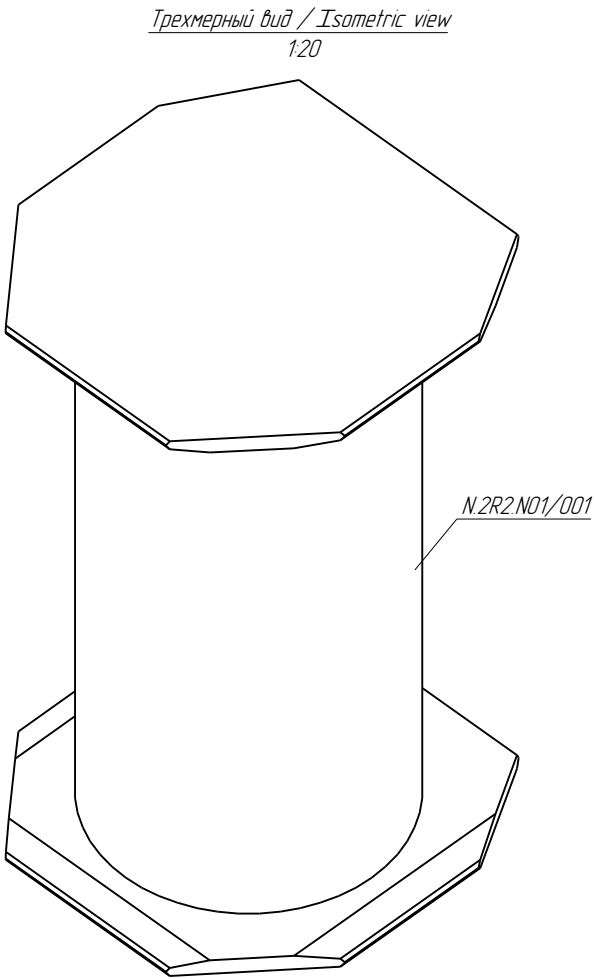
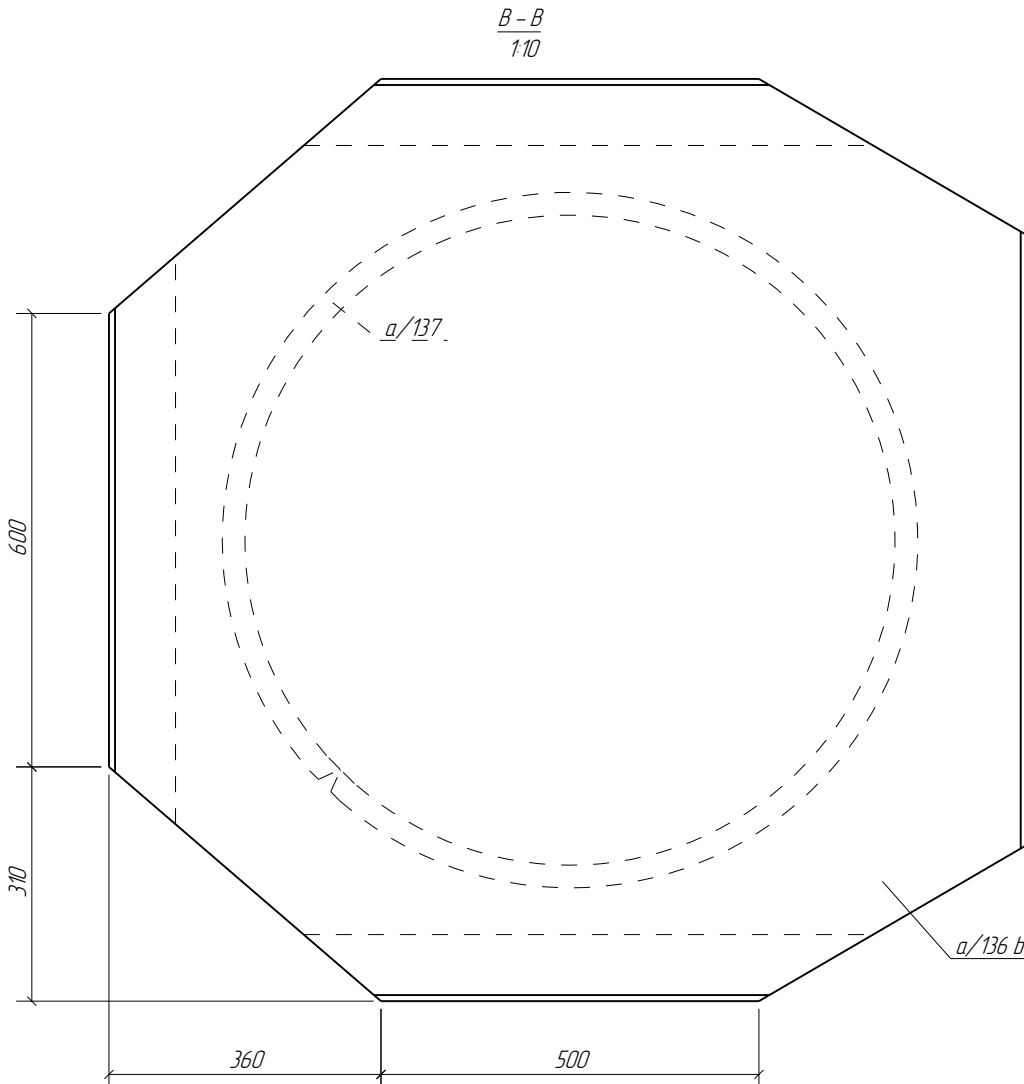
