

1. Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C, 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C 2. Material of structures as per the steel grade in material table.

6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded,

9. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.

10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length, so the leg length

3.Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012. 4.Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.

7.Perform all welds as per the approved WPS welding process.

5.Punch a melt number on all details.

8.All welds are marked as per ISO 2553-2017.

should not be increased according to fitting gap

If welding applies:

all welds are rounded.

Спецификация деталей/Parts specification Длина, мм Система Система Система Иден-ны<u>п</u> Macca, kz/Weight, kg Марка Nº ⊓03. ШM. Профиль Примечание . стали номер Оплата | покрытия 1 | покрытия 2 | Покраски Q-ty pcs. Length, mm шт./pcs. общ./total assebmly SPMat Coating Coating Notes Mark Steel Payitem Profile Painting Nº pos. System 2 | System grade Ident Code System 1 FLP.2P1.PL-10A/78 24538 - 10x675 2690 135.3 135.3 C355-6 IS100010 3622.01.02 135.3 Общий вес кг/ Total weight kg: 135.3 Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0

<u> Уровни структуры / Structure Levels</u> ABS-SubAssembly ABS-Assembly: AS.2P1/6 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 ABS-Block : BL.2P1/3 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 ABS-Workpack : ABS-Erection

)!	ctionBlock :	EB.2	2P1/1	079322C-AWP1B-200-C	S-KMD-04400	-EB-001	
	Ведомость элементов/List of Assembly from						
	Марка Mark		Черт Assem	еж Марки bly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg	
	FLP.2P1.PL-10A/78 079322		079322C-AWP1B-200-	AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1620		135.3	
				Вес мар Assembly W		135.3	

Key Plan/ План

24538 137 <sub>L</sub> 80 137 108 438 297 297 434 278 432 2690

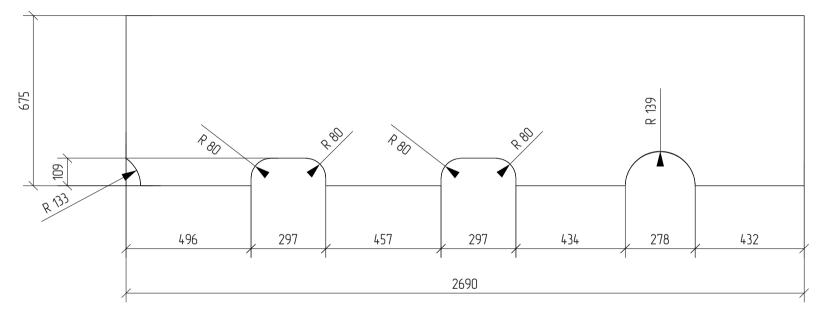
FLP.2P1.PL-10A/78 M 1:10

> DeckC - Plan at El. +133.500 T.O.S FLP.2P1.PL-10A/78 R/1 (Q/1)  $(03)(04)(\overline{05})(\overline{06})(\overline{07})(\overline{08})$ Использовать для/Use for: 2406-KMD-1620-0 Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date Лист/Sheet 1 /lucmob/Total Sheets Исполнил / Designer O.POYRAZ / О. ПОЙРАЗ ОТОР 09.09.2021 Проверил / Checker | Т.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ | Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН | 03 09.09.2021 IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА O.POYRAZ / O. NOÑPA3 T.BOZKURT / T. 603KYPT | C.ARMAGAN / K. APMAFAH 02 27.05.2021 IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА OPOYRAZ / O. NONPA3 TBO7KURT / T GO3KYPT CARMAGAN / K APMACAH 01 29.03.2021 IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА F.BOZKURT / T. 603KYPT C.ARMAGAN / K. APMAFAH Изм./ Разработал/ Проверил/ Утвердил/ Дата / Date Onucaнue / Description Rev. Developed by Checked by Approved by This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержит информацию ябляющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием. 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1620 x Tayroz 09.09.202 03 Plant LNG and SGC on GBS attigray 27.05.2021 02 x Fayroz 29.03.2021 Завод СПГ и СГК на ОГТ 01 |Изм./Rev|Уч./Area|Исполнил/Designer|Подпись/Sign|Дата/Date Стадия / Stage | Лист / Sheet | Листов / Total Sheets Исполнил / Designer | O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ | ОТОГРАЗ | 09.09.2021 2-TMP-001 Нач ТО. / Ch.Designer | NpoBepun / Checker | T.BOZKURT / T. 603KYPT | Boolust | 09.09.2021 Secondary Structure FLP.2P1.PL-10A/78 RENAISSANCE H.kohmp / Checker Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/78 HEAVY INDUSTRIES Утвердил / Verifier | C.ARMAGAN / К. АРМАГАН 09.09.2021 Format / Формат: A2

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS N° Côaphazo wôa Howep Dem 1 Howep Dem 2 HOMEP 59K/ETA Pasdenka kpomku Tun coedunehus | Длина 1 мм | Длина 2 мм | Kanen 1 мм | Длина 2 мм | Kanen 2

	Cnucok M	« материалов/Material list				
№ поз./	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Кол-во/	Macca, kz/Unit Weight, kg	
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	Qty.	шт./pcs	общ./total
24538	Flooring Plate	- 10x675	2690	1	135.3	135.3





Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

2406-KMD-Detail-24538

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL—10A/78										
				AT	09.09.2021		субподрядчика:/Subcont		Rev./	03	
				Julian	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-2	200-CS-KMD-04400-M-1	620	Изм.	دن	
Rev.	Hod No	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/	
INEV.	ори.ічи.	iu. Sileei Duc.iiu Sigii. Duie					/lucm				
Изм.	Колич	Лист	№док.	Подпись	Дата					2	
V1311.	1NU/1.y 1.	/ IUCIII	IN OUN.	HOUHULD	дини						

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.