

Спецификация деталей/Parts specification Марка иден-ный стали номер Оплата Steel SPMat Payitem Ident Code C355-6 IS100012 36220102 U Система Система Система Оплата покрытия 1 покрытия 2 Покраски Рауітет Соатіпд Coating Painting System 1 System 2 System Macca, kz/Weight, kg Марка № поз. шт./pcs. общ./total марки assebmly Mark Notes Profile № pos. FLP.2P1.PL-12A/29 20041 - 12x2125 3490 676.0 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 13796 L80X6 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 13799 1 - 6x20 20051 - 12x172 5.0 C355-6 | IS100012 | 3622.01.02 | 319 C355-6 | IS100012 | 3622.01.02 | 20371 1 - 12x172 20475 692 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | L80X6 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 21533 1 - 6x21 691.7 Οδιμού вес κε/ Total weight kg: 692.3 Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.6

 g. O.O	071.7	rodae oee no, rolat heigh	Ng. 072.5
ABS-A ABS-E ABS-V	oubAssembly : Assembly : Alock : Vorkpack : rectionBlock :	- AS.2P1/6 BL.2P1/3 - EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001
		Ведо	мость элементов/List of Assembly from

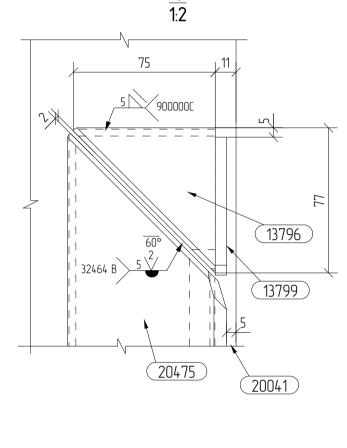
	Assembly II om			
Марка Mark	Чертеж Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg	
FLP.2P1.PL-12A/29	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1641	1	692.3	
	Вес мар Assembly W		692.3	

KEY PLAN / П/ЛАН

Deck C – Plan at El. +133.500 T.O.S.

FLP.2P1.PL-12A/29

Format / Формат: A1



Примечания:
1 Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
2 Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов
3 Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.
4 Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
5 На всех деталях выбить номер плавки.
Если применяется сварка:
6 Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть заварены, все швы закольцованы.
7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.
8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.
9 Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04.
10. Для угловых швов с номера буклета ТОО1 и ТО29, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для ТО51 и ТО52 зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Notes:
1 Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00.03C 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00.03C

Notes:

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.

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.

5. Punch a melt number on all details.

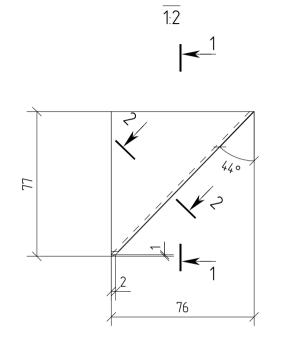
If welding applies:

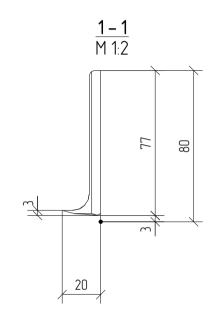
6. It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded.

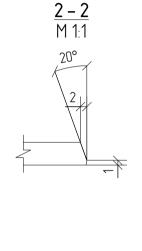
If welding applies:
6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded.
7.Perform all welds as per the approved WPS welding process.
8.All welds are marked as per ISO 2553-2017.
9.Weld seams should be welded according to the approved 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 should not be increased according to fitting gap

