

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

100173 | 20008 | 20854 | T029 | SF | TC-F | 78 | 78 | 4.0 | 4.0 | C

100175 20008 20857 T029 SF TC-F 77 77 4.0 4.0

100177 | 20008 | 20408 | T029 | SF | TC-F | 910 | 910 | 5.0 | 5.0

100179 20008 20410 T029 SF TC-F 2269 2269 5.0 5.0

100181 20008 20408 T042 SF SEAL 823 823 5.0 5.0

101656 13498 13500 T029 SF TC-F 99 99 4.0 4.0

100183 | 20008 | 20410 | T042 | SF | SEAL | 2181 | 2181 | 5.0 | 5.0 | C

100786 | 20410 | 20854 | T029 | SF | TC-F | 102 | 102 | 4.0 | 4.0 | C

N° Côaphozo wôa Weld Number Pos Number 1 Howep Jem 1 Howep Jem 2 HOMEP 69K/ETA Pasdenka kpomku Tun coeduhehur Juhha 2 mm Vane 32487 20409 13498 T072 V BW-C 143 143 5.0 5.0 B 32488 20408 20409 T072 V BW-C 143 143 5.0 5.0 B

101658 20008 13498 T042 SF SEAL 76 76 5.0 5.0 C 101659 20008 13500 T029 SF TC-F 77 77 4.0 4.0 C

32489 | 20410 | 20562 | T072 | V | BW-C | 143 | 143 | 5.0 | 5.0 | B

100174 20008 20856 T029 SF TC-F 77 77 4.0 4.0 C

100178 20008 20562 T029 SF TC-F 534 534 5.0 5.0 C

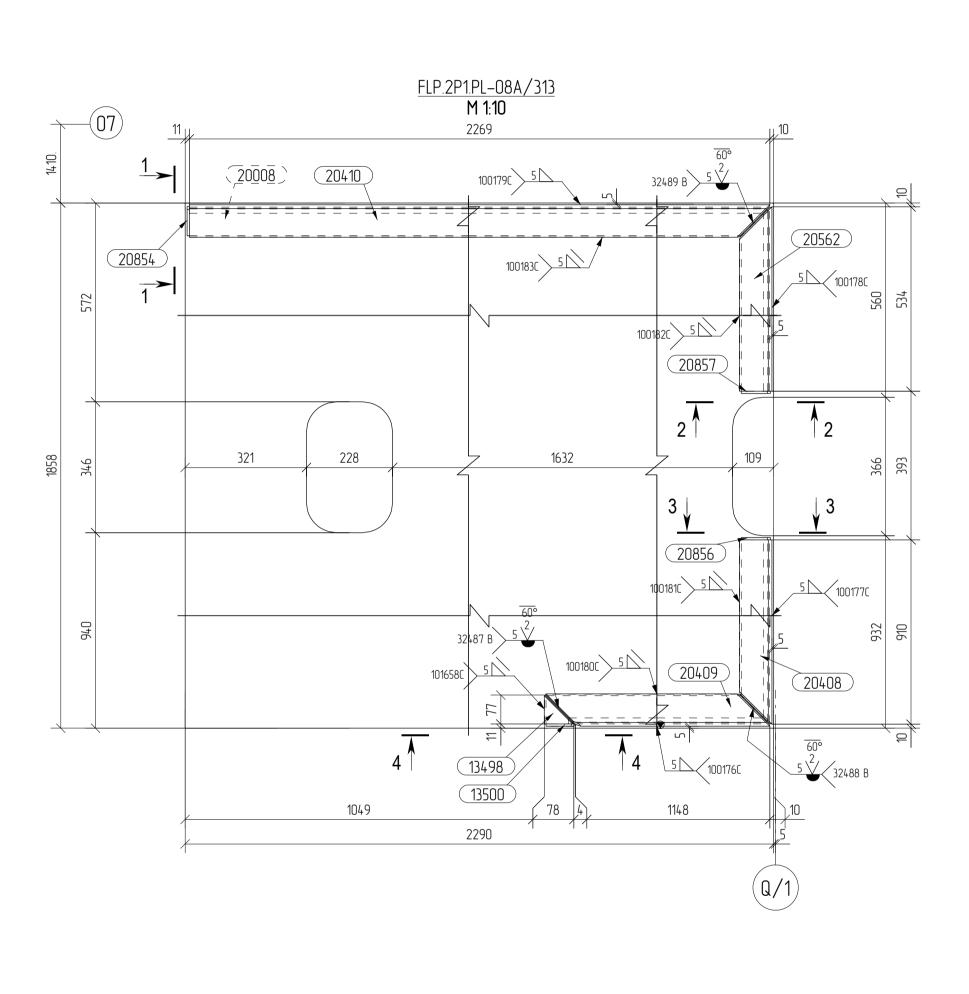
100180 20008 20409 T042 SF SEAL 1139 1139 5.0 5.0 C

