

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100

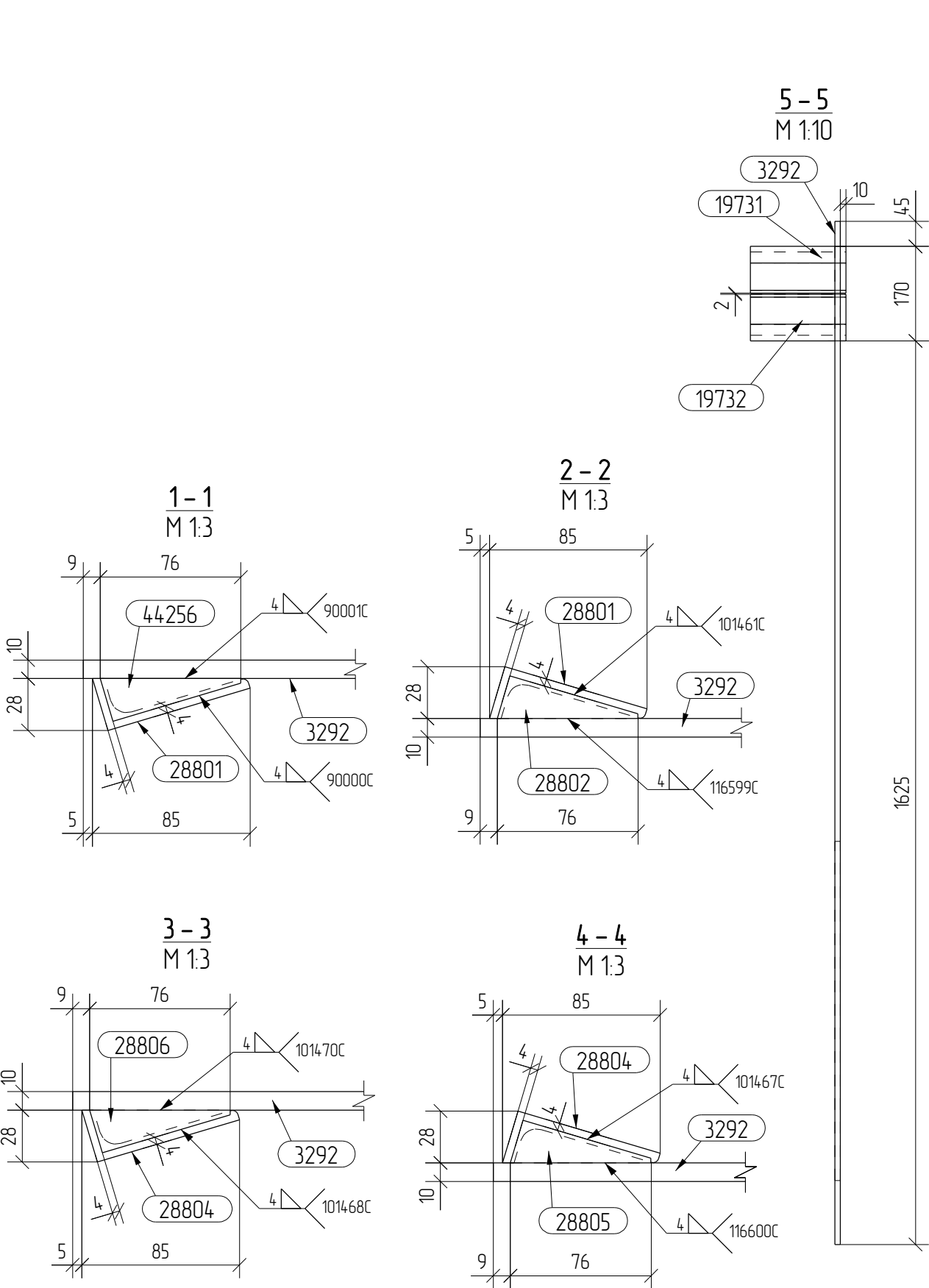
Примечания

- 1) Работать совместно с 3000-0-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C, 3000-0-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
- 2) Материал конструкций в соответствии с марки сталя в таблице материалов
- 3) Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012
- 4) Места маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
- 5) На всех деталях выштаб номер лопатки

