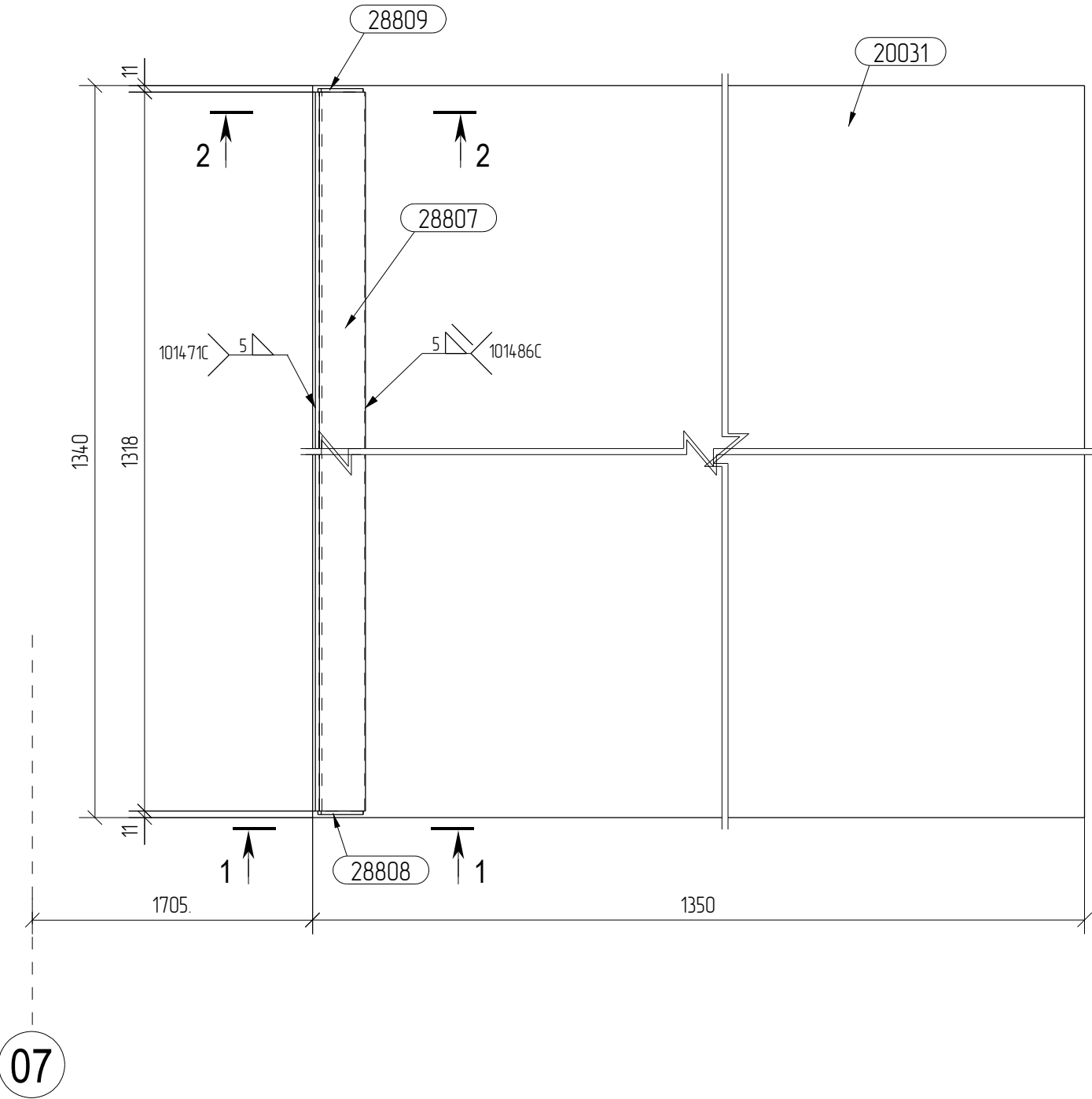
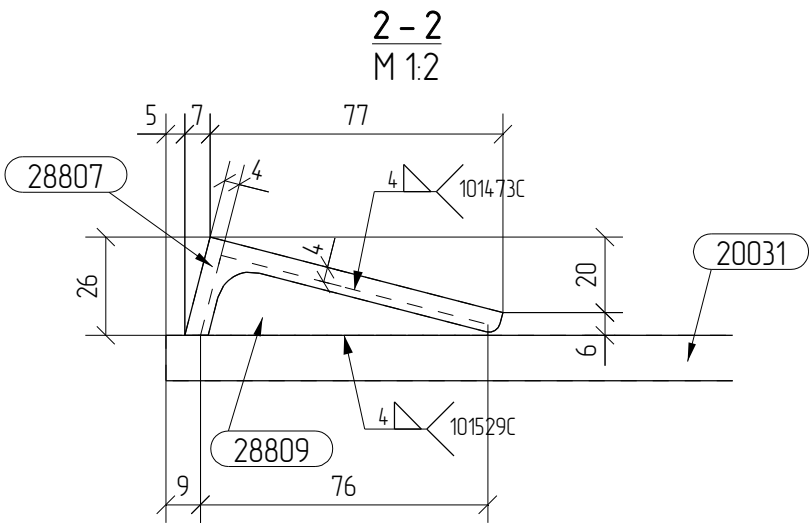
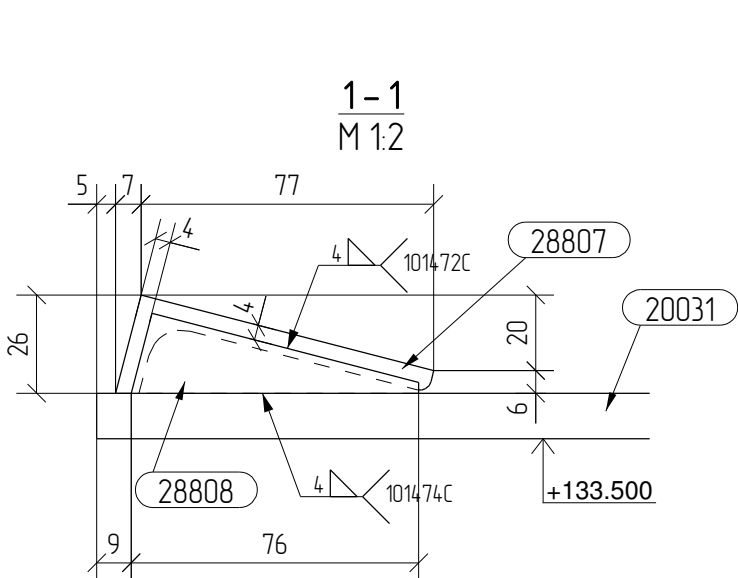




