

100156 | 20004 | 20400 | T029 | SF | TC-F | 2027 | 0 | 5.0 | 0.0

100158 | 20004 | 20477 | T029 | SF | TC-F | 461 | 0 | 5.0 | 0.0 |

100778 | 20398 | 20844 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 |

100872 | 20477 | 20837 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100874 | 20478 | 20838 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100876 20479 20835 T029 SF TC-F 102 0 4.0 0.0 C

100878 20561 20833 T029 SF TC-F 102 0 4.0 0.0 C

100157 20004

20399 | TO29 | SF | TC-F | 1491 | O | 5.0 | O.O

100873 | 20477 | 20846 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100875 | 20478 | 20847 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100877 20479 20840 T029 SF TC-F 102 0 4.0 0.0 C

100879 | 20561 | 20839 | T029 | SF | TC-F | 102 | 0 | 4.0 | 0.0 | C

100159 | 20004 | 20478 | T029 | SF | TC-F | 207 |

100779 | 20399 | 20845 | T029 | SF | TC-F | 102 |

Спецификация деталей/Parts specification Марка Иден-ный стали номер О Steel SPMat P grade Ident Code Macca, kz/Weight, kg Марка № поз. Mark Profile № pos. C355-6 IS10008 3622.01.02 FLP.2P1.PL-08A/31 20004 - 8x2050 2890 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 | 1099 20398 L80X6 20399 L80X6 1492 11.0 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 20400 14.9 14.9 L80X6 2029 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 20477 C255-4 IS5005806 3622.01.02 L80X6 461 20478 207 L80X6 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 20479 L80X6 619 C255-4 IS5005806 3622.01.02 4.6 20561 L80X6 809 C255-4 | IS5005806 | 3622.01.02 20833 - 6x25 78 0.0 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 20835 - 6x25 C255–5 IS10056 3622.01.02 0.0 20837 C255–5 IS10056 3622.01.02 - 6x25 20838 - 6x25 0.0 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | 20839 0.0 C255-5 IS10056 | 3622.01.02 | - 6x25 20840 - 6x25 0.0 C255–5 | IS10056 | 3622.01.02 | 20844 - 6x25 0.0 C255–5 IS10056 3622.01.02 20845 - 6x25 78 0.0 C255-5 | IS10056 | 3622.01.02 | C255–5 | IS10056 | 3622.01.02 | 20846 - 6x25 20847 - 6x25 C255-5 IS10056 | 3622.01.02 | Macca напл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 1.4 415.1 Οδιμού вес κε/ Total weight kg: 416.5

	Ведомость элементов/List of Assembly from							
ABS-Wor	kpack : tionBlock :	– ЕВ.2	P1/1	079322C-AWP1B-200-CS	S-KMD-04400)-EB-001		
ABS-Ass ABS-Bloc	:k :		P1/6 P1/3					

Марка Mark	Чертеж Марки Assembly drawing	Kon-Bo, wm Q-ty, pcs	Macca, k Weight, k
FLP.2P1.PL-08A/31	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1573	1	416.5
·		1арок, кг / Weight, kg	416.5

KEY PLAN / ПЛАН

Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S. FLP.2P1.PL-08A/31

Использовать для/Use for: 2406-KMD-1573

Примечания:

1 Работать совместно с 3000-D-EC-000-MC-SPE-0053-00_03C; 3000-D-EC-000-MC-SPE-0052-00_03C
2 Материал конструкций в соответствии с маркой стали в таблице материалов
3 Изготовление конструкций производить в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-2012.
4 Место маркировки располагать на расстоянии 500 мм от края элемента.
5 На всех деталях выбить номер плавки.
Если применяется сварка:
6 Не допускается наличие примыкания деталей без сварного шва, все щели и скосы должны быть забарены, все швы закольцованы.
7 Все швы варить по утвержденной технологии сварки WPS.
8 Все сварные швы обозначены согласно ИСО 2553-2017.
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

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 23118-2012.

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.

