

Det C

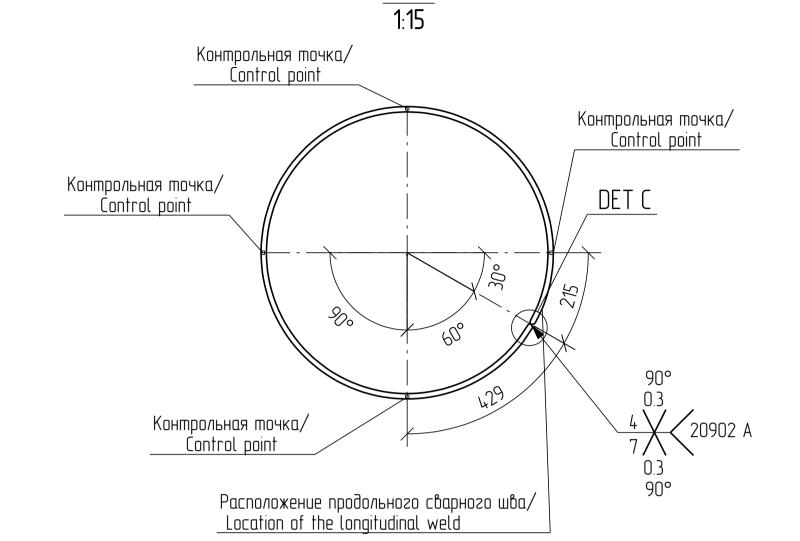
диаметр

Спецификация деталей/Parts specification Macca, кг/Weight, kg покрытия 2 Покраски Coating Painting Марка ШM. Профиль Примечание номер SPMat покрытия 1 № поз. стали Оплата Q-ty pcs. Length, Steel grade Payitem Coating Notes Mark Profile шт./pcs. oбщ./total № pos. шш assėbmly System CB.2P1.T3-060/9 4820 SPD820x15 11900 3543.7 3543.7 Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 12.1 3543.7 Οδιμού δες κε/ Total weight kg: 3555.8

> ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS № Сварного шва Номер Дет. 1 Номер Дет. 2 Толщина 1 Толщина 2 Разделка кромки Тип соединения Длинна 1 мм Длинна 2 мм Катет 1 мм Испет 2 мм Катет 2 мм Кат 20902 | 4820 | 4820 | 15 | 15 | X | BW-C | 11900 | 0 | 4.0 | 7.0 | A

> > ABS-SubAssembly: SA.2P1.T3-060/9 ABS-Assembly: ÁS.2P1/5

ABS-Block : BL.2P1/3 ABS-Workpack : -ABS-ErectionBlock : EB.2P1/1



1 Работать совместно с процедурами №3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00-02C

2 Допуски на изготовление см. №3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C, ГОСТ 23118-2012.

4. Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS,

5. Обеспечить перекрытия раздела кромок кольцевых сварных швов на 2 мм с каждой стороны, высота усиления для толщин: S менее 25мм – 3мм(h);

– для S 25–50мм: – 4мм(h) ; для S более 50мм – 5мм(h).

6. Контроль кольцевых сварных соединений УЗК-100%, РК-100%, ВИК-100%, ПВК -100%, согласно процедур №478-RHI-PR-08-08, №478-RHI-PR-08-09, №478-RHI-PR-08-05,

№478-RHI-PR-08-06. 7. Маркировать не менее 200 мм от торца, согласно технологической инструкции №

01395041 25001 00381. 8. Нанести контрольные точки расположенные на 90 градусов друг от друга, диаметром

Змм, глубиной 2мм ударным способом.

9. Геометрию и разделки торцев выполнить на оборудовании HGG.

10. Размер в рамке – размеры для контроля (внутри труб).

11. Зазоры, равные 3,2-4,8 мм согласно 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01, в примыканиях к колоннам на чертеже показаны как 3 мм.

12. Зазоры, равные 0-6 мм согласно 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01, в стыковых соединениях между частями одной связи на чертеже показаны как 1 мм на каждую из

сторон.

CB.2P1.T3-060/9

## Notes

1. Work in conjunction with procedures "3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00-02C" & "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00 02".