							Р		03	04		05	06	0	7	- 08		
																	/Use for - 1641	`:
						Исполнил	94/Area / Designer / Checker	O.POYRAZ	n/Designer / O. NOÑPA3 / T. 603KYPT	aty	n/Sign	Дата/Date 27.05.2021 27.05.2021		Z4U			-1041 ob/Total She 8	ets
								C.ARMAGAN	I / K. APMAFAH	Ju	Act	27.05.2021			engineering &	design		
												(X. Forgree)		B	nlurt		Juda-	
02 01		05.2021 03.2021		IFC – Issued IFC – Issued								O.POYRAZ / O. NOI O.POYRAZ / O. NOI			/ T. 603KYF / T. 603KYF		RMAGAN / K. APMAFA RMAGAN / K. APMAFA	
Изм./ Rev.		/ Date		ILC - 122050		nucahue /			<u>ірочіпельсі</u>	IUU		Paspaooman/ Проверил/ Developed by Checked by		ерил/		Ymbepdun/ Approved by		
Arctic LNG: авляющуюс	2 LLC. All я собстве	rights reserv енностью ко	ved. It is t мпании и	ation and is inten he responsibility предназначен д иль данного докц	of each us ия использа	er of this doc ования только	ument to ч о персона	verify the лом или ко	current revisi Імпаниями, уп	on prior 1 олномоче	to úse. Рными	В настоящий компанией ОС	й докумі	ент содер	жит инфор		1	
						()793	220-	AWP1	3–20)0-	CS-KM	1D-0)440	0-M-	-16	41	
02				0. Taynoz	27.05.2021					Plant L	.NG an	d SGC on GE	35					
01				a Tayroz	29.03.2021					3aboō		и СГК на ОГ						\Box
зм./Rev		Исполнил/		Подпись/Sign	Дата/Date								Стадия	/ Stage /	Tucm / Sh	eet /	ucmoв / Total She	ets
<u> сполнил /</u> ач ТО. / Ch		O.POYRAZ / C). ПОЙРАЗ	Q Fayron	27.05.2021			2-	TMP-001				ſ	Р	1		8	
ич то. / сп роверил /		T.BOZKURT / 1	Г. БОЗКУРТ	Bolurt	27.05.2021		Sei	condar	y Struc	ture			7 n	ENIAICCAN	/ [-	\dashv
І.контр / твердил /		C.ARMAGAN / K.	ΔΡΜΔΓΔΗ	LA.	27.05.2021				, структ				KH KH	ENAISSAN Eavy Indust	RIES E	enginee	ering & design	
iiochonii /	Y CI IIICI	Cimindrii / IV.	ra i ird /UI	1	£1.0J.L0L1													









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

2406-KMD-Detail-13796

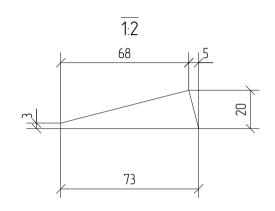
						2-TMP-001				
Secondary Structure / Вторичная Структура										
				A	27.05.2021	Номер документа	х субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1	tractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	641	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
NEV.	ори.мо.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					2
VI311.	1No/1.g 1.	/ 100111	IN OUR.	TIOUTIUED	дата					

Взам. Инв. №

Подп. и дата

инв. № подл.

	Список материалов/Material list												
№ поз./	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Кол-во/	Macca, ĸz/Unit V	Veight, kg							
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	Qty.	wm./pcs	общ./total							
13799	GP Transition	- 6x20	73	1	0.0	0.0							