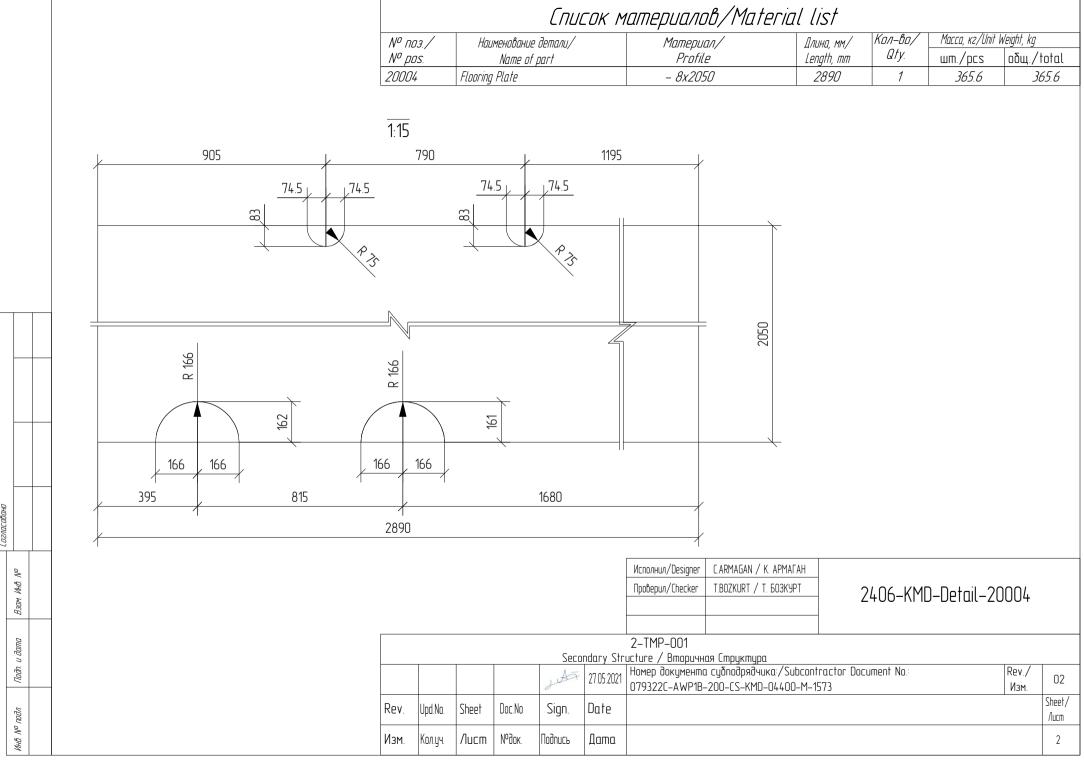
7. Perform all welds as per the approved WPS welding process.

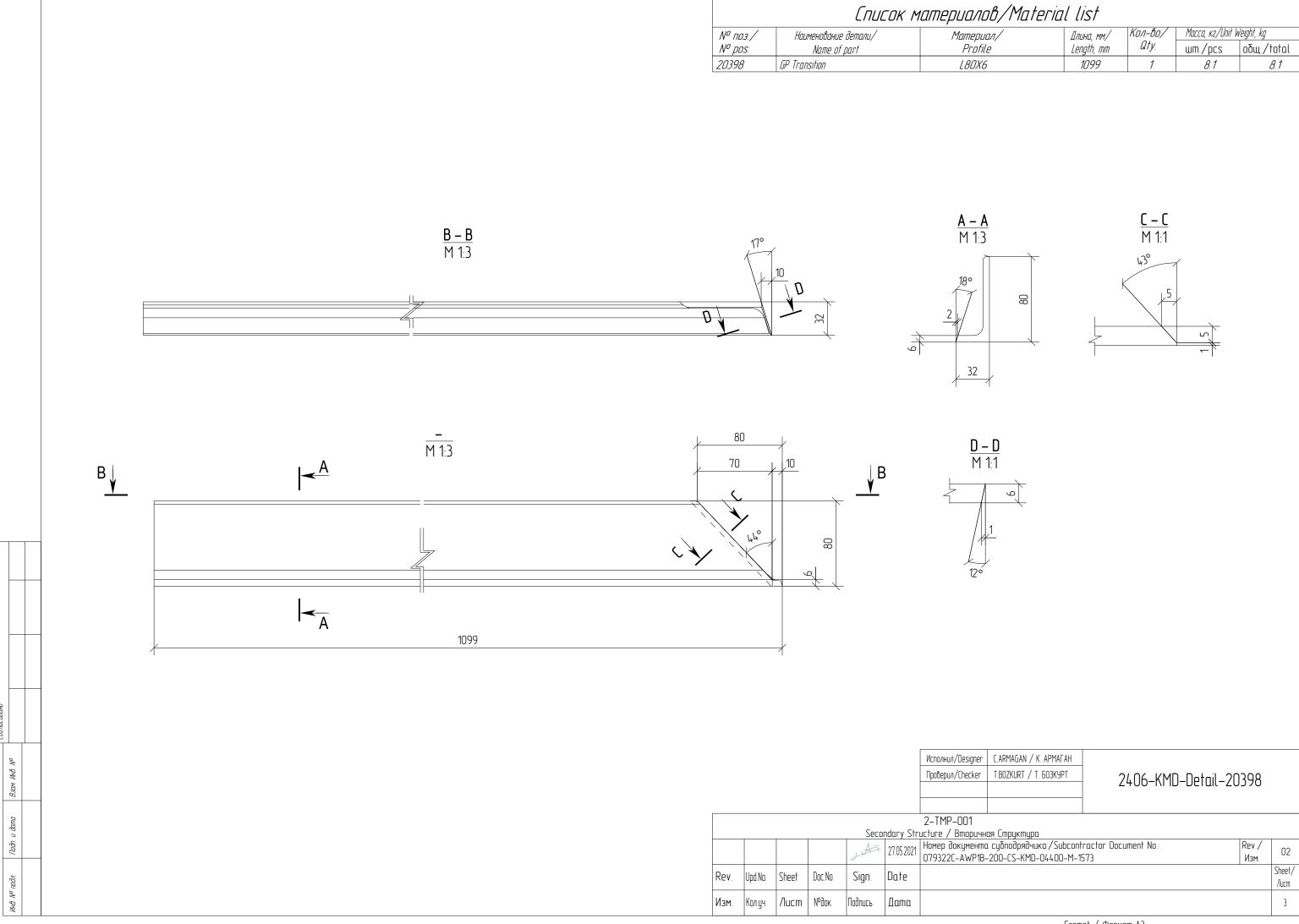
8. All welds are marked as per ISO 2553-2017.