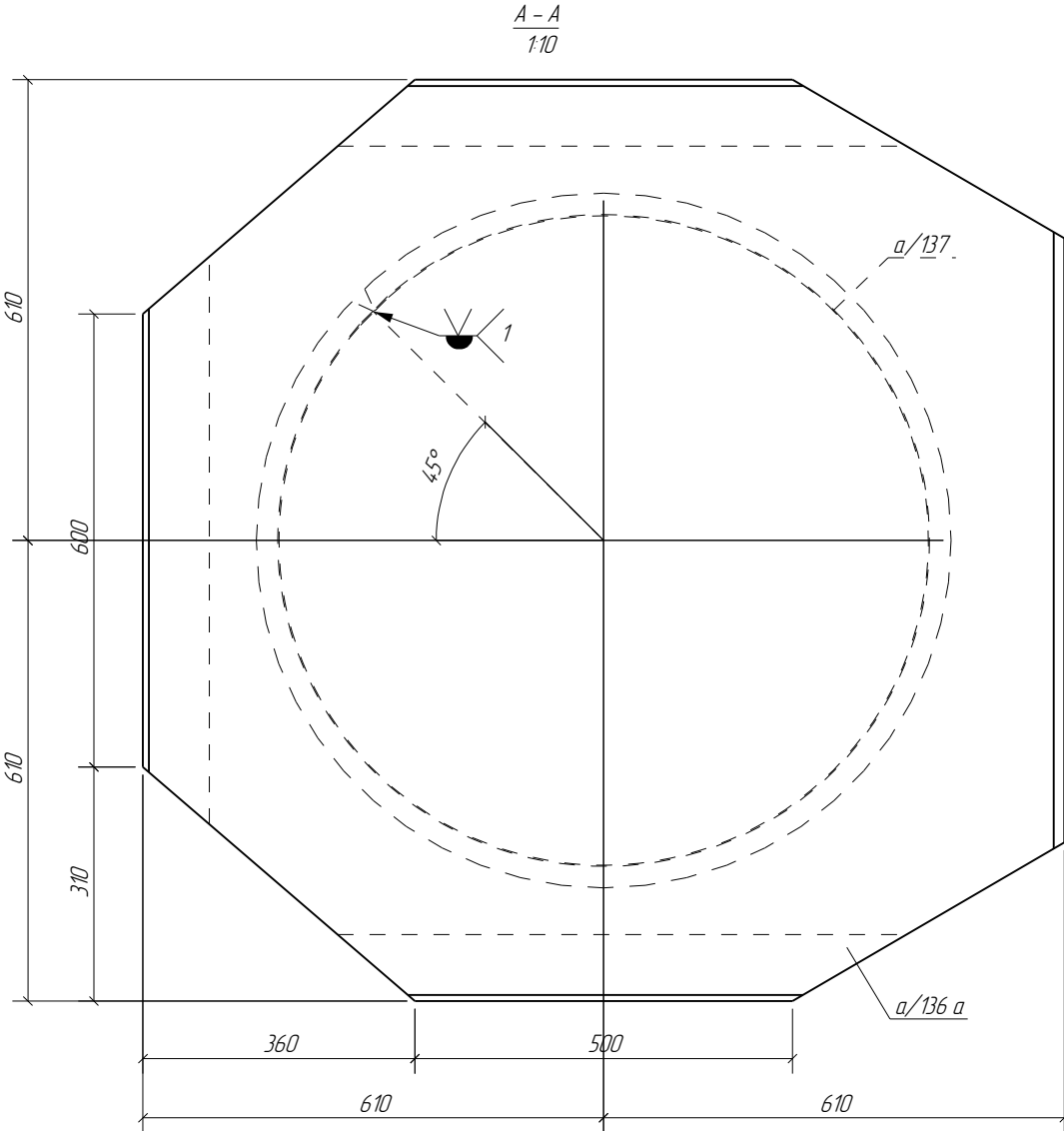
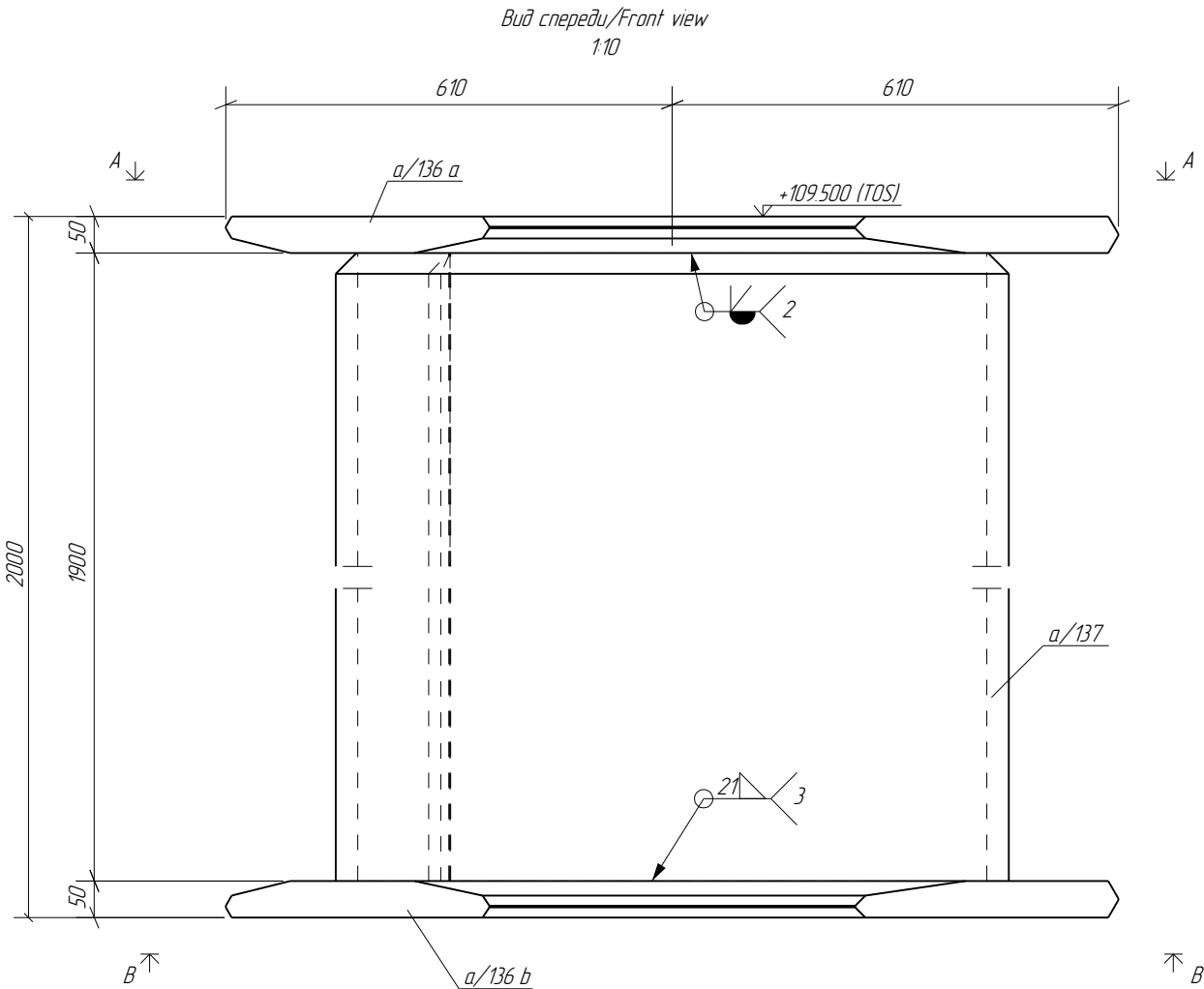