Если применяется сварка

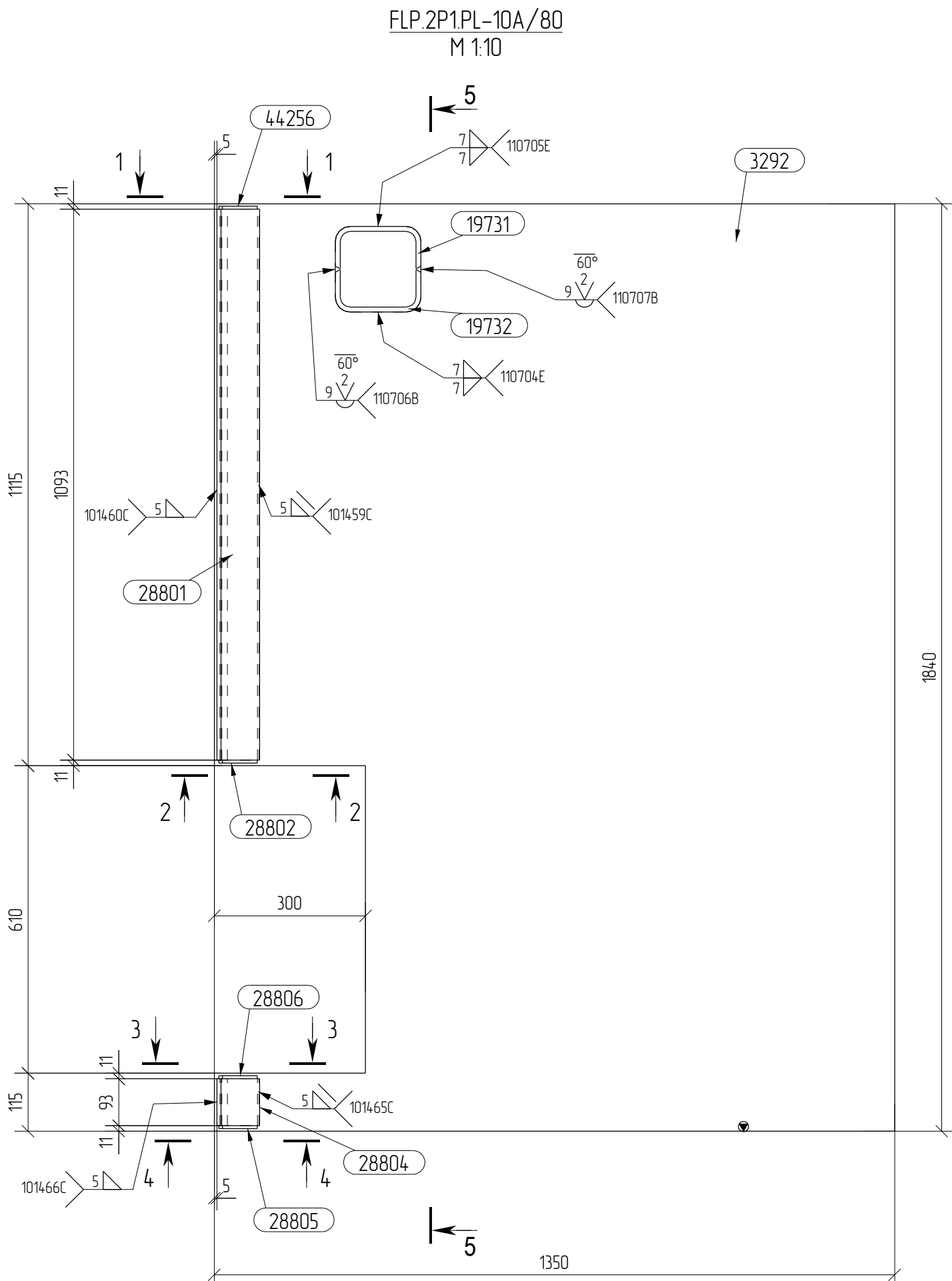
- 6) Не допускается наличие трещин деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть зачищены, все швы должны быть
- 7) Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS
- 8) Все сварные швы обозначены согласно ISO 2553-07
- 9) Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS №478R1-PR-02-04.
- 10) Для удалений шва с номера дуплета T001 и T029, сварочного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный сварочный дугидеи время сварочной работы Для T015 и T025, сварочного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварочного 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
- 2) Material of structures as per the steel grade in material table.
- 3) Fabricate structures as per the terms of GOST 2318-2012.
- 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.
- 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 478BH-PR-02-04.
- 10) For fillet welds with T001 and T029 basket 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.



ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШОВОВ/LIST OF WELDS											
№ Шовного шва WELD NUMBER	Номер деп. 1 POS NUMBER 1	Номер деп. 2 POS NUMBER 2	КОДЫ БУКВЕТ SHEET NUMBER	Разделка кромок Bevel type	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Копет 1 мм WELD LOS 1 mm	Копет 2 мм WELD LOS 2 mm	Класс Контроль INPECTION CLASS	Индекс YO code
90000	28801	44256	T029	SF	TC-F	99	99	4 0	4 0	C	
101459	3292	28801	T042	SF	SEAL	1093	1093	5 0	5 0	C	
101461	28801	28802	T029	SF	TC-F	99	99	4 0	4 0	C	
101466	3292	28804	T029	SF	TC-F	93	93	5 0	5 0	C	
101468	28804	28806	T029	SF	TC-F	99	99	4 0	4 0	C	
110704	3292	19732	T001	DF	TC-F	622	622	7 0	7 0	E	
110706	19731	19732	T012	V	BW-C	172	172	9 0	9 0	B	
116599	3292	28802	T029	SF	TC-F	76	76	4 0	4 0	C	

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS											
№ Сварного шва WELD NUMBER	Номер Ден 1 POS NUMBER 1	Номер Ден 2 POS NUMBER 2	НОМЕР БУКЛЕТА BUCKET NUMBER	Разделка кромки BUTT JOINT	Тип соединения JOINT TYPE	Длина 1 мм LENGTH 1 mm	Длина 2 мм LENGTH 2 mm	Копет 1 мм WELD US 1 mm	Копет 2 мм WELD US 2 mm	Класс Контроля INSPECTION CLASS	Индекс ID code
90001	3292	4256	T029	SF	TC-F	76	76	4 0	4 0	C	
101460	3292	28801	T029	SF	TC-F	1093	1093	5 0	5 0	C	
101465	3292	28804	T042	SF	SEAL	93	93	5 0	5 0	C	
101467	28804	28805	T029	SF	TC-F	99	99	4 0	4 0	C	
101470	3292	28806	T029	SF	TC-F	76	76	4 0	4 0	C	
110705		19731	T001	DF	TC-F	622	622	7 0	7 0	E	
110707	19732	19731	T012	V	BW-C	172	172	9 0	9 0	B	
116600	3292	28805	T029	SF	TC-F	76	76	4 0	4 0	C	