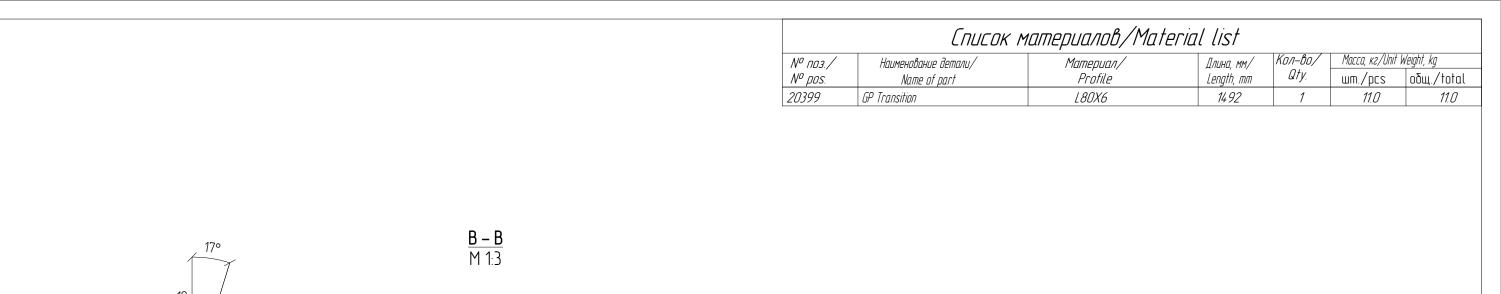
9. Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no. 478RHI-PR-02-04.

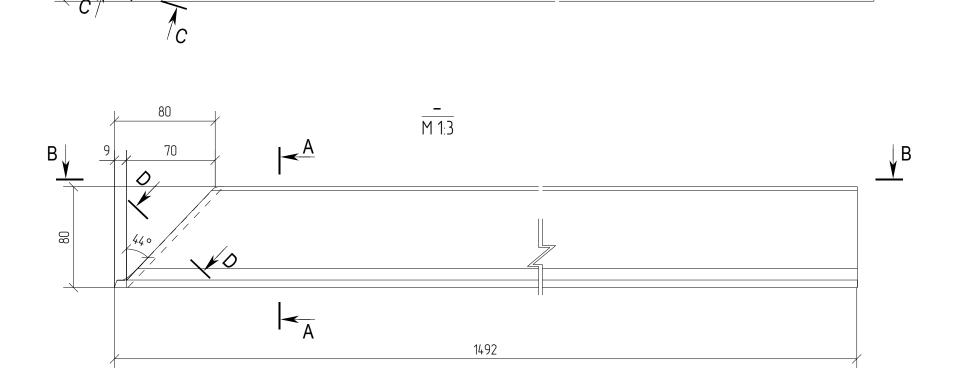
10. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers, root gap is not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For T051 and T052, root gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fitting gap