Список материалов/ Material list									
Мар-ка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf. Sq. m	
N.2R2.N01/001AA	a/137	— 30x2797	C355-6 Z35	IP21092030	1	1900	1251.1	5.59	
	a/136a	— 50x1220	C355-6 Z35	IP110050	1	1220	493.4	2.74	
	a/136b	— 50x1220	C355-6 Z35	IP110050	1	1220	493.4	2.74	
N.2R2.N01/001AB	a/137	— 30x2797	C355-6 Z35	IP21092030	1	1900	1251.1	5.59	
	a/136a	— 50x1220	C355-6 Z35	IP110050	1	1220	493.4	2.74	
	a/136b	— 50x1220	C355-6 Z35	IP110050	1	1220	493.4	2.74	
Система покрытия 1/Coating system 1		-	Кол-во для одной марки (m2)/Qty. for one mark (m2)			-	0.00		
Система покрытия 2/Coating system 2		-	Кол-во для одной марки (m2)/Qty. for one mark (m2)			-	0.00		
Система окраски/Painting system		-	Кол-во для одной марки (m2)/Qty. for one mark (m2)			-	0.00		
Сталь Z35/Steel Z35		Вес нетто в одной марке/Net weight in one mark					2237.9	-	
		Общий вес/Total weight					4475.8	-	
		Нетто вес одной марки/Net weight of one mark					2237.9	-	
		1% от веса нетто/1% of net weight					22.4	-	
		Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)					2260.3	11.06	
Ед. расценка/Pay item		362103.01		Итого/Total		2	шт/pcs	4520.6	22.13