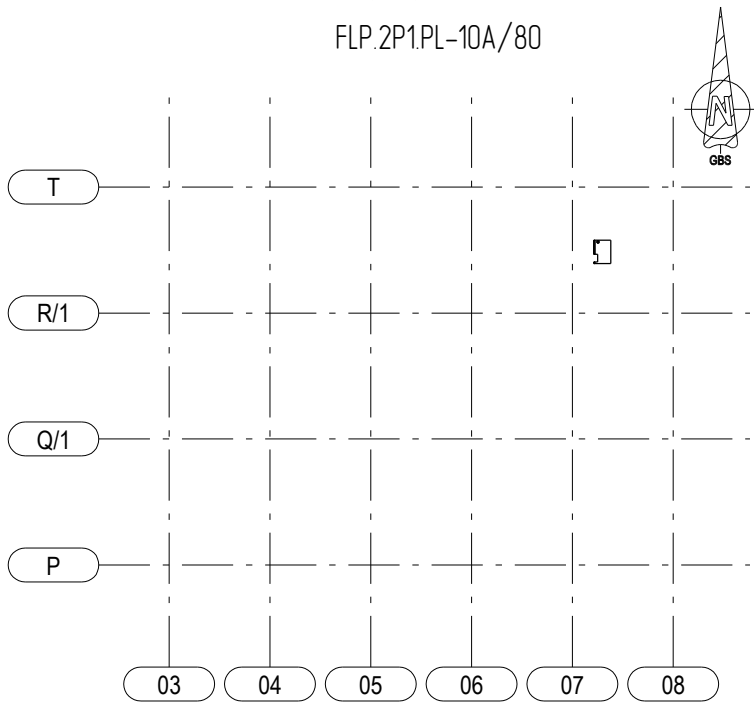


Спецификация деталей/Parts specification										
№	Длина, мм Length, mm	Масса, кг/Weight, kg		Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident Code	Оплата PayItem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
		штм./pcs.	общ./total							
0	1840	178.4	178.4	C355-6	IS100010	3622.0102				
2	298	3.9	3.9		IS100010	3622.0102				
2	298	3.9	3.9		IS100010	3622.0102				
	1093	8.0	8.0		C255-4	IS5005806	3622.0102			
	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
	93	0.7	0.7		C255-4	IS5005806	3622.0102			
	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
	76	0.1	0.1		C255-5	IS10056	3622.0102			
м. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.9				195.3	Общий вес кг/ Total weight kg: 196.2					

Уровни структуры / Structure Levels		
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-ErectionBlock :	EB 2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
FLP2P1PL-10A/80	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621	1	196.2
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			196.2