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

2406-KMD-Detail-13799

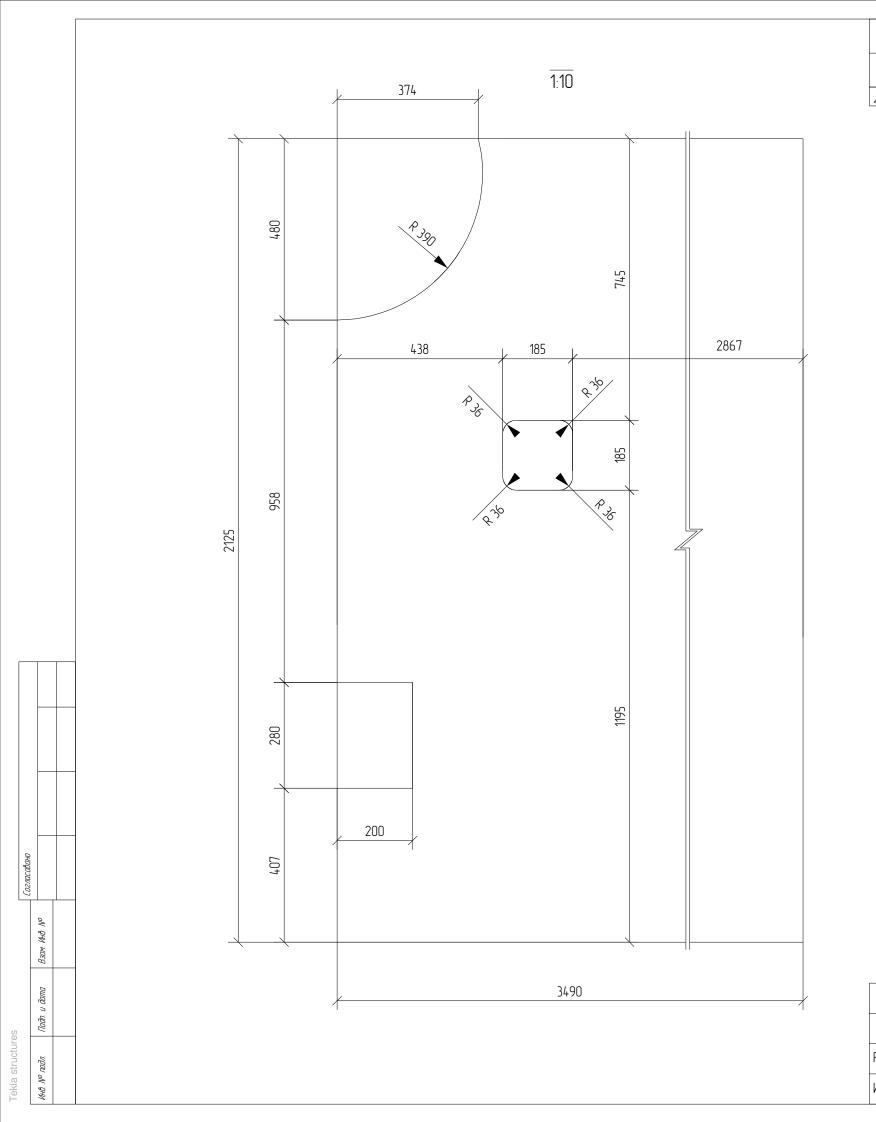
						2-TMP-001				
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				AF	27.05.2021	Номер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No.: Rev.,	02			
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1641 Изм	UZ			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date		Sheet/			
INE V .	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שמופ		/lucm			
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата		2			
MISIT.	11/0/1.97.	/ 10111	IN UUN.	HIUUHULD	дини		ر			

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

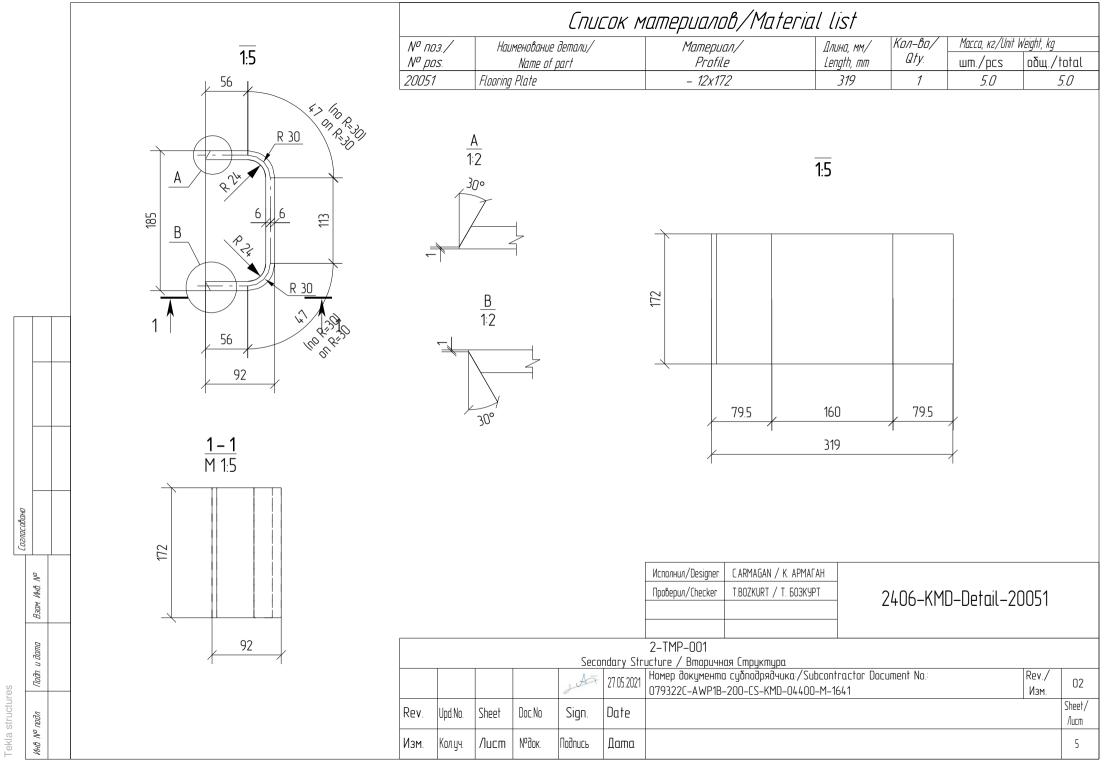
Инв. № подл.