100182 | 20008 | 20562 | T042 | SF | SEAL | 447 | 447 | 5.0 | 5.0 | C

100880 20562 20857 T029 SF TC-F 101 101 4.0 4.0 C

100785 | 20408 | 20866 | T029 | SF | TC-F | 101 | 101 | 4.0 | 4.0 | C |

100176 | 20008 | 20409 | T029 | SF | TC-F | 1143 | 1143 | 5.0 | 5.0



Спецификация деталей/Parts specification Система Система Система Система Оплата покрытия 1 покрытия 2 Покраски Рayitem Coating Coating Painting System 1 System 2 System Марка Иден-ный стали номер О Steel SPMat P grade Ident Code Macca, kz/Weight, kg Марка № поз. шт./pcs. oбщ./total assebmly Mark Notes № pos. Profile C355-6 | IS10008 | 3622.01.02 | FLP.2P1.PL-08A/313 | 20008 - 8x1858 2290 C255-4 IS5005806 3622.01.02 13498 L80X6 13500 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 20408 6.7 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | L80X6 910 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 20409 L80X6 1228 20410 2269 16.7 L80X6 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 20562 L80X6 534 3.9 C255-4 IS5005806 3622.01.02 20854 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | - 6x25 20856 77 0.0 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | - 6x25 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | **0.1** Bec MTO (kz) / MTO Weight (kg): **297.2** Οδιμού δες (κz)/ Total weight (kg): **297.3** Macca напл. металла, (кг)/ Weld metal weight, (kg):

<u>2 – 2</u> M 1:5

M 1:5

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

овсе сочрные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RHI-PR-02-04. 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

2.Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов 3.Изготовление конструкции производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.

6.Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть заварены, все швы закольцованы.

1.Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C

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 TO51 and TO52, root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fifting gap

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

7.Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS. 8.Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.

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.

7.Perform all welds as per the approved WPS welding process. 8.All welds are marked as per ISO 2553-2017.

5.На всех деталях выбить номер плавки.

5.Punch a melt number on all details.

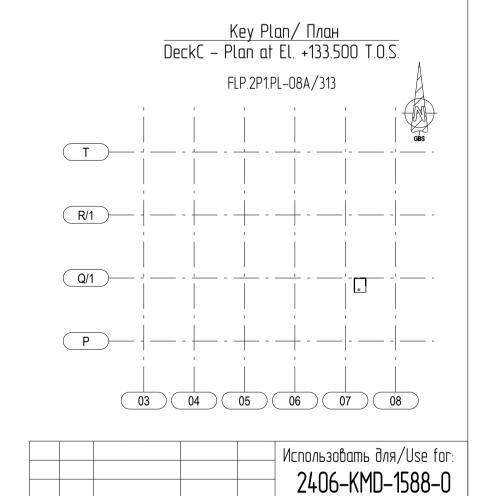
If welding applies:

all welds are rounded.