Key Plan/ План
DeckC – Plan at El. +133.500 T.O.S.
FLP.2P1.PL-10A/80

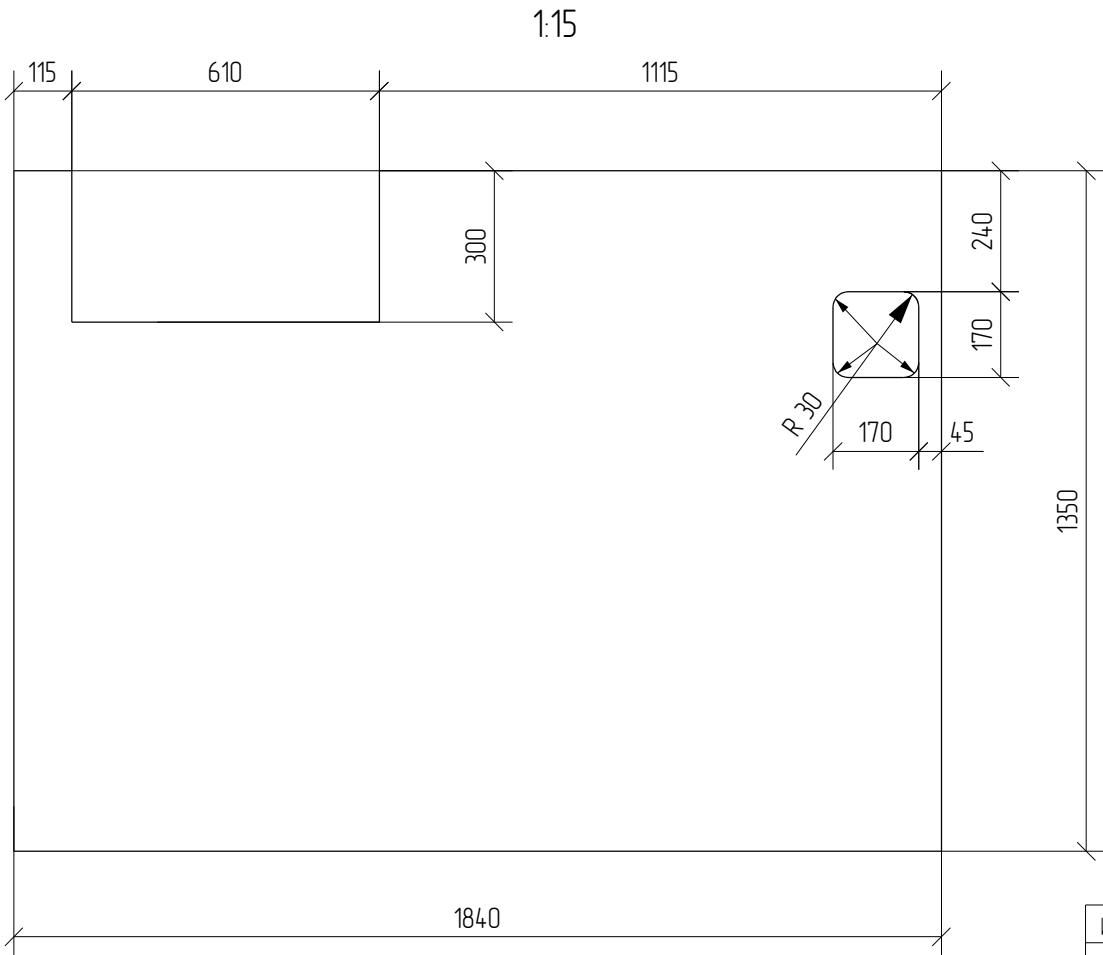


					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1621-0
Изм/Rev	Чл/Area	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet 1 Листов/Total Sheets 10
Исполнил / Designer:		О.Ю.ЮРАЗ / О. ПОПРАЗ	<i>О.Ю.ЮРАЗ</i>	09.09.2021	
Проверил / Checker:		Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Т.БОЗКУРТ</i>	09.09.2021	
Утвердил / Verifier:		С.А.МАГАН / К. АРМАГАН	<i>С.А.МАГАН</i>	09.09.2021	

O3	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ОРУЯРАЗ / О ПОПРАЗ	TBOZKURT / Т БОЗКУРТ	CARMAGAN / К АРМАГАН					
O2	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ОРУЯРАЗ / О ПОПРАЗ	TBOZKURT / Т БОЗКУРТ	CARMAGAN / К АРМАГАН					
O1	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	ОРУЯРАЗ / О ПОПРАЗ	TBOZKURT / Т БОЗКУРТ	CARMAGAN / К АРМАГАН					
Изм./ Rev	Date / Date	Description / Description	Разработан/ Developed by	Проверен/ Checked by	Утвержден/ 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 if the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержит информацию являющуюся собственностью компании и предназначена для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.										
			079322С-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621							
O3										
O2						Plant LNG and SGC on GBS				
O1						Защита СПГ и СГК на ОГТ				
Изм./Rev / Уг/Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Date/Date	2-TMP-001		Смазочный / Stage / Ucmn / Sheet / Ucnob / Total Sheets				
Исполнил / Designer	ОРУЯРАЗ / О ПОПРАЗ		09.09.2021			P	1	10		
Нач То / Ch/Designer	TBOZKURT / Т БОЗКУРТ									
Проверен / Checker	TBOZKURT / Т БОЗКУРТ		09.09.2021	Secondary Structure FLP.2P1PL-10A/80		RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES EFK engineering & design				
Холпринтер / Checker				Вторичная структура FLP.2P1PL-10A/80						
Утвержден / Verifier	CARMAGAN / К АРМАГАН		09.09.2021							

Сопоставлено					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
3292	Flooring Plate	- 10x1350	1840	1	178.4	178.4

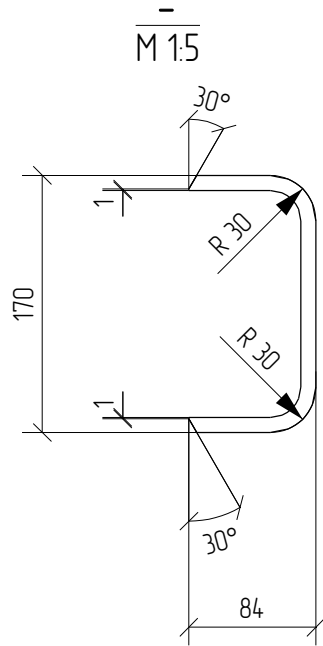


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3292
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									2

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
19731	Flooring Plate	- 10x172	298	1	3.9	3.9