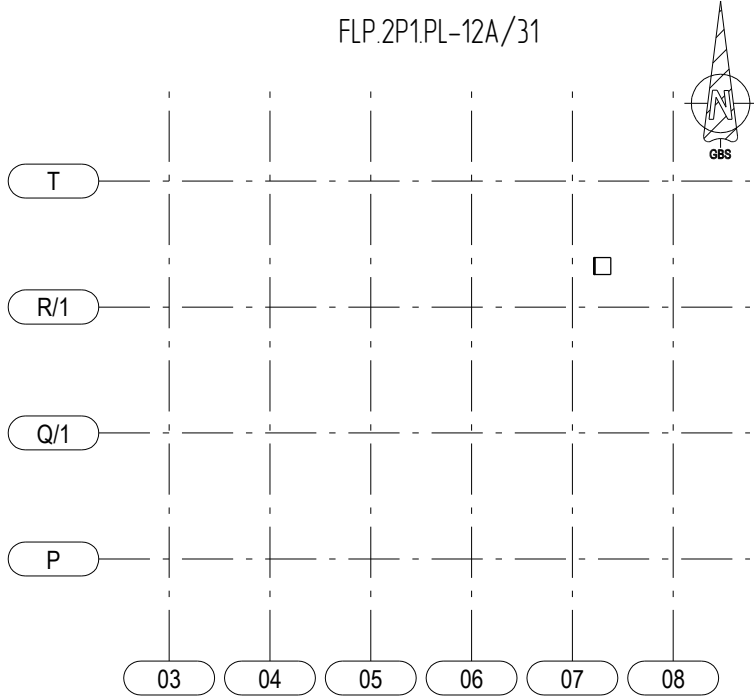
Применения  
1Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов  
3Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012  
4Место маркировки расположить на расстоянии 500 мм от края элемента  
5На всех деталях выбить номер плашки  
Если применяется сварка  
6Не допускается наличие прищипания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы зашлифованы  
7Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS  
8Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017  
9Сварные швы варить согласно утвержденной технологии сварки WPS, №478RH-PR-02-04  
10 Для угловых швов с номера буклета T001 и T029, зазор сварного шва не включен в величину катета, поэтому монтажный зазор будет включен во время сварочных работ. Для T051 и T052, зазор сварного шва уже включен в катет, поэтому величина катета сварного шва не должна увеличиваться с учетом монтажного зазора

