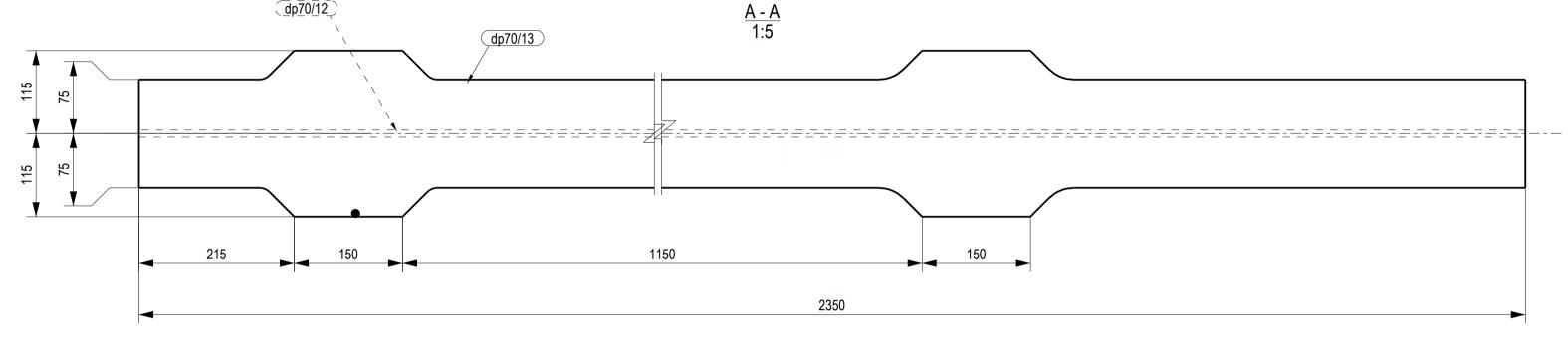
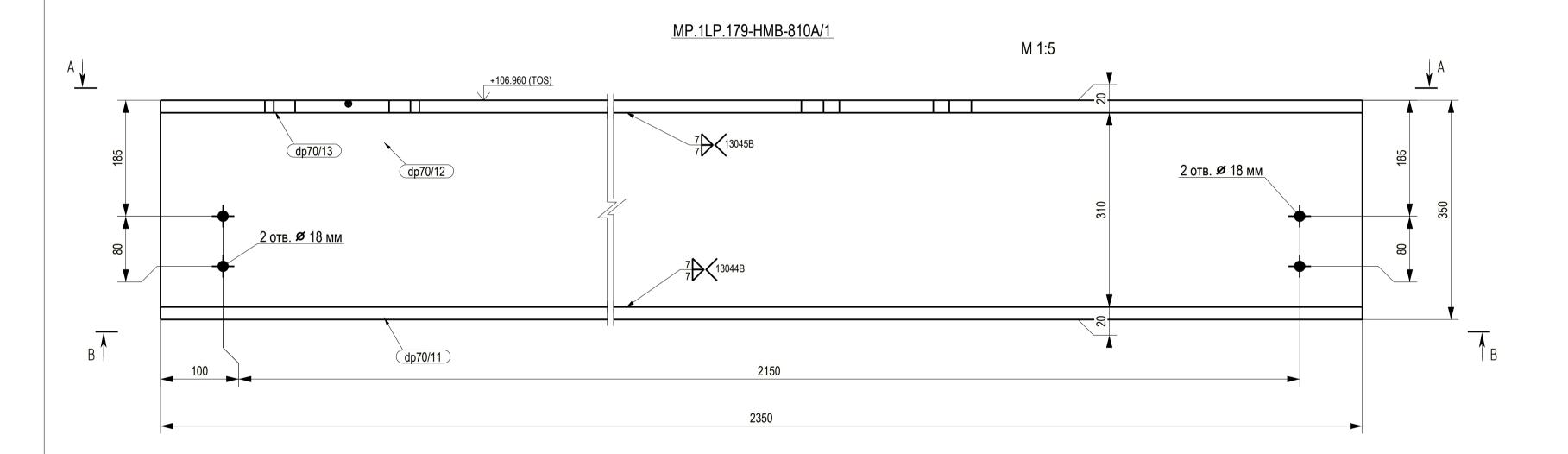
Material list / Список материалов									
Mark	Position	Q-ty pcs.	Profile	Steel grade	ldent Code	Payitem	Length, mm	Unit Weight kg	Ext. Surf., Area Sq m
Марка	Позиция	Кол. шт.	Профиль	Марка стали	Идентиф. номер	Оплата	Длина, мм	Ед. вес кг/	Внеш. площ. пов–ти, кв. м/
MP.1LP.179-HMB-810A/1	dp70/13	1	- 20x230	C355-6	IS2011147	3622.03.02	2350	60.2	0.87
	dp70/11	1	- 20x150	C355-6	IS2011147	3622.03.02	2350	55.3	0.81
	dp70/12	1	- 10x310	C355-6	IS2011147	3622.03.02	2350	57.2	1.51
Veld metal weight for one mark, (kg)/Вес напл. металла одной марки, (кг): 1.8 Weld metal weight, (kg)/Масса напл. металла, (кг): 1.8									
MTO Weight for one mark (kg)/MTO вес одной марки (кг): 172.7 MTO Weight (kg)/Bec MTO (кг): 172.7									
Total weight for one mark (kg))/Общий вес с	оной м	ıарки (кг):	Total weight (kg)/Общий вес (кг):				174.5	
Ext. Surf. Area for one mark (S	Sqm)/Внеш. пл	ощ. по	в–ти одной марки(кв	b. m): 3.19	Ext. Surf. Area (Sq	т)/Внеш.	площ. пов–	ти (кв. м):	3.19
DP70					Quantity of Marks,	/Количест	пво марок:		1