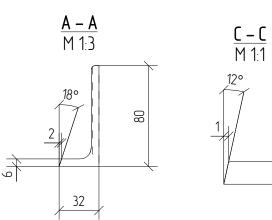
					Изм/Rev		Исполнил/Designer	∏o∂n/Sig	n Дата/Date	/lucm/Shee	+ 1 /	Nucmob/Total Sheets	
						Исполнил	/ Designer	O.POYRAZ / O. ПОЙРАЗ	a Toyon	27.05.2021	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		19
						Проверил	/ Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT	Boslurt	27.05.2021		FFI	
			_			Утверди <i>г</i>	ı / Verifier	C.ARMAGAN / K. APMAFAH	Just =	27.05.2021		engineering & d	esign
												_	
												Solurt	J.A.T.
02	27.0)5.2021		IFC – Issued	for Const	truction / E	Зыпущен	ю диа сшропшечесш	ва	O.POYRAZ / O. NO		RT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
01	29.0	3.2021		IFC – Issued	for Const	ruction / E	Зыпущен	ю диа сшропшечесш	ва	O.POYRAZ / O. NO	ЙРАЗ T.BOZKUI	RT / T. 603KYPT	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Изм./ Rev.	Дата	/ Date			0	Іписание /	Descrip	tion		Разработо Developed		obepun/ ecked by	Утвердил/ Approved by
Arctic LNG2 являющуюся	LLC. All π coδcmβe	rights reser енностью кі	ved. It is t омпании и	he responsibility предназначен д	of each us ля использо	er of this doc ования тольк	ument to o персона	thorized personnel or cor verify the current revisio лом или компаниями, упо ю редакцию документа п	in prior to us иномоченным	е. В настоящи и компанией О	й документ сод	ержит инфорг	иацию
						()793	22C-AWP1E	3–200-	-CS-KM	1D-0440	00-M-	1573
02				0. Tayroz	27.05.2021				Plant LNG a	and SGC on GE	35		
01				0. Tayroz	29.03.2021				Завод СПГ	ти СГК на ОГ	T		
Изм./Rev У	4./Area	Исполнил,	/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date						Стадия / Stage	/lucm / She	et /lucmoß / Total Sheets
Исполнил / [Designer	O.POYRAZ /	О. ПОЙРАЗ	a Tayroz	27.05.2021			2-TMP-001			0	4	40
Hay TO. / Ch.D	Designer										Р	I	19
H '	Checker	T.BOZKURT /	T. 603KYPT	Boslurt	27.05.2021		Se	condary Struct	.n.e		→ RENAISSA	NCF _	IIV
<u>''</u>	Checker	CIBMICIN /	, 10,415.11	h =	07.05.0004	READULULIO CERTIFICA			igineering & design				
Утвердил / У	Veritier	CARMAGAN / H	i. APMAI AH	Just 7	27.05.2021				Jr ~			1 /	.
											F	ormat / o	Формат: А1

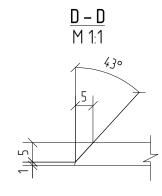








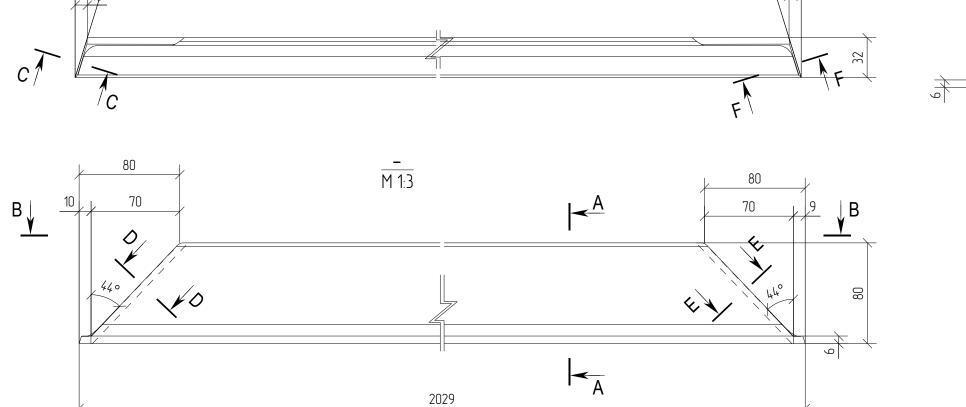




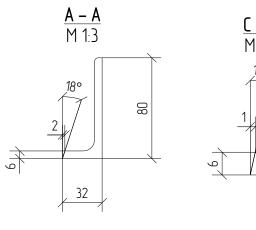
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. 603KYPT

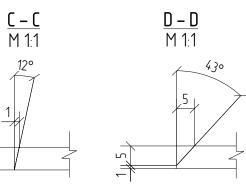
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
27.05.2021 Номер документа сублодрядчика:/Subcontral				ractor Document No.:	Rev./	02					
				200	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-15	573	Изм.	UZ	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
INEV.	орилио.	SHEEL	DUL.NU	Jigi i.	שעוב					∕lucm	
Изм.	Кол.ич.	/lucm	N°∂ok.	Подпись	Дата					l.	
7 1311.	monig i.	/ IdcIII	IT OUN.	TIOUTIALD	дана					7	