Notes  
1Work together with 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00\_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00\_03C  
2Material of structures as per the steel grade in material table  
3Fabricate structures as per the terms of GOST 23118-2012  
4Place marking at a distance of 500 mm from the edge of an element  
5Punch a melt number on all details  
If welding applies  
6It is not allowed to have the joints of parts without a weld. All gaps and bevels must be welded, all welds are rounded  
7Perform all welds as per the approved WPS welding process  
8All welds are marked as per ISO 2553-2017  
9Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RH-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

FLP.2P1.PL-12A/31  
M 1:10



Key Plan/ План  
DeckC – Plan at EL. +133.500 T.O.S.  
FLP.2P1.PL-12A/31



					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1643-0
Изм/Rev	Уч/Area	Исполнил/Designer	Подп/Sign	Дата/Date	Листы/Sheet 1
Исполнил / Designer	О.РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	09.09.2021			Листов/Total Sheets 5
Проверил / Checker	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	09.09.2021			
Утвердил / Verifier	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	09.09.2021			



03	09.09.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	О.РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН
02	27.05.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	О.РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН
01	29.03.2021	IFC – ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	О.РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН

Изм / Rev	Дата / Date	Описание / 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. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящем документе содержится информация являющаяся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми в заголовке документа ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

03					
02					
01					
Изм/Rev	Уч/Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	
Исполнил / Designer	О.РОУРАЗ / О. ПОУРАЗ	09.09.2021			
Нач. ТО / ChDesigner					
Проверил / Checker	Т.БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	09.09.2021			
Исполнп / Checker					
Утвердил / Verifier	С.АРМАГАН / К. АРМАГАН	09.09.2021			

079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643

Plant LNG and SGC on GBS

Завод СПГ и ЦГК на ОГТ

2-TMP-001

Смаður / Stage	Листы / Sheet	Листов / Total Sheets
P	1	5

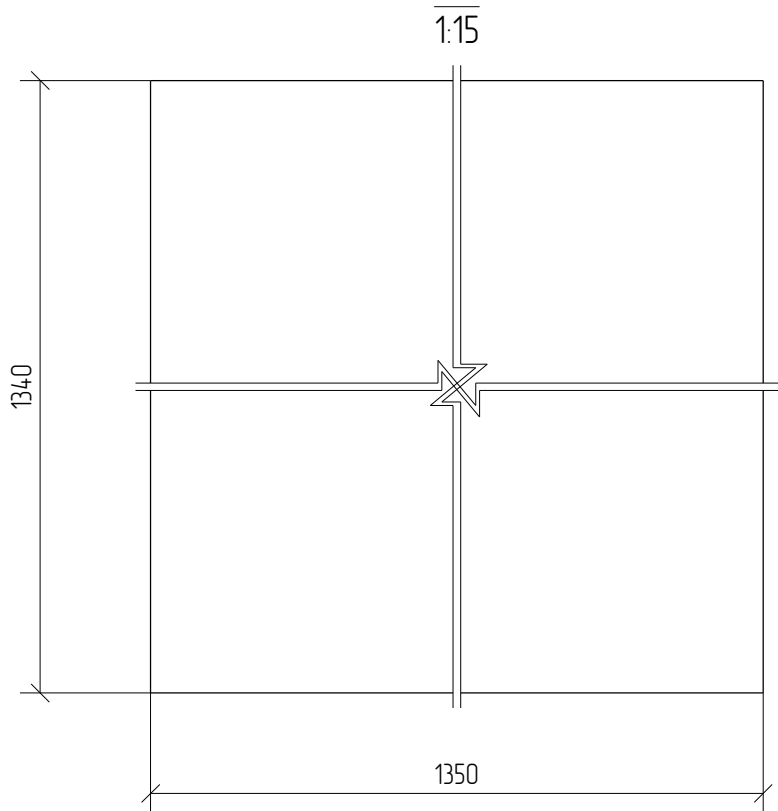
Secondary Structure FLP.2P1.PL-12A/31

Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/31




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
20031	Flooring Plate	- 12x1340	1350	1	170.4	170.4

