		Cnuc	ок материало	b/Material l	.ISt				
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
PL.1B1.TB-144B/011	pl7/104	0D114x6.5	C345-6	IS2011147	3622.02.01	1	1343	23.1	0.47
Система покрытия 1:/Со	ıting system 1:	_		Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):			- 0.00		
Система покрытия 2:/Со	ating system 2:	_							0.00
Система окраски:/Paintir	Система окраски:/Painting system: 1								
				Нетто вес одно	ой марки:/Net v	veight of or	ne mark:	23.1	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								0.2	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							23.3	0.47	
DP7			Итого:/Total: 1 шт/рс(s)					0.47	

подл. Подп. и дата Взам. Инв. No

WP.1B1/002

om/from

pl7/104

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-WP-002_01

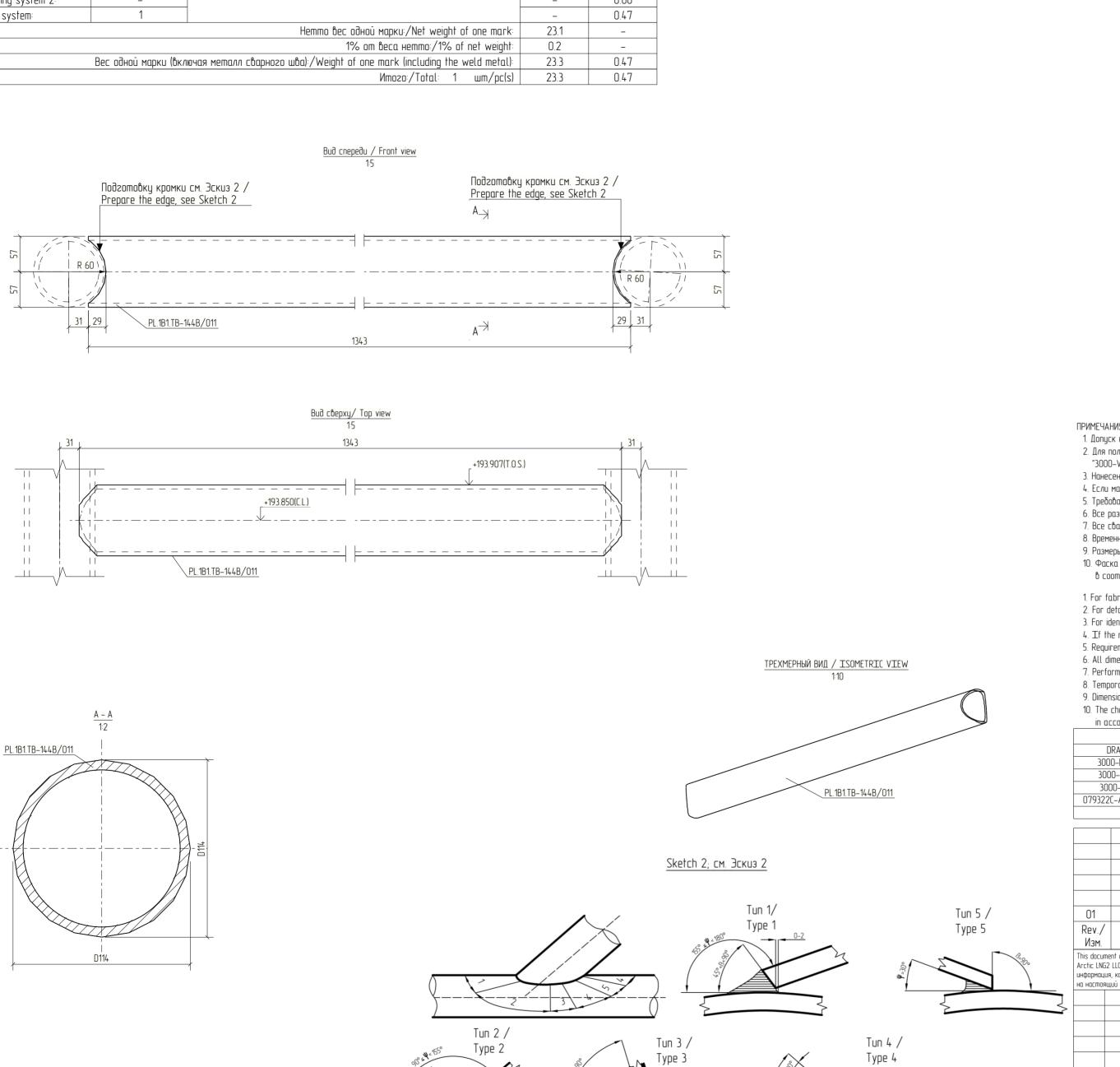
079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03581-M-0473_01