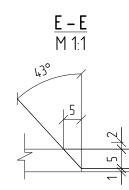


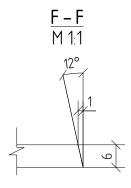


<u>B – B</u> M 1:3





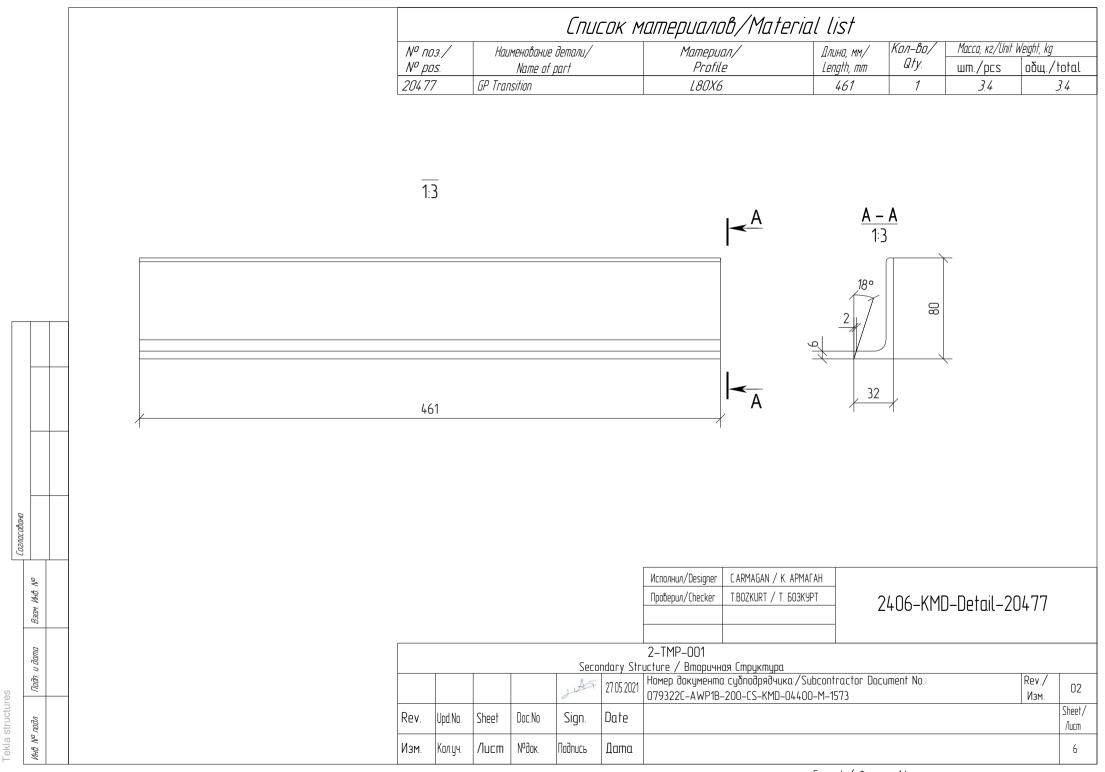


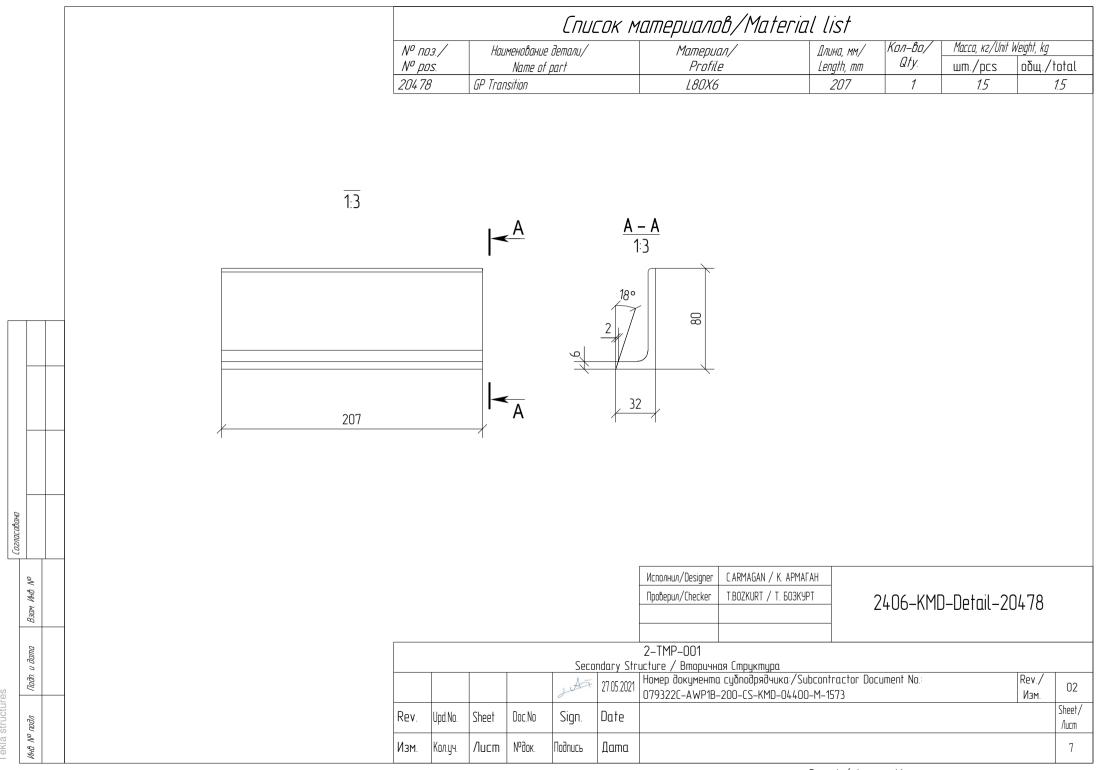