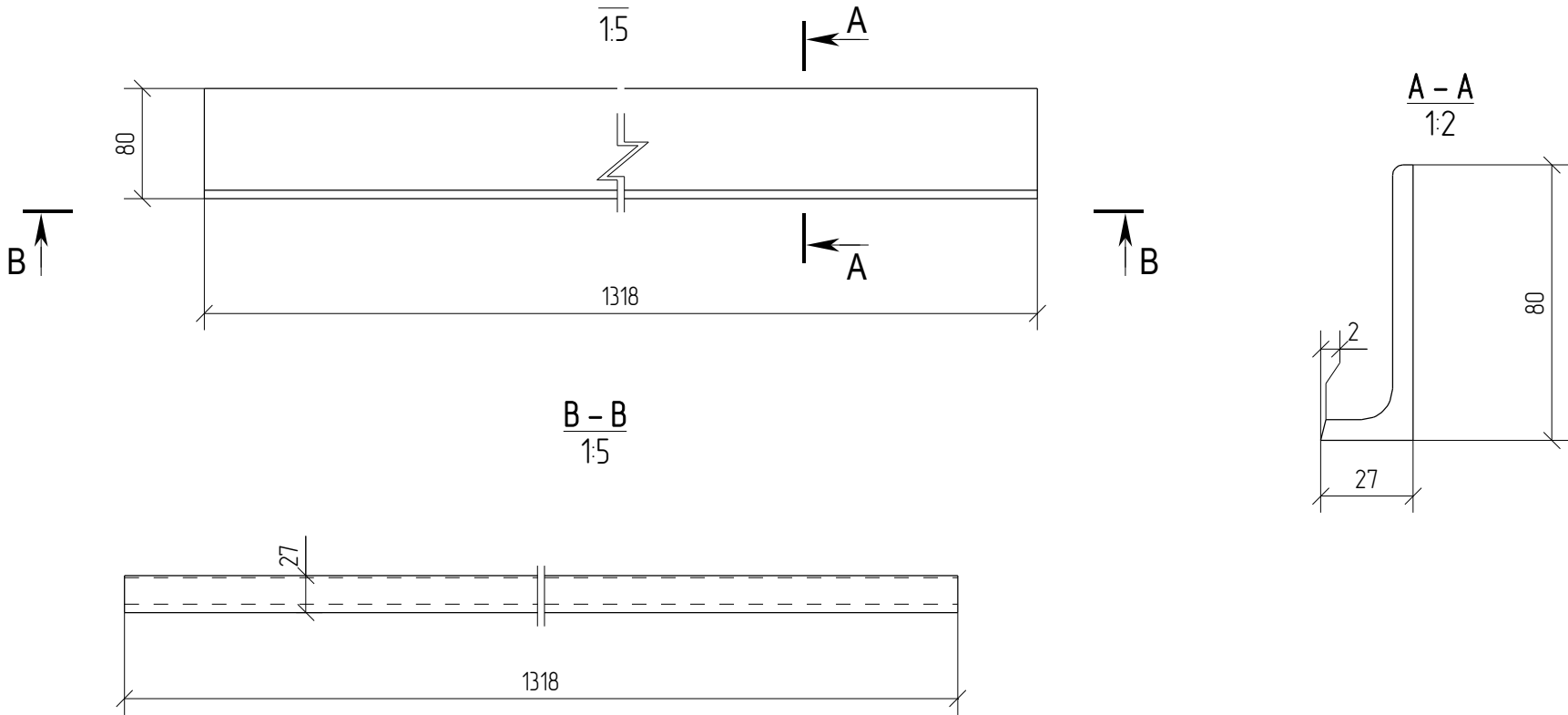


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20031
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/31										
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643			Rev. / Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					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
28807	GP Transition	L80X6	1318	1	9.7	9.7

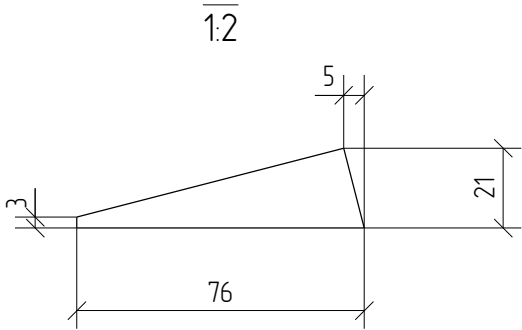


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28807
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/31											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3

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
28808	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



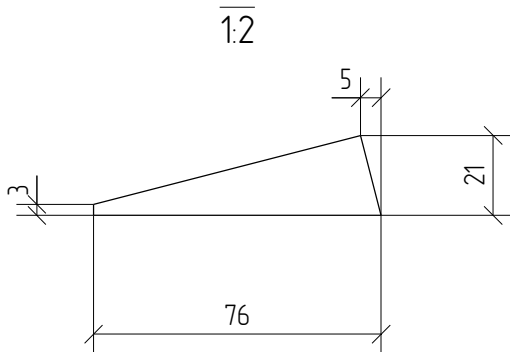
Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28808
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/31											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643			Rev./ Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						4


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
28809	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-28809
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/31											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1643			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						5