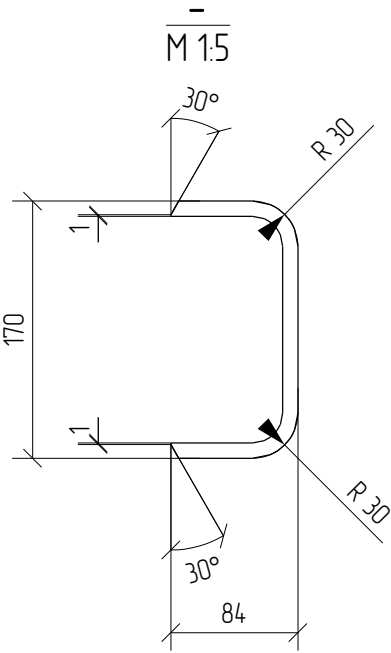


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-19731
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									3

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
19732	Flooring Plate	- 10x172	298	1	3.9	3.9

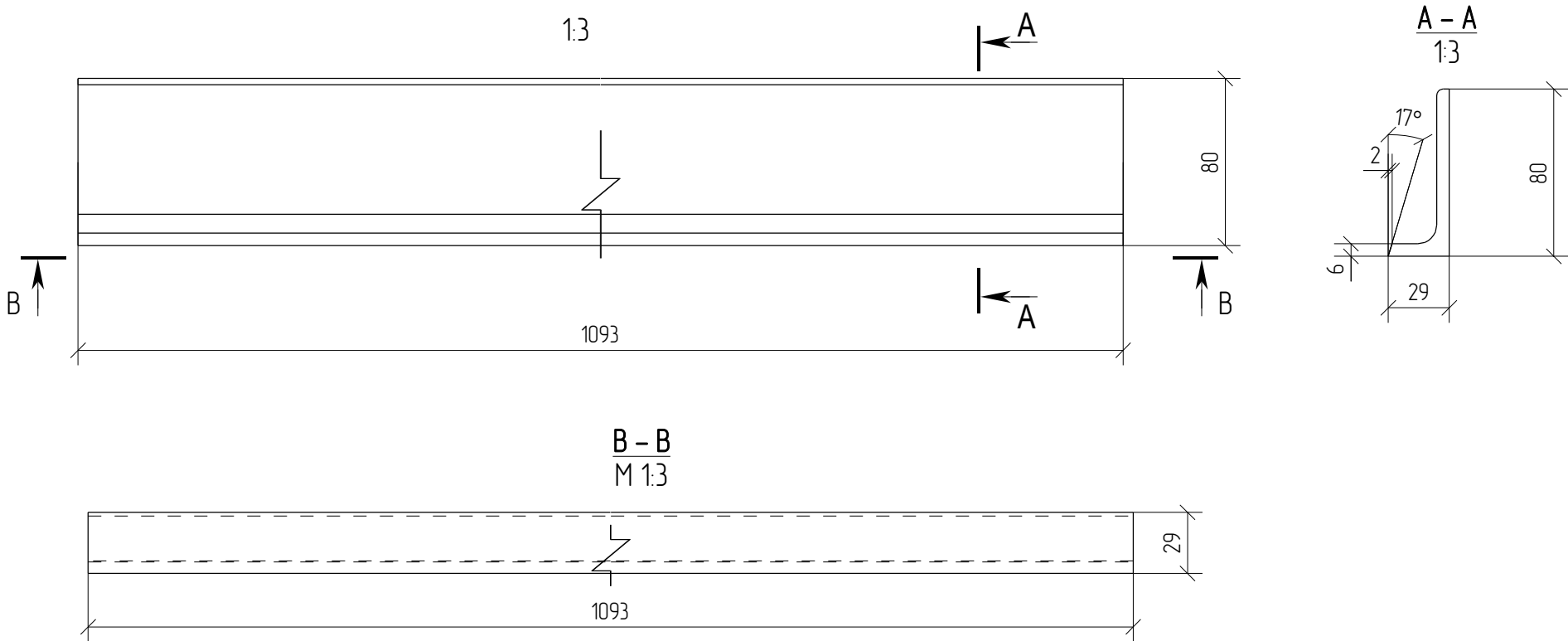


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-19732
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/80										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					4

Согласовано				
Инд № подл				
Подп и дата				
Взам Инд №				

Список материалов / Material list						
№ поз / № pos.	Наименование детали / Name of part	Материал / Profile	Длина, мм / Length, mm	Кол-во / Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт. / pcs	общ. / total
28801	GP Transition	L80X6	1093	1	8.1	8.1