Если применяется сварка:

110 Weigin (N	·9/·	271.2	da occ (Ne// Torac Weigin	mgr. 271.3
	Уровни с	:труктуры / S	Structure Levels	
		Assembly : sembly : ck :	- AS.2P1/6 BL.2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
		ctionBlock :	EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001
			Redr	MADEMA ARRESTMENT A LIST OF ASSEMBLY FROM

	Ведомость элементов/List of Assembly from								
Марка Mark		Чертеж Марки Assembly drawing		Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg				
FLP.2P1.PL-08A/313	079322	C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1588		1	297.7				
	,		As	Вес марок, кг sembly Weight, kg	297.7				



			Исполнил / Designer	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	a Fayroz	09.09.2021	/IULIII,	/ 2u66t		11
			Проверил / Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Boslurt	09.09.2021			:V	•
			Утвердил / Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	JuA=	09.09.2021		engineering	& desig	n
						C. Tayro	2	Boslart		J.A.
03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRU	СТІОМ / ВЫПУЩ	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	СТВА	O.POYRAZ / O. ſ	70ÅPA3	T.BOZKURT / T. 503	KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRU	СТІОМ / ВЫПУЩ	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	СТВА	O.POYRAZ / O. ſ	70ЙPA3	T.BOZKURT / T. 503	KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRU	СТІОМ / ВЫПУЩ	ЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬ	СТВА	O.POYRAZ / O. ſ	10ÅPA3	T.BOZKURT / T. 503	KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Изм./	Дата / Date	Onu	сание / Descrip	ation		Разработ	ал/	Проверил/		Утвердил/
Rev.	дини / Dule	UIIU	runne / Dezriil	ווטוונ		Developed	d by	Checked by		Approved by
This docume	nt contains proprietar	v information and is intended for use by	Arctic ING2 II C n	uthorized personnel or co	mnaniae anly	The conveint	t of this i	document is vester	l in	

Изм/Rev Уч/Агеа Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date Лист/Sheet 1

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 являющиюся 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 текишию педакиши дакимента перед использователь

ищищень	ii. Nuxubiu II	10/16300011116	TIP DAHLOSO OOK	grieniila oo7i	жен проберять текущую ребикцию бокутенти переб астользованаем.
					079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1588
			a Taylor	09.09.2021	
			a Tayroz	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS
			a Tayroz	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на ОГТ
ı./Area	Исполнил	/Designer	Подпись/Sian	Дата/Date	Cmaður / Stage / Jucm / Sheet / Jucmób / Tata

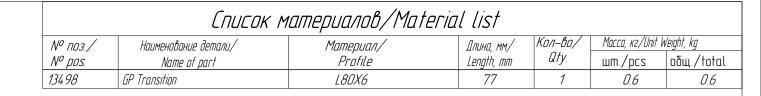
						U /93ZZL-AWP1B-ZUU-LS-KMD-U44UU-M-1588
				a Tayon	09.09.2021	
				a Tayon	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS
				0. Tayroz	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на ОГТ
/	Уч./Агеа	Исполнил	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Cmaður / Stage /Jucm / Sheet /Jucmoß / T

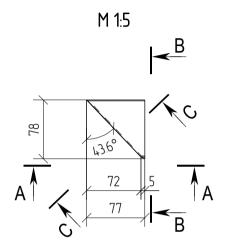
אוונון אוונון אוונון אוונון	VICTIO/IRG/I/ DESIGNET	HOUHULB/ SIGH	dulliu/ Duic		_
Исполнил / Designer	O.POYRAZ / O. NOЙPA3	d. Tayroz	09.09.2021	2-TMP-001	
Нач ТО. / Ch.Designer					
Проверил / Checker	T.BOZKURT / T. GO3KYPT	Boslurt	09.09.2021	Secondary Structure FLP.2P1.PL-08A/313	

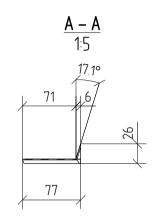
Умвердил / Verifier | CARMAGAN / K. APMAГАН | 09.09.2021 | Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313

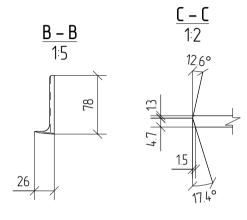
Н.контр / Checker

RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES	engineering & design
Format	/ Формат: А1









