

3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012. 4Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element.

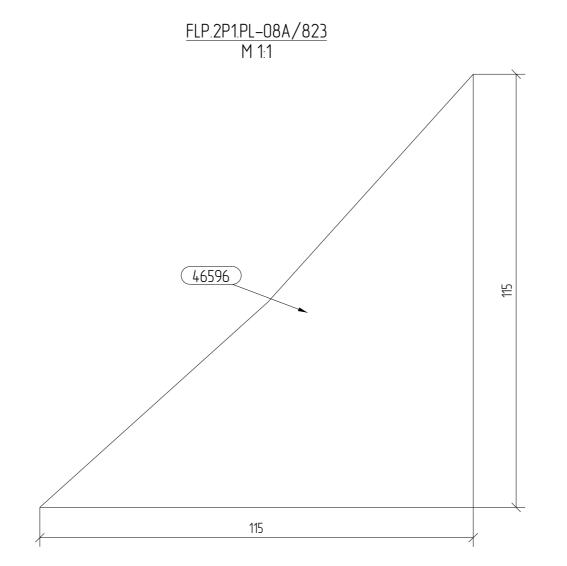
6.It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded,

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

ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

5.Punch a melt number on all details.

If welding applies:



ВЕДОМОСТЬ СВАРНЫХ ШВОВ/LIST OF WELDS

Nº Codhologo wba Homep Dem. 1 Homep Dem. 2 Homep Dem. 3 Homep Dem. 2 Homep Dem. 4 Homep Dem. 2 Homep Dem. 4 Homep Dem. 4 Homep Dem. 5 Homep Dem. 5 Homep Dem. 6 Homep Dem. 6 Homep Dem. 7 Homep Dem. 7 Homep Dem. 8 Homep Dem. 9 H

	Спецификация деталей/Parts specification													
Марка	№ nos.	Кол.	Профиль	Длина,	Масс	а, кг/Weight	_	Марка стали	Иден–ный номер	Оплата	Система покрытия 1	покрытия 2	Система Покраски	Примечание
Mark	№ pos.	Q-ty pcs.	Profile	Length, mm	шт./рсѕ.	общ./total	марки assebmly	Steel grade	SPMat Ident Code	Payitem	Coating System 1	Coating System 2	Painting System	Notes
FLP.2P1PL-08A/823	46596	1	- 8x115	115	0.4	0.4		C355-6	IS10008	3622.01.02			,	
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.0 0.4 Общий вес кг/ Total weight kg: 0.4														
						ABS-	SubAssembly	: -						

ABS-Assembly:

ABS-Block :

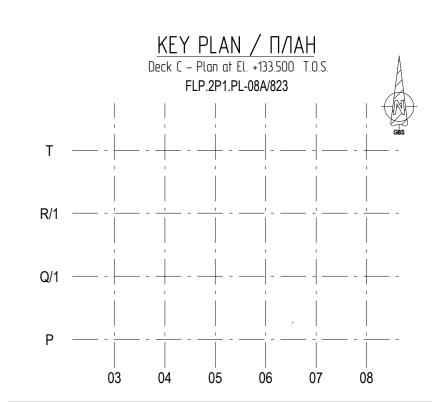
AS.2P1/6

BL.2P1/3

ABS-Workpack : ABS-ErectionBlock :		P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001					
		Ведо	мость элементов/List o	f Assembly fi	om			
Марка Mark		Черт Assem	леж Марки bly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg			
FLP.2P1.PL-08A/82	3	079322C-AWP1B-200-	-CS-KMD-04400-M-2040	1	0.4			
		1	Вес мар Assembly W		0.4			

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011



Использовать для/Use for: 2406-KMD-2040 Изм/Rev Уч/Area Исполнил/Designer Подп/Sign Дата/Date Лист/Sheet 1 Исполнил / Designer OPOYRAZ / О. ПОЙРАЗ 27.05.2021 NpoBepun / Checker | T.BOZKURT / T. GO3KYPT | Bookert | 27.05.2021

		Утвердил / Verifier C.ARMAGAN / К. APMAГАН	27.05.2021	engineering & des	
			a. Toyper	Boslart	JuA T
02	27.05.2021	IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	T.BOZKURT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	29.03.2021	IFC — Issued for Construction / Выпущено для строительства	O.POYRAZ / O. NOЙPA3	T.BOZKURT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Изм./ Rev.	Дата / Date	Описание / Description	Разработал/ Developed by	Проверил/ Checked by	Утвердил/ Approved by
Thic documo	nt contains proprietar	by information and is intended for use by Asstic INCO III authorized percepted as companies only	The conveight of this	document is vested in	

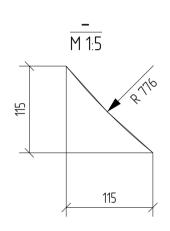
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержит информацию

						ования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией С жен проверять текущую редакцию документа перед использованием.	000 "Арктик СПГ-	-2".			
						079322C-AWP1B-200-CS-KM	1D-0440	10-M-20	040		
02				a Faynoz	27.05.2021	Plant LNG and SGC on GBS					
01				d. Tayroz	29.03.2021	Завод СПГ и СГК на О	ГТ				
Изм./Rev	Уч./Агеа	Исполнил	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date		Стадия / Stage	/lucm / Sheet	Nucmoв / Total Sheets		
Исполнил	/ Designer	O.POYRAZ /	О. ПОЙРАЗ	A Fayron	27.05.2021	2-TMP-001	D	1	2		
Hou TO / C	Th Docioon						P		Z		

Hay TU. / Lh. Designer | Проверил / Checker | TBOZKURT / T. 603KYPT | Baskert | 27.05.2021 | Secondary Structure RENAISSANCE HEAVY INDUSTRIES H.kohmp / Checker Вторичная Структура Утвердил / Verifier | CARMAGAN / K. APMAГАН

Format / Формат: A2

	Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
46596	Flooring Plate	- 8x115	115	1	0.4	0.4			



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

2406-KMD-Detail-46596

	2-TMP-001													
	Secondary Structure / Вторичная Структура													
				AF	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont	tractor Document No.:	Rev./	02				
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-2	2040	Изм.	UZ				
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/				
NEV.	орилии.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm				
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					2				
rioli.	11.071.97.	/ 100111	IN UUN.	I IOOI IULD	дини									

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.