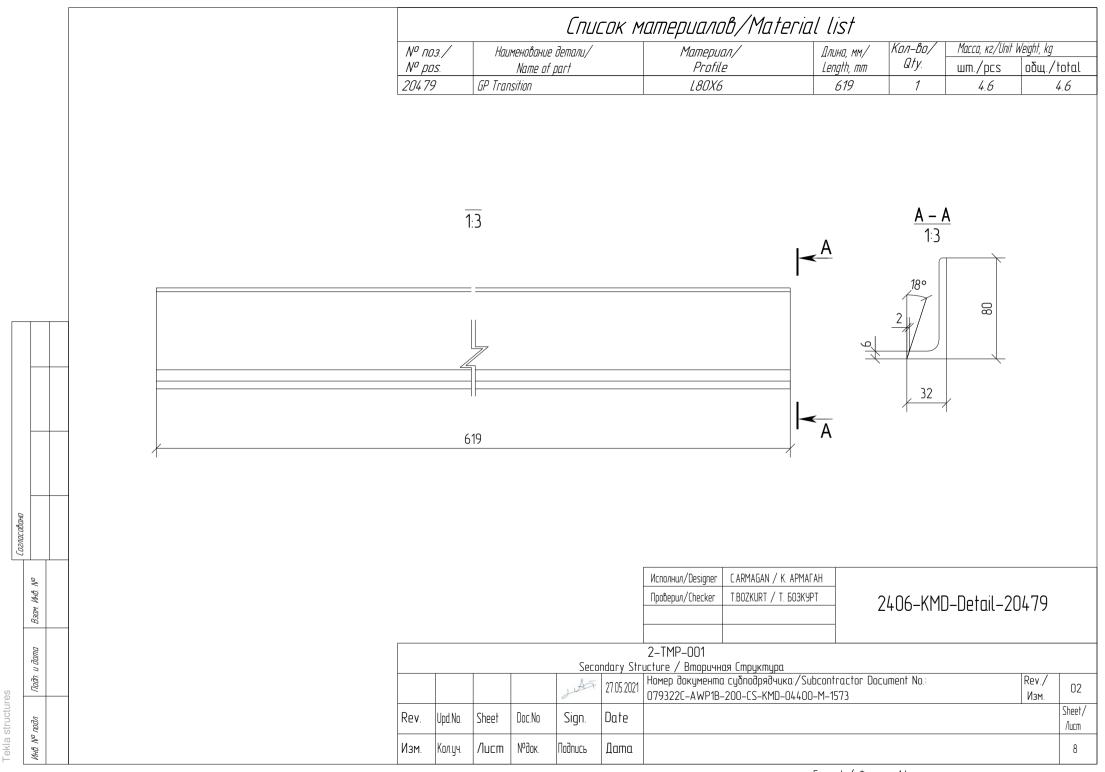
Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / K. APMAFAH				
NCHO/HU/I/ Designer	C.ARITAUAN / N. APITALAN				
Проверил/Checker	T.BOZKURT / T. GO3KYPT				