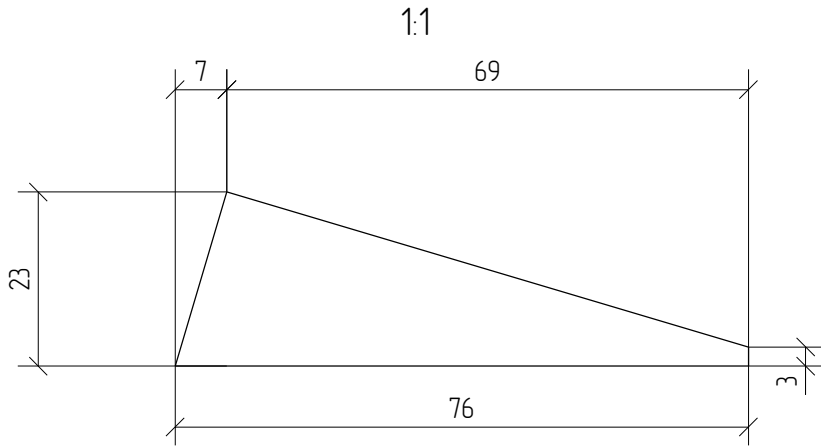
Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28801
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/80											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list

№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
28802	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



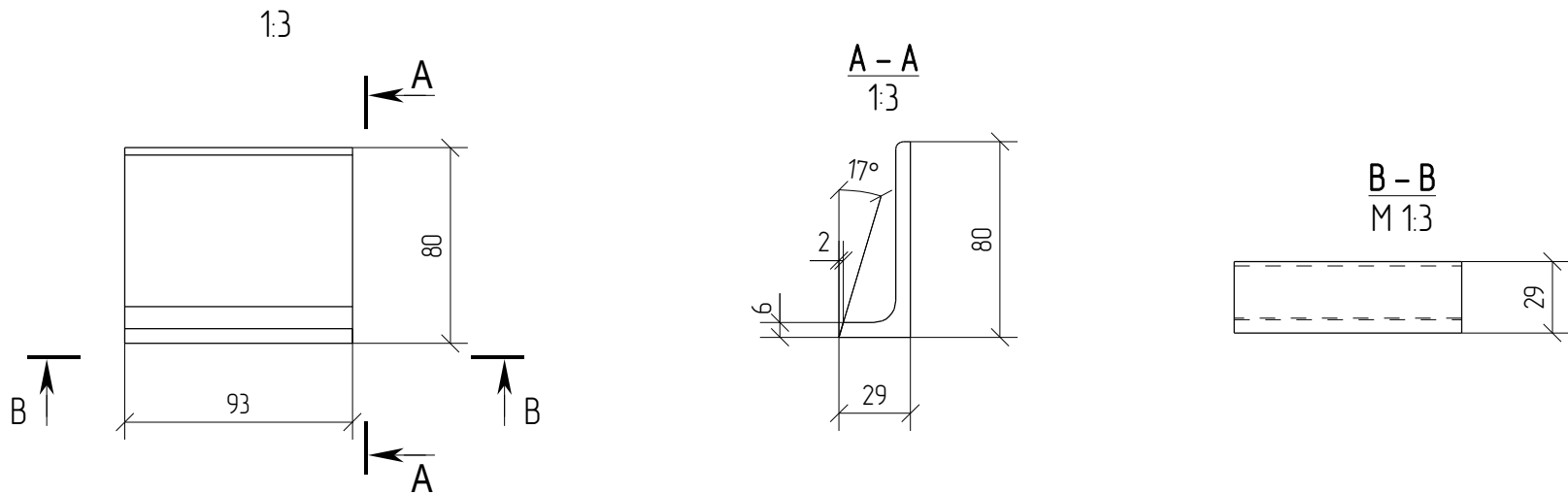
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28802
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				6

Согласовано					
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №			

Список материалов/ Material list

№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
28804	GP Transition	L80X6	93	1	0.7	0.7