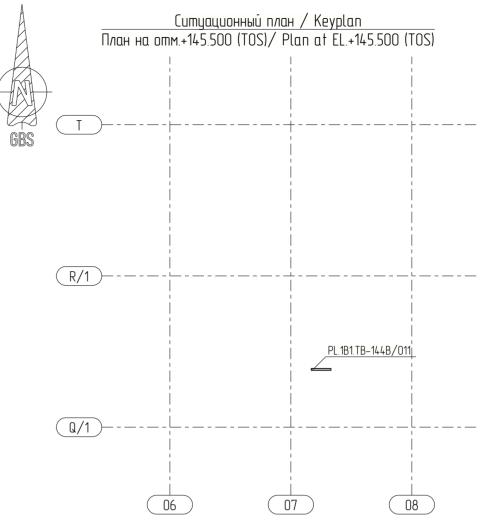
шт./pcs.

1

шт./pcs.

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	Отправочн Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	PL.1B1.TB-1	44B/011					WP.1B1/002	EB.1B1/001		
Nmozo:/7	Total:	1	wm/pc(s)							





ПРИМЕЧАНИЯ:/NOTES:

- 1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ
- "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00".
- 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_01".
- 4. Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
- 5. Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- 6. Все размеры даны в мм, если не указано иное.
- 7. Все сварные швы выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- 8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна
- в соответствии с процедурой "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
- 1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- 2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_01".
- 4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.
- 5. Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- 6. All dimensions are in millimeters U.N.O.
- 7. Perform all welds in a closed loop, U.N.O. 8. Temporary technological holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- 10. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory

Н.Х. – Антич 🛮 🐠 02.07.2021

in accordance with the procedure "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA DRAWING No. / YEPTEX No. REV./ИЗМ. 3000-D-EC-100-CS-DRW-3580-01 030 STRUCTURAL DRAWING BOG FLARE (TBF-001) 3000-D-EC-100-CS-DRW-3581-01 STRUCTURAL DRW BOG FLARE(TBF-001)MODULE-TMP-001 DEHYDRATION&MERCURY REMOVAL S.S 3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01 050 STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE 079322C-AD0C-1-TBF-001-SIS-CS-10001 STRUCTURAL DRW BOG FLARE(TBF-001)MODULE-TMP-001 DEHYDRATION&MERCURY REMOVAL S.S

			JB.	Mysgrat	Althor.
01	02.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	C.Guduric	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Onucaнue	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymßepdun
Изм.	Дата	Description/ onacanae	Разработал	Проверил	Утвердил

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 конфиденциальная

	информация, которая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.													
>							079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03581-M-0473							
							Завод СПГ и СГК н	на ОГТ						
	Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	1-TBF-001 Middle Part. Secondary Structure /	Стадия	/lucm	Листов				
	Разработал		работал В.Виторович		B	02.07.2021	1–ТВF-001 Средняя часть. Вторичные конструкции	D	1	1				

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подипсь	Дата	1–TBF–001 Middle Part. Secondary Structure /	Стадия	/lucm	Листов
Разра	Ботал	В.Виторович		B	02.07.2021	1–ТВF–001 Средняя часть. Вторичные конструкции	D	1	1
Прове	Проверил		Ч.Гудурич		02.07.2021			I	
Н.конп	Н.контр.		П.Вуконич		02.07.2021	Mark PL.1B1.TB-144B/011 /			45.7
Т.конп	۱р.					Отправочная марка PL.1B1.TB-144B/011	BEAE	CCT	РМЙ