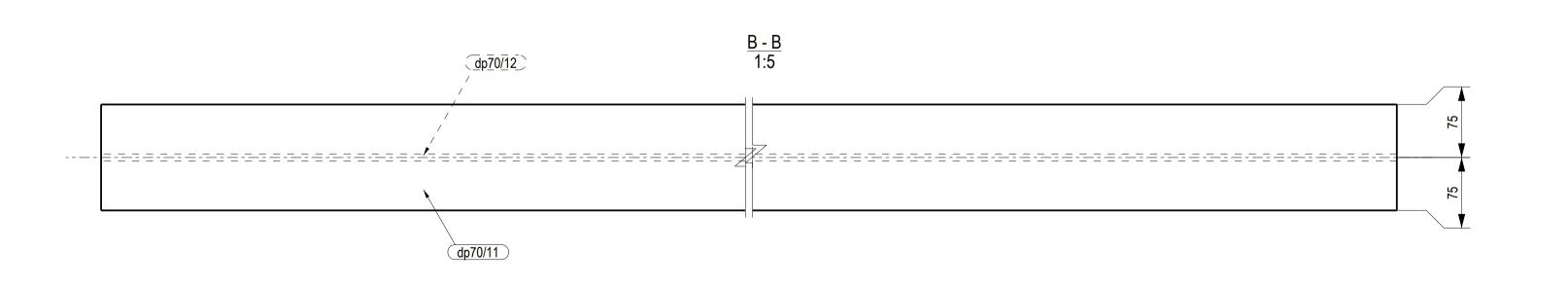
Weld specification / Спецификация сварных швов								
Mark	Position 1	Position 2		Booklet number				Length mm
Марка	Позиция 1	Позиция 2	№ Сварного шва	Номер буклета	Tun соединения	Разделка кромки	Класс контроля	Длинна мм
MP.1LP.179-HMB-810A/1	dp70/12	dp70/11	13044	T001	TC-F	DF	В	2350
MP.1LP.179-HMB-810A/1	dp70/12	dp70/13	13045	T001	TC-F	DF	В	2350
Number of welds for one mark 2 Total number of welds 2 Количество швов для одной марки 2 Общее количество сварных швов 2								2

	Structure le	vels / Уровни структуры	
ligher aggregation level / ысокий уровень агрегации	ABS / AGC	Drawing number/Номер чертежа	Rev./ Peb.
iub—assembly / Подсборка	-		
issembly / Čδορκα	-		
llock / Блок	BL.1LP/1	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00550-BL-004	01
Vork—pack / Рабочий пакет	-		
rection block / Монтажный блок	EB.1LP/1	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00540-EB-001	01









_			
5	KM	D reference drawings/КМД ссылочные чертежи	
numn r	in/b	Drawing number/Номер чертежа	pcs./wm.
10011.	BL:1LP/1	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00550-BL-004_01	1
_	from/om	Drawing number/Номер чертежа	pcs./wm.
	dp70/11	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00550-D-2009_01	1
2	dp70/12	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00550-D-2002_01	1
NINO.	dp70/13	079322C-GWP5B-100-CS-KMD-00550-D-2008_01	1

General Notes:

1. All dimensions are in milimeter, unless noted otherwise.

Mark orientation symbol /

Символ ориентации отправочной марки

2. All elevation levels are in meter, unless noted otherwise.

3. After welding and inspection of the through welds, all the temporary ratholes shall be properly filled with weld

Keyplan / Ситуационный план DECK-A Plan at El. +109.500 T.O.S. / Ярус-А План на отм. +109.500 T.O.S. Mark/Mapka - MP.1LP.179-HMB-810A/1

and controlled by appropriate NDE according to document number 478RHI-MS-09-67. 4. CSP/PFP information can be found in 478RHI-T3S1M-PFP-DRW-00003.

