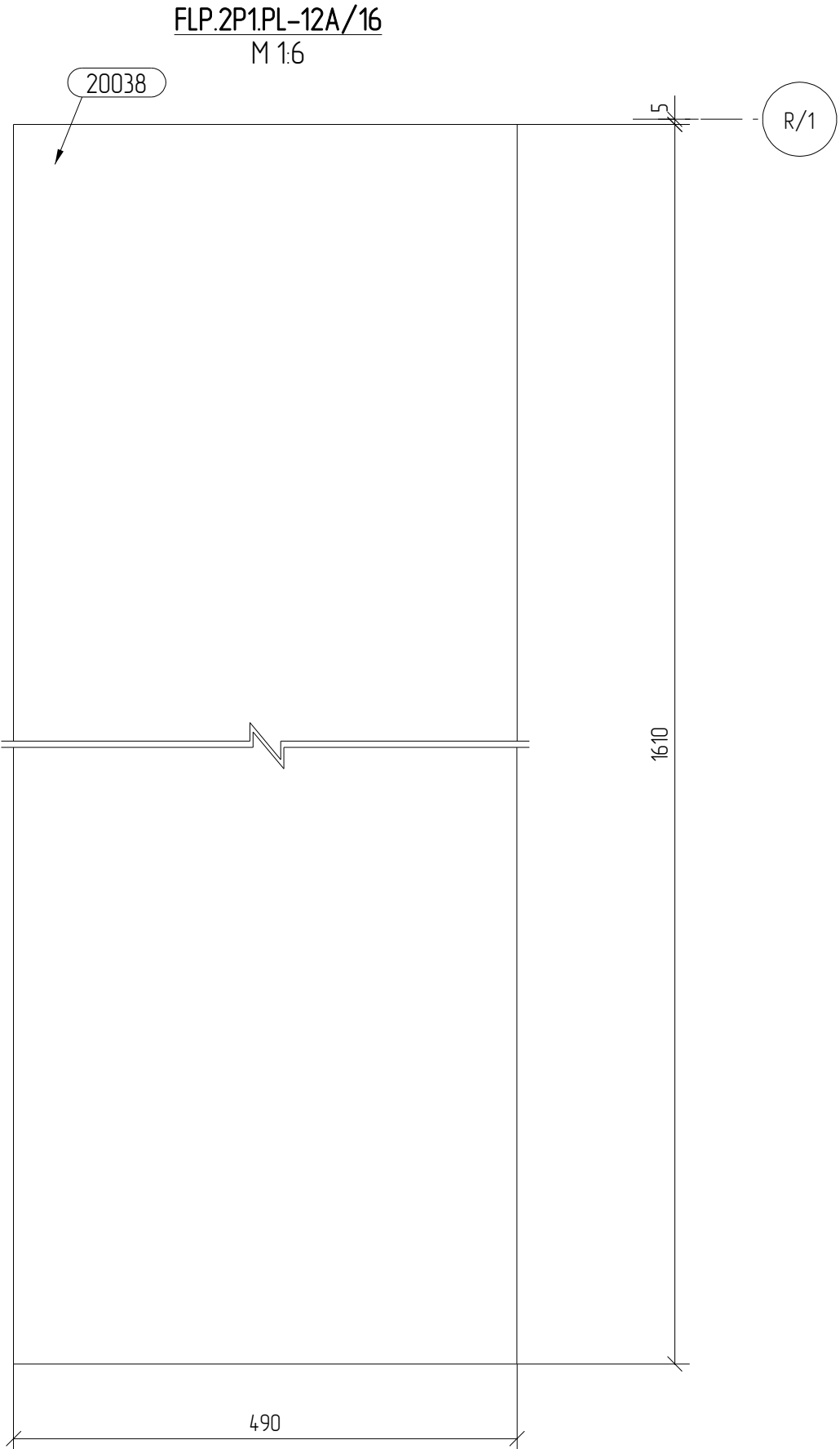




Tekla structures	Согласовано		
	Внесено		
	Полн. и дата		
	Мет. № подл.		

Примечания
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 располагать на расстоянии 500 мм от края элемента
5На всех деталях выбить номер плиты.
Если применяется сварка
6Не допускается наличие прикосания деталей без сварного шва, все швы и скосы должны быть заварены, все швы закруглены
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 bevells 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