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

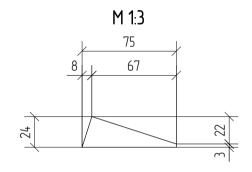
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313										
				A	09.09.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03	
				Julia	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1 <u>9</u>	588	Изм.	כט	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign	Date					Sheet/	
INEV.	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Sign.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					2	
VI311.	INU/I.yh.	/ 10111	IN OUN.	HIUUHULD	дини						

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list									
Nº поз. ∕ Nº pos.	Hаименование детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit V</i> шт./pcs	Veight, kg общ./total				
13500	GP Transition	- 6x24	75	1	0.1	0.1				



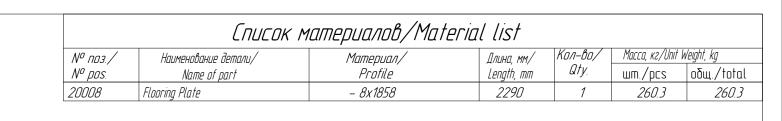
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

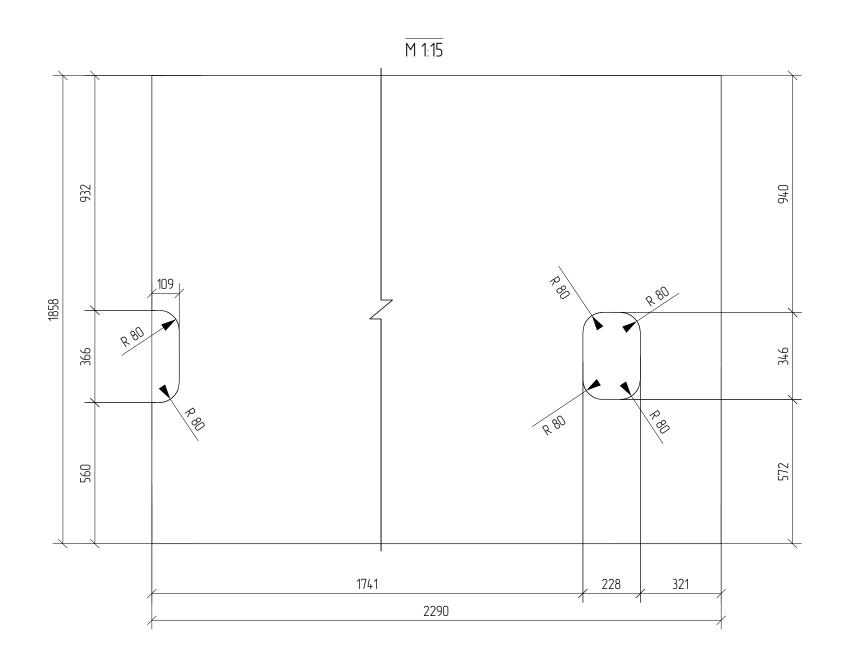
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313									
				A	09.09.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03
				J. W.	U7.U7.ZUZ1	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1 <u>5</u>	588	Изм.	US
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	орилии.	211661	DUL.INU	Jigii.	.   Vare					
Изм.	Кол.цч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата					3
V1311.	Non.ya.	/ 100111	IN OUN.	HOUHULD	дини					,