2. For manufacturing tolerances, see "3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_02C", GOST 23118-2012.

3. Welds are designated according to ISO 2553-2017.

4. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no.

5. Ensure that the edges of the annular welds overlap by 2 mm on each side, the height of the reinforcement for thicknesses: S less than 25mm – 3mm(h);

- for S 25-50 mm: - 4 mm (h); for S more than 50 mm - 5 mm(h).

6. Control of ring welded joints UT-100%, RT-100%, VT-100%, PT-100%, according to procedures no. 478–RHI–PR–08–08, no. 478–RHI–PR–08–09, no. 478–RHI–PR–08–05, no.478-RHI-PR-08-06.

7. Marking of not less than 200 mm from the end, according to technological instructions No. 25001 01395041 00381.

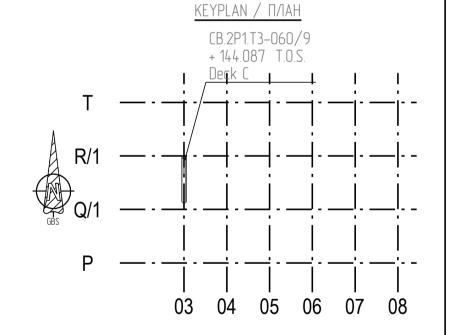
8. Located 90 degrees apart, a diameter of 3mm, depth of 2mm shock method.

9. Geometry and cutting ends along execute on CNC equipment. 10. The size in the frame – sizes for the control (inside the tubes).

11. Gaps equal to 3.2–4.8 mm according to 3000–D–EC–200–CS–STD–0009–01, in the abutments to the columns are shown as 3 mm in the drawing.

12. Gaps equal to 0–6 mm according to 3000–D–EC–200–CS–STD–0009–01 in butt joints

between parts of one tie are shown in the drawing as 1 mm on each side.



СТАЛЬКОНТРОЛЬ

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-SA-0649 
 COMPANY Doc.No./N° док. КОМПАНИИ
 3000-D-EC-200-CS-DRW-4400-01

 ORIGINATOR Document №/ Номер док. Разраб.
 079322C-200-DW-3642-4400
M IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства Разноглядов/Разноглядов Федосеев/Fedoseev Ταμδοβμεβ/Ταπρονсεν 01 26.11.2020 Изм./ Проверил/ Утвердил/ Разработал/ Дата/Date Onucaние/Description Rev. Checked by Developed by Approved by

This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic ING2 IIC authorized personnel or companies only. The conveight of this document is vested in

| Arctic LNC<br>являющую | 2 LLC. All<br>ся собствю | rights rese<br>енностью к    | rved. It is t<br>компании и | he responsibility<br>предназначен д <i>і</i> | of each us<br>ия использа | t by Arctic LNG2 LLL authorized personnel or companies only. The copyright<br>er of this document to verify the current revision prior to use. В настоящи<br>ования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ОГ<br>кен проверять текущую редакцию документа перед использованием. | і документ соде | ржит информаці | Ю             |  |
|------------------------|--------------------------|------------------------------|-----------------------------|--|---------------------------|--|-----------------|----------------|---------------|--|
|                        |                          |                              |                             |  |                           | 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-2448  |                 |                |               |  |
|                        |                          |                              |                             |  |                           | Plant LNG and SGC on G   | īBS             |                |               |  |
|                        |                          |                              |                             |  |                           | Завод СПГ и СГК на ОГТ   |                 |                |               |  |
| Изм./Rev               | Уч./Агеа                 | Исполнил                     | /Designer                   | Подпись/Sign                                 | Дата/Date                 |  | Стадия/Stage    | /lucm/Sheet    | /lucmob/Total |  |
| Исполнил/Designer      |                          | Разноглядов/<br>Raznoglyadov |                             | Page   | 26.11.2020                | 2-TMP-001  |                 | 4              |               |  |
| Hay TO/Ch.Designer     |                          | ,                            | ,                           |  |                           |  | Р               |                | 1             |  |

Проверил/Checker Федосеев/Fedoseev Vertical Bracing CB.2P1.T3-060/9 Вертикальная связь CB.2P1.T3-060/9 H.koHmp/Checker Утвердил/Verifier Тамбовцев/Татьоусеу