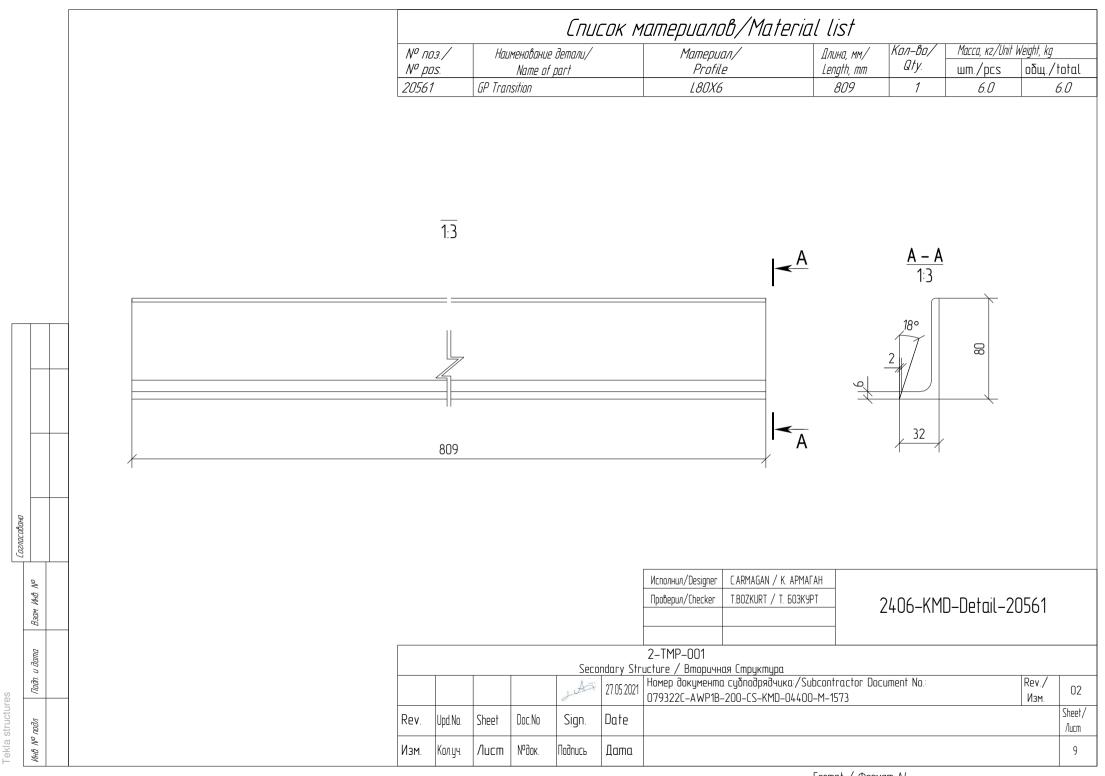
2406-KMD-Detail-20400

	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				27.05.2021 Ho		Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:		Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-15	573		Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet/
NEV.	Ори.Мо.	SHEEL	DUL.NU	Jigit.	Duie						/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата						Г
MISM.	10/1.99.	/ IULIII	IN UUN.	HUUHULB	дини						כ

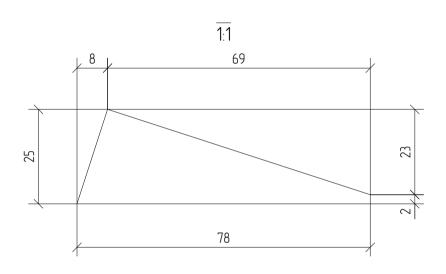








	Список материалов/Material list							
N ⁰ поз.∕	Наименование детали/	Материал/	Длина, мм/	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit V	T		
Nº pos.	Name of part	Profile	Length, mm	ury.	шm./pcs	общ./total		
20833	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1		



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

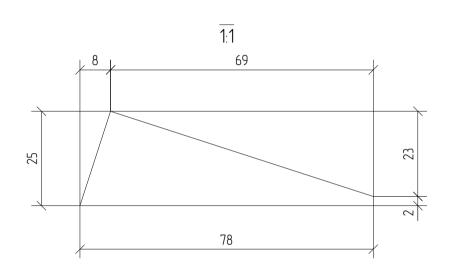
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
				A	27.05.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1!	ractor Document No.:	Rev./	02	
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.	горилио.	211661	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					10	
FISH.	Non.y1.	/ IUCIII	IN OUN.	TIOUTIULD	дани					10	

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Kon-Bo/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
20835	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



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

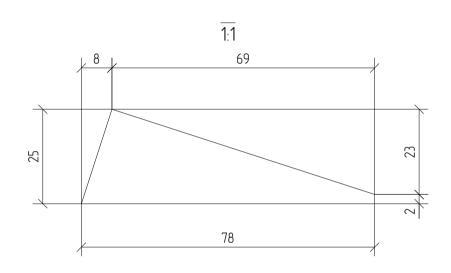
	2-TMP-001										
	Secondary Structure / Вторичная Структура										
					AT	27 05 2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1!	ractor Document No.:	Rev	02
					2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-19	573	Nз	M. UZ
Rev	,	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
I KEV	۷. ۱	ори.по.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм	<u>, </u>	Кол.цч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата					11
יובויי	۱. ا	NU/1.y4.	/ IUCIII	IN OUR.	HUUHULB	дини					

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Kon-Bo/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
20837	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



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

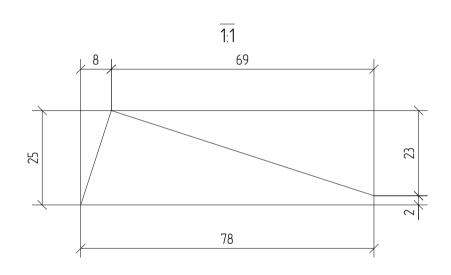
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				AF	27 05 2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1!	ractor Document No.:	Rev./	02
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-19	573	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	орилио.	SHEEL	DUL.INU	Jigit.	שנוכ					/lucm
Изм	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					12
71011.	moning in	/ 100111	TT COIN.	TIOOTIGED	дата					'-

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list							
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total		
20838	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1		



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

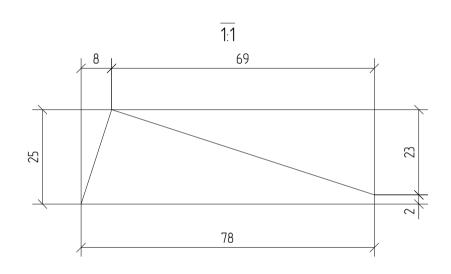
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				AT	27.05.2021	Номер документа	<u>су</u> бподрядчика:/Subcont 200–CS–KMD–04400–M–1!	ractor Document No.:	Rev./	02
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-2	200-CS-KMD-04400-M-19	573	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	ори.ічи.	211661	DUL.INU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					13
71311.	11.071.9 1.	/ 100111	11 OOK.	riodriacb	датта					'5