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

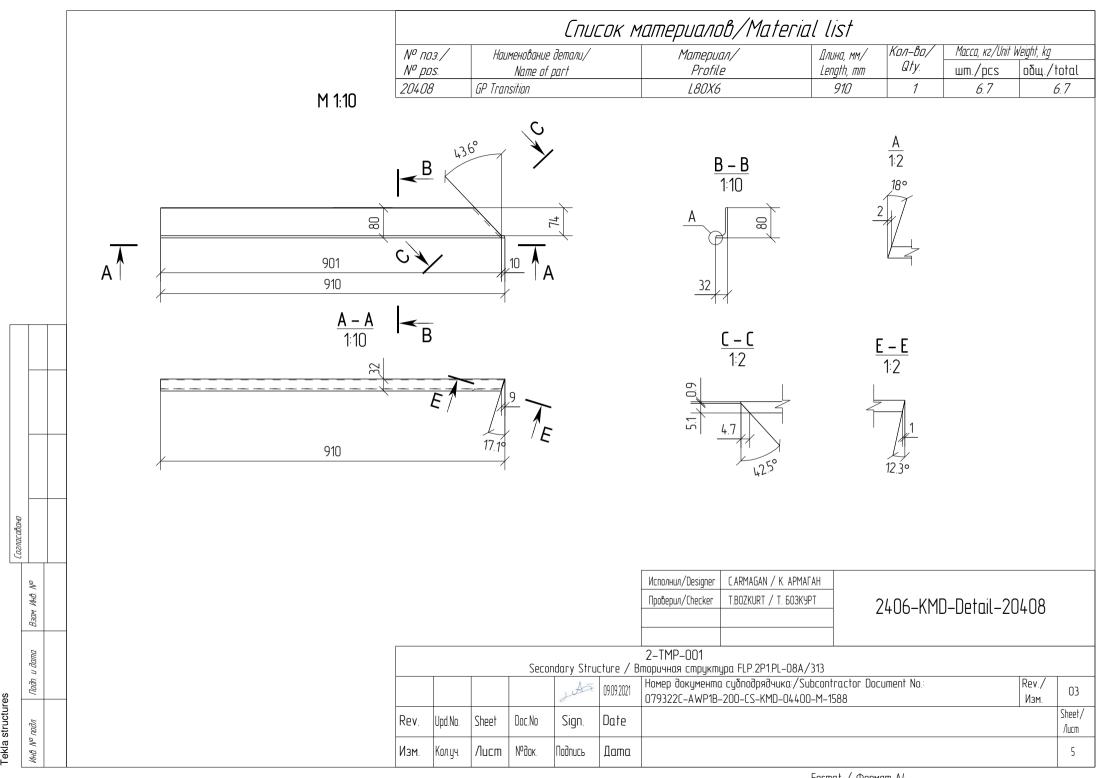