Спецификация сварки/ Weld specification			
Позиция сварки/ Weld position	ГОСТ/GOST	Тип/ Type	NDT класс проверки/ NDT inspect. class
1	ГОСТ 14.771-76	С17	A
2	ГОСТ 14.771-76	T6	A
3	ГОСТ 14.771-76	T1	B

Уровни структуры/Structure levels						
кол-во/ qty.	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	N.2R2.N01/001AA	SA.2R2.P/003	AS.2R2/001	BL.2R2/001	WP.2R2/001	EB.2R2/001
1	N.2R2.N01/001AB	SA.2R2.P/002	AS.2R2/001	BL.2R2/001	WP.2R2/001	EB.2R2/001
Итого/Total:		2	шт./pcs			



ПРИМЕЧАНИЯ /NOTES:




- Допуск на изготовление см. VLS.001-20
- Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений
- Нанесение маркировки см. VLS.002-20
- Чертежи деталей разработаны на отдельных листах
- Требования по АКЗ/ОГЗ будут даны позднее
- Все размеры даны в мм, если не указано иначе
- Все сварные швы выполнены по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуры VLS.004-20

- For fabrication tolerance ref. VLS.001-20
- Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- For identifications to be applied ref. VLS.002-20
- Drawings of the parts are listed in individual sheets.
- Requirements for CP/PFP will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters UNO.
- Perform all welds in a closed loop, UNO.
- Temporary technological holes should be welded according to the VLS.004-20

REFERENCE DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ №	REV /ИЗМ.	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-200-CS-DRW-7160-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-2-TMR-002-PIPE RACK PRIMARY STRUCT. RUSSIAN CASE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATON IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-200-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE

01	08.07.2020	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	Checherinda	Perezhogin	Taran
Rev. Изм. /	Date Дата/	Description/Описание	Developed by Разработал/	Checked by Проверил/	Approved by 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 настоящий документ содержит информацию являющуюся 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-AWP1A-200-CS-KMD-07160-M-0001				
						Завод СПГ и СКГ на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	2-TMR-002-DA-1 Sub-Deck A. Primary structure 2-TMR-002-DA-1 Часть палубы А. Основные конструкции		Стадия	Лист	Листов
Разработал	Чечеринда				08.07.2020			Р	1/1	
Проверил	Пережогин				08.07.2020					
Н.контр.	Таран				08.07.2020					
Т.контр.										
Утвердил						Mark N.2R2.N01/001 Отправочная марка N.2R2.N01/001		