Согласовано

Взам. Инв. Nº

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 и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
20839	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



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

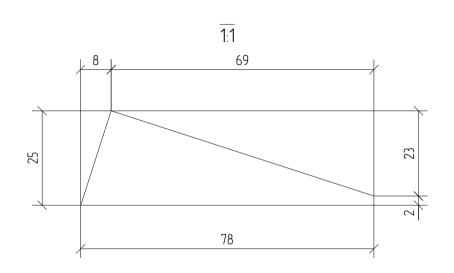
	2-TMP-001									
Secondary Structure / Вторичная Структура										
				AF	27 05 2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1!	tractor Document No.:	Rev./	02
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				·	Sheet/
NEV.	ори.мо.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	Duie					∕lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					14
FISH.	J. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1.	/ 100111	IN OUN.	THOUSINGED	дани					14

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list								
Nº поз.∕ Nº pos.	Haumeнoвание детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Kon-Bo/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total			
20840	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1			



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

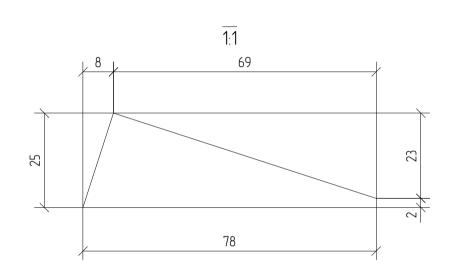
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ
Rev	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	горилио.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.ич.	Лист	№док.	Подпись	Дата					15
	J									

Согласовано

Взам. Инв. Nº

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 и</i> шт./pcs	Veight, kg oбщ.∕total	
20844	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1	



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

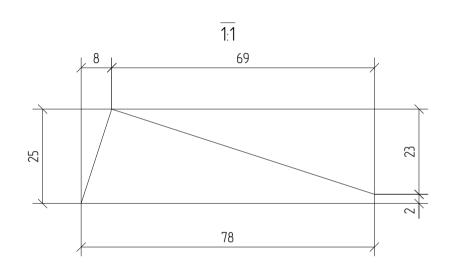
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документо	а субподрядчика:/Subcont -200-CS-KMD-04400-M-1!	ractor Document No.:	Rev./	02
				Julia	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-19	573	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	орилио.	SHEEL	DUL.INU	Jigii.	שנוכ					/lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подился	Дата					16
F1311.	INUM.Y1.	/ 100111	IN OUN.	HIDOHULD	дани					10

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

	Список материалов/Material list						
Nº поз./ № pos.	Haumeнoвaние детали/ Name of part	Mamepuan/ Profile	Длина, мм/ Length, тт	Кол-во/ Qty.	<i>Macca, кг/Unit и</i> шт./pcs	/eight, kg общ./total	
20845	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1	



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

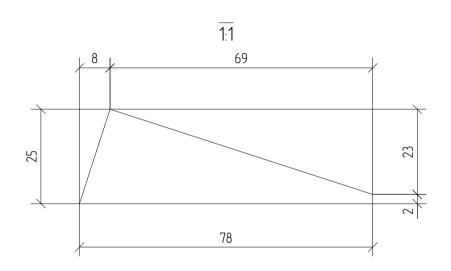
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ
Rev	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	горилио.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					∕lucm
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					17
	,									

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list						
Nº поз.∕ Nº pos.							
20846	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1	



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

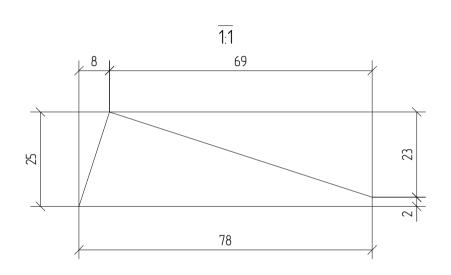
	2-TMP-001									
	Secondary Structure / Вторичная Структура									
				A	27.05.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont	ractor Document No.:	Rev./	02
				2	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/
INEV.	горилио.	SHEEL	DUL.NU	Jigii.	Duie					/lucm
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата					18
										1

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата

	Список материалов/Material list						
Nº поз. ∕ Nº pos.							
20847	GP Transition	- 6x25	78	1	0.1	0.1	



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

	2-TMP-001										
Secondary Structure / Вторичная Структура											
				AF	27.05.2021	Номер документа	ı субподрядчика:/Subcont 200-CS-KMD-04400-M-19	ractor Document No.:	Rev./	02	
				Julian	21.03.2021	079322C-AWP1B-	-200-CS-KMD-04400-M-1	573	Изм.	UZ	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/	
NEV.										/lucm	
Изм.	Кол.цч.	Лист	№док.	Подпись	Дата					19	
FISIT.	Non.y1.	/ IUCIII	IN OUN.	TIOUTIULD	дани					17	

Согласовано

Взам. Инв. Nº

Подп. и дата