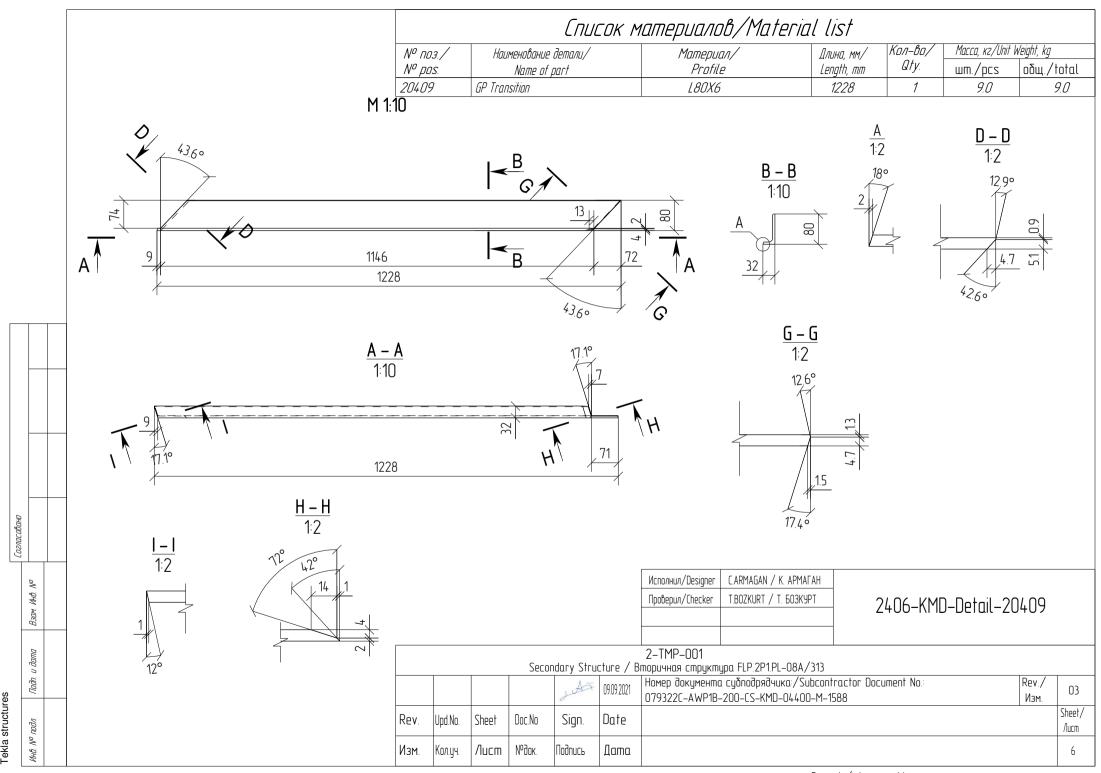


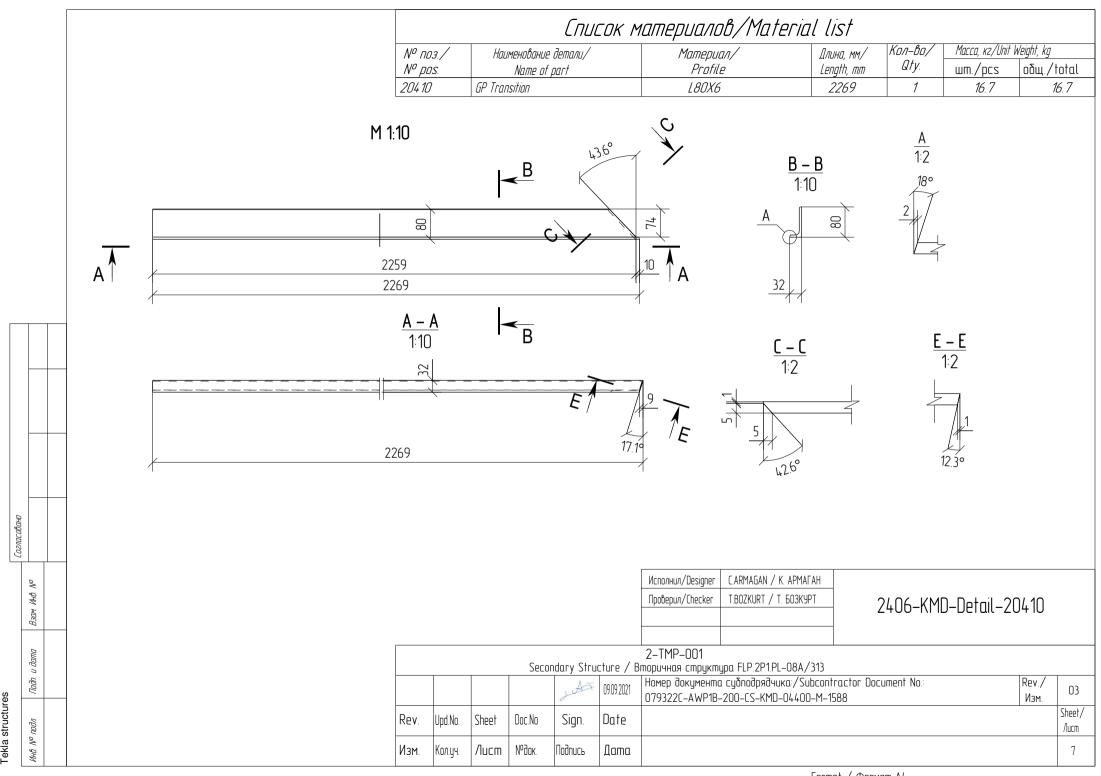
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