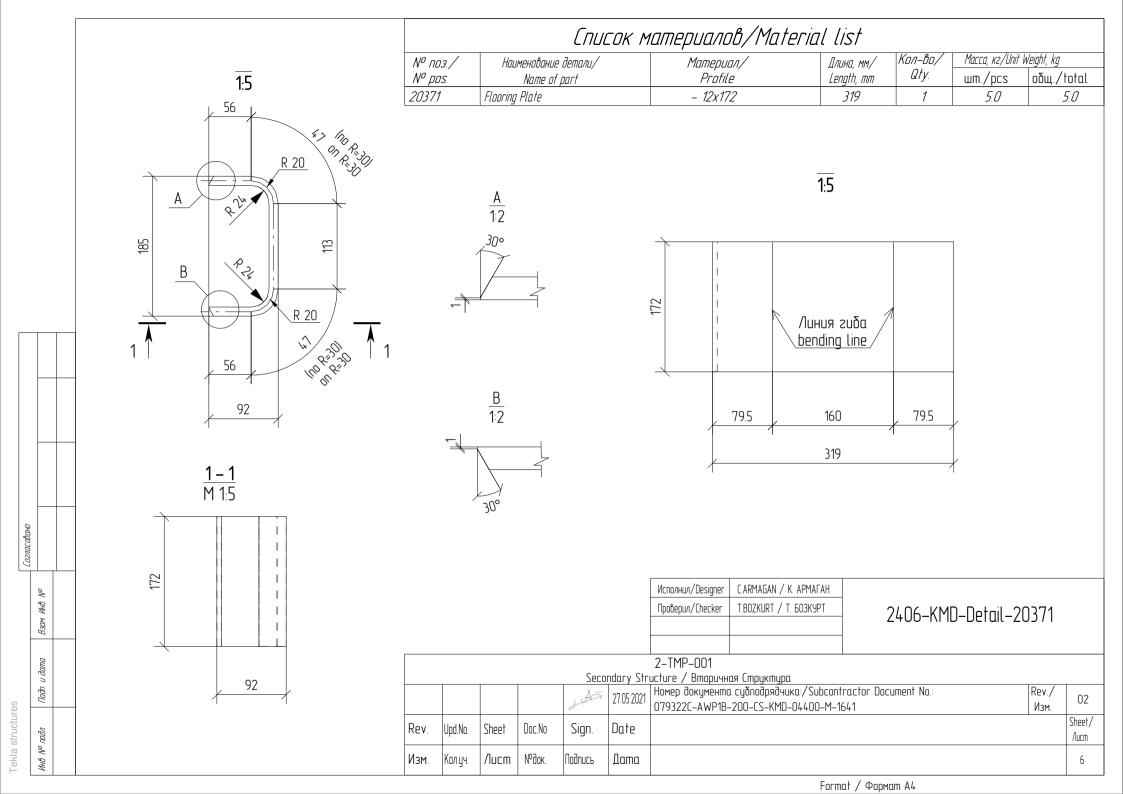


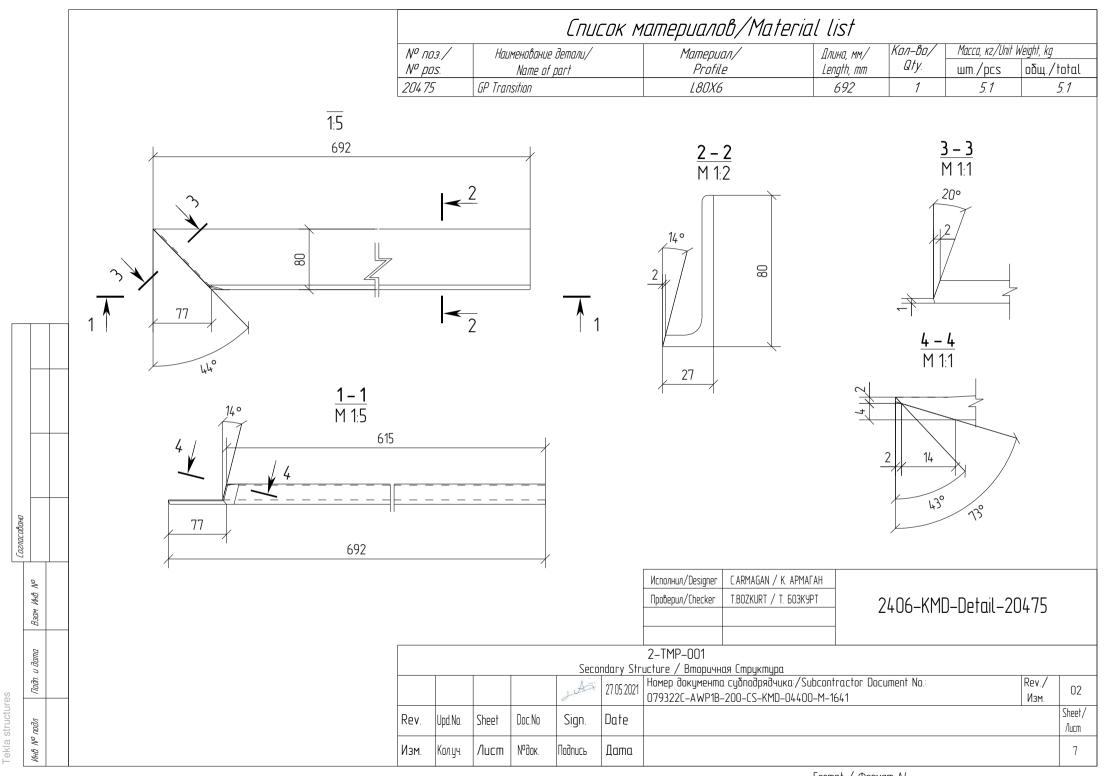
	Список материалов/Material list												
№ поз./ № роs.	Haumeнование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit w</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total							
20041	Flooring Plate	- 12x2125	3490	1	676.0	676.0							

Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	2406–KMD–Detail–20041
		2400 NIB BEIGH 20041

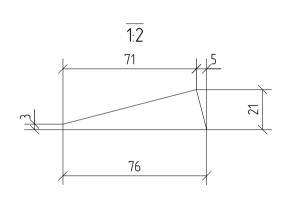
						2-TMP-001							
	Secondary Structure / Вторичная Структура												
				.AF			а субподрядчика:/Subcontr		Rev./	02			
				July	21.03.2021	079322C-AWP1B-2	-200-CS-KMD-04400-M-16	541		UZ			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/			
INCV.	орилии.	SHEEL	DUL.NU	Jigi i.	שמוכ					/lucm			
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата					4			







	Список материалов/Material list												
Nº поз. ∕ Nº роs.													
21533	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0							



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

2406-KMD-Detail-21533

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AT!	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02	
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-16	641	Изм.	UZ	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					Ω	
/ISI1.	110/1.97.	/ 10111	IN UUN.	HIUUHULD	дини					0	

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

Инв. № подл.