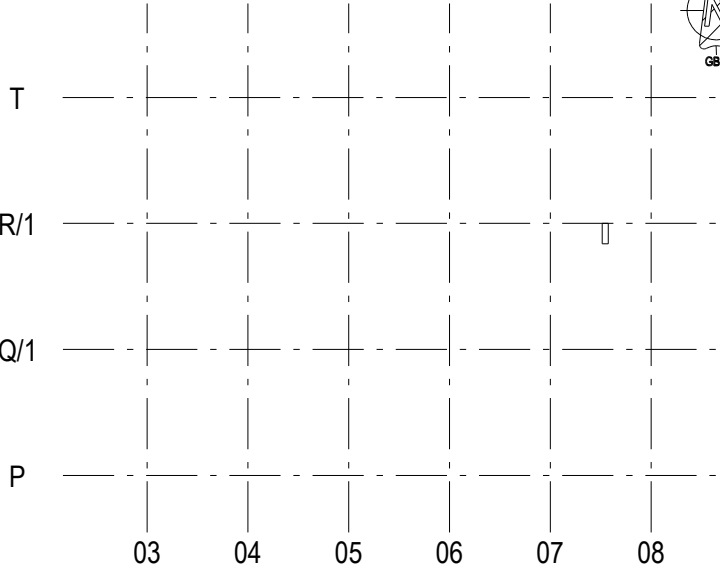


Спецификация деталей/Parts specification

Марка Mark	№ поз. № pos.	Кол. шт. Q-ty pcs	Профиль Profile	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
					шт./pcs.	общ./total	марки assembly							
FLP.2P1PL-12A/16	20038	1	- 12x490	1610	74.3	74.3		C355-6	IS100012	3622.0102				
Масса напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.0					74.3		Общий вес кг/ Total weight kg: 74.3							
					ABS-SubAssembly : ABS-Assembly : ABS-Block : ABS-Workpack : ABS-ErectionBlock :			- AS 2P1/6 BL 2P1/3 - EB 2P1/1		079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011 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
FLP.2P1PL-12A/16	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1633	1	74.3
Вес марки, кг Assembly Weight, kg			74.3



KEY PLAN / ПЛАН
Deck C – Plan at EL. +133.500 T.O.S.
FLP.2P1.PL-12A/16



					Использовать для/Use for:	
					2406-KMD-1633	
Изм/Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпн/Sign	Дата/Date	Лист/Sheet 1	Листов/Total Sheets 2
Исполнил / Designer	О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ			27.05.2021		
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ			27.05.2021		
Утвердил / Verifier	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН			27.05.2021		

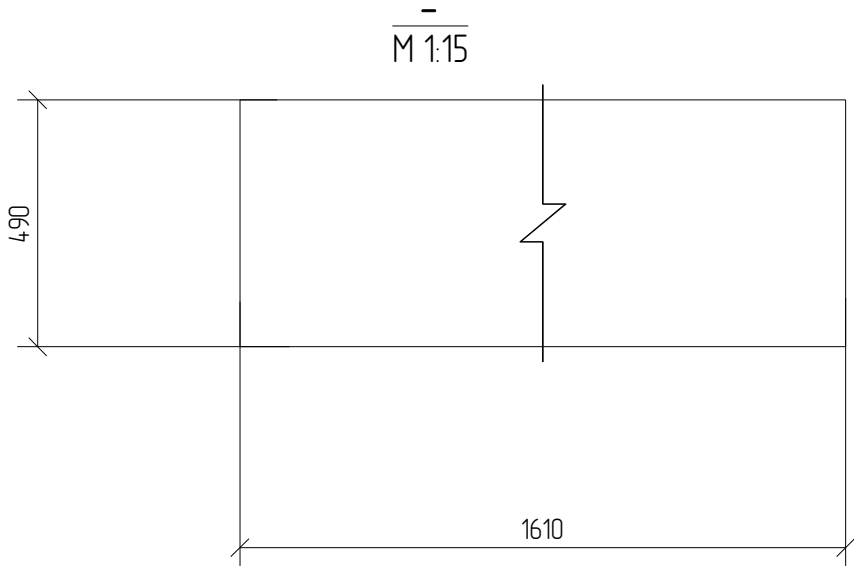
02	27.05.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства		О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН
01	29.03.2021	IFC – Issued for Construction / Выпущено для строительства		О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН
Изм / Rev	Дата / 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 настоящий документ содержит информацию являющаяся собственностью компании и предназначен 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.


						079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1633		
02				<i>о.роураз</i>	27.05.2021	Plant LNG and SG& on GBS		
01				<i>о.роураз</i>	29.03.2021	Завод СПГ и ЦГК на ОГТ		
Изм/Rev	Чк/Area	Исполнил/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	2-TMP-001	Смаður / Stage / Листм / Sheet / Листовб / Total Sheets		
Исполнил / Designer	О. РОУРАЗ / О. ПОИРАЗ	<i>о.роураз</i>	27.05.2021			P	1	2
Нач. ТО / ChDesigner					Secondary Structure Вторичная Структура	 		
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	<i>Бозкурт</i>	27.05.2021					
Исполн. / Checker								
Утвердил / Verifier	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	<i>армаган</i>	27.05.2021					

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
20038	Flooring Plate	- 12x490	1610	1	74.3	74.3



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20038
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура										
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1633			Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					2