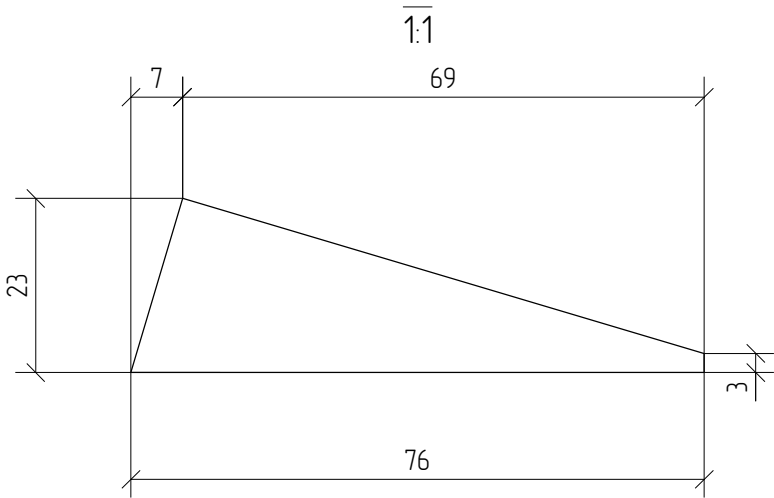


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28804
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									7

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	Согласовано		

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
28805	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

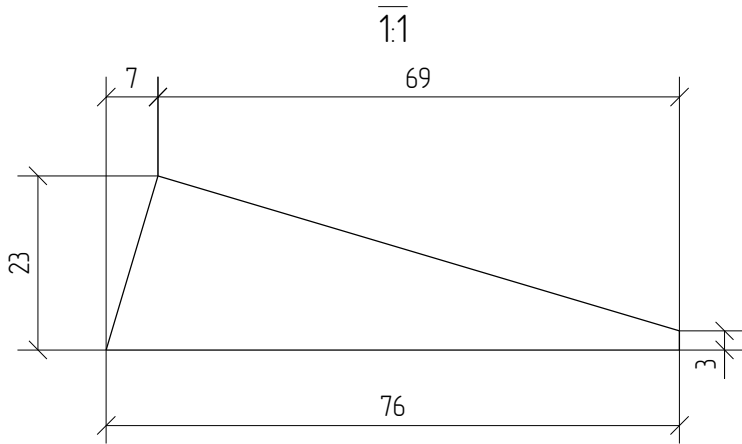


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28805
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621		Rev. / Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				8

Согласовано			Взам. Инв. №	
Инв. № подл.	Подп. и дата			

Список материалов / Material list						
№ поз. / № pos.	Наименование детали / Name of part	Материал / Profile	Длина, мм / Length, mm	Кол-во / Qty.	Масса, кг / Unit Weight, kg	
					шт. / pcs	общ. / total
28806	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

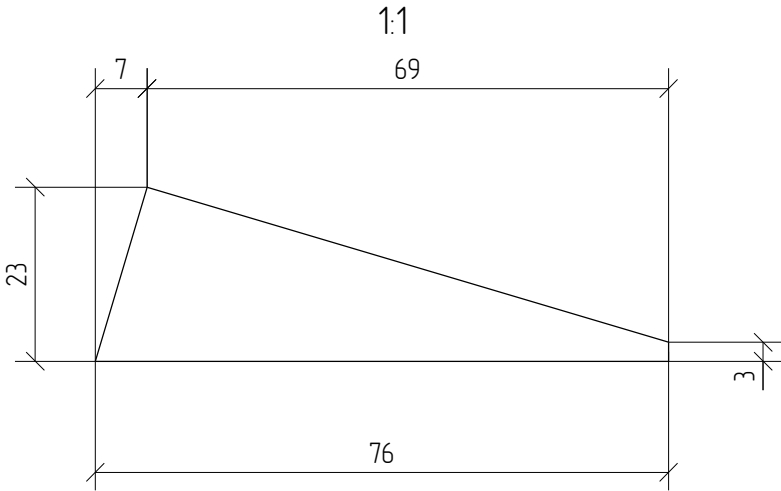


Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28806
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev. / Изм. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				9

Согласовано			
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №	

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
44256	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-44256
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP 2P1PL-10A/80									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1621			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									10