5 . Wark together with 3000–D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

6 . Fabricate structures as per the terms of GOST 23118–2012.

7 . Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.

8 . Punch a melt number on all details.

9 . For willet 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.

10. All parts should be welded to each other, all welds should be rounded. To perform

welds, document number 478RHI-PR-02-04 with approved WPS welding process should be used

11. Material grade given in specification is according to GOST 27772–2015.

12. Control points and orientation marks are applied by using OGT technology.

Orientation marks are going to be applied 1/4 length from the closure edge of the element.

13. All welds are marked as per ISO 2553–2017

14. Single part drawings are not going to be developed in case there is only one single part in the mark.

15. Provide the geometric invariability of the structure during transportation to the site.

16. Elements used for transportation, need to be cut or remove before installing the assembly in the design position.

Общие примечания:

1. Все размеры указаны в миллиметрах, если не указано иное.

2. Все высотные отметки в метрах, если не указано иное.

3. После сварочных работ и проверки сквозных швов все временные выкружки должны быть

должным образом заварены и проконтролированы соответствующим неразрушающим контролем согласно документу 478RHI-MS-09-67 4. Информацию по CSP/PFP можной найти в 478RHI-T3S1M-PFP-DRW-00003

5 . Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C

6 . Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118—2012.

7 . Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.

8 . На всех деталях выбить номер плавки.

9 .Для угловых швов с номера буклета Т001 и Т029, 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

10. Все детали должны быть сварены друг с другом, все швы должны быть скруглены. Для выполнения сварочных работ необходимо использовать

документ 478RHI-PR-02-04 вместе с последовательностью выполнения сварочных работ в утвержденной сварочной спецификации

11. Марка стали в спецификации дана в соостветствии с ГОСТ 27772–2015.

12. Контрольные точки и маркировка ориентации выполняются согласно технологии ОГТ. Маркировка ориентации выполняется на расстоянияя 1/4 длины от ближайшего края конструкции.

13. Все швы обозначены согласно ИСО 2553–2017

14. Чертежи единичных деталей не будут разрабатываться по причине того, что во всей марке всего одна деталь.

15. Обеспечить геометрическую неизменяемость конструкции при транспортировке на монтажную площадку. 16. Элементы используемые для транспортировки, срезать или снять до установки сборки в проектное положение.

		Reference KM Drawings / Ссылка на чертежи KM
Drawing number / № чертежа	Rev./ Peß.	Drawing title / Имя чертежа
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	General standards / Типовые узлы сварных соединений
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	Standards for secondary structure / Конструкции металлические второстепенные
3000-D-EC-100-CS-DRW-0055-01	020	Secondary structure/Конструкции металлические второстепенные

			ryd~	just -	Ji-
01	24.09.2021	IFC — ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	E. Мозолева/E. Mozoleva	E. Malafeeva/ E. Manaφeeßa	A. Axelrod/ А. Аксельрод
Rev./ Peð.	Date/ Дата	Description / Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by, Утвердил

ябляющиеся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, цполномоченными компанией 000 "Арктик СПТ-2".

Bce npab	а защищенн	і. Каждый г	пользовате	и <u>р</u> даннозо докг	умента дол	кен проверять текущую редакцию документа перед использованием. 079322C—GWP5B—100—CS—KN	1D-005!	50-M-0	152
						Plant LNG and SGC on GBS			
Изм.	Кол.уч.	/lucm		Подпись	Дата	Завод СПГ и СГК на С	DFT		
Разраб	Ботал	Е. Мозолева/Е.	Mozoleva	NA ~	24.09.2021	4 TLD 004 DECK 4 C	Стадия	/lucm	Листов
Проверил Утвердил		E. Malafeeva/	Е. Малафеева	profet-	24.09.2021	1-TLP-001 - DECK-A - Secondary Structure - DP70	Р	1	1
		A. Axelrod/ A	А. Аксельрод	Si-	24.09.2021	1-TLP-001 - Ярус-А - Второстепенные конструкции - DP70	Р	l	1
Н. конг	n p.					Mark – MP.1LP.179-HMB-810A/1 Марка – MP.1LP.179-HMB-810A/1	RENAIS:	SANCE DUSTRIES	O B K T H O B O B O B O B O B O B O B O B O B O

Format / Формат: A1