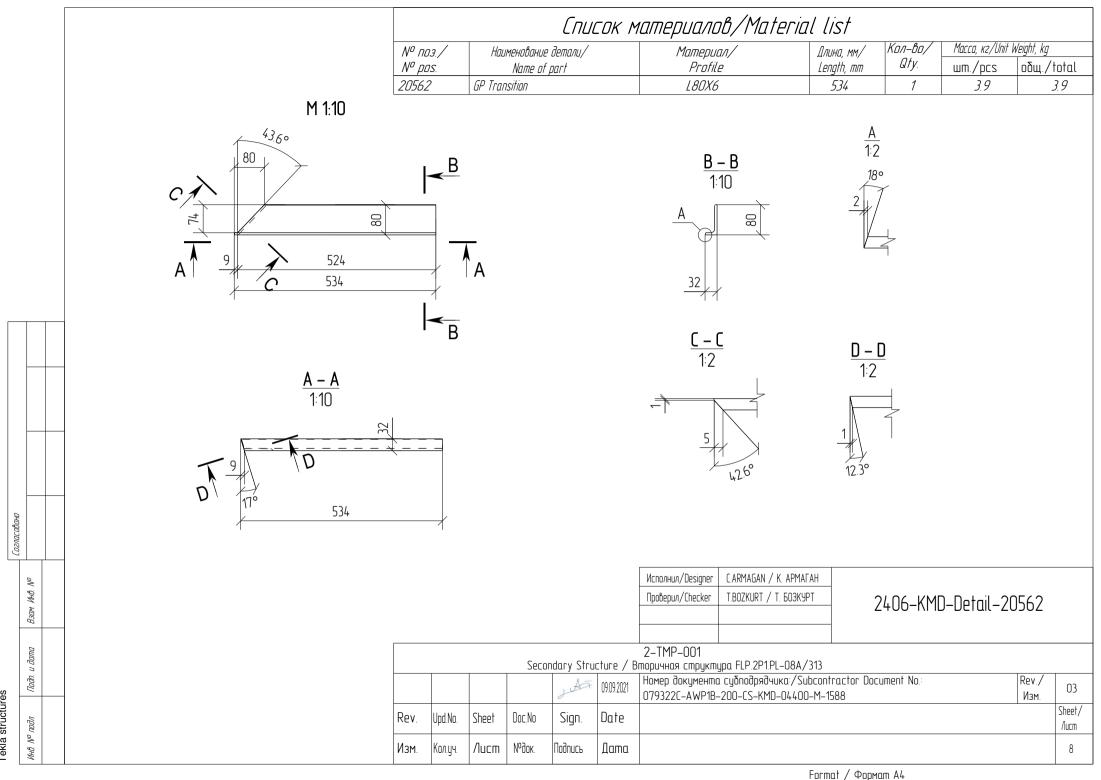
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313										
				AF	09.09.2021	Номер документа	мер документа субподрядчика:/Subcontractor Document No: Re		Rev./	03	
			07.07.20		07.07.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-15	88	Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/	
NEV.	ори.мо.	211661	DUL.NU	Julii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата					4	

Взам. Инв. No

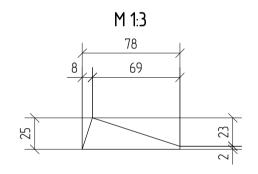








	Список материалов/Material list										
N <sup>o</sup> поз. ∕ N <sup>o</sup> pos.											
20854	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1					



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

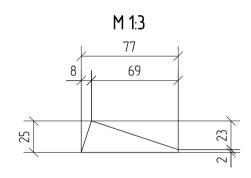
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313									
				09.09.2021 H		Номер документо	а субподрядчика:/Subconti	ractor Document No.:	Rev./	03
				07.07.2021 0	07.07.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-15	588	Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	горилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					9
			5511.							

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list										
Nº поз.∕	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Kon-Bo/ Qty.	Масса, кг/Unit W						
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	WIY.	шm./pcs	общ./total					
20856	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1					



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

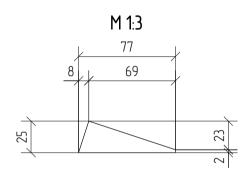
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313									
				AF	09.09.2021	Номер документа	субподрядчика:/Subconti	actor Document No.:	Rev./	03
				07.07.2021 079	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1588	Изм.	03			
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подилсь	Дата					10

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список 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.	шm./pcs	общ./total					
20857	GP Transition	- 6x25	77	1	0.1	0.1					



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

	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-08A/313									
				A	09.09.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	03
				07.07.2021	07.07.2	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	588	Изм.	0.5
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	горилии.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					11
ויוכויו.	11.0/1.94.	/ 10/111	IN UUK.	I IUUI IULB	дини					"

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата