Список материлов/Material list											
Мар-ка/	Позиция/	Описание/	Материал/		Кол-во/	Длина, мм/	Общ. Вес, кг/	Общ. Площади, кв. м/			
Mark	Position	Decription	Material	Ident code	Qty.	Length, mm	Unit Weight, kg	Ext. Surf. Sq m			
BN.2R1.BNR01-001/001AA	dp1/5	— 40x4587	C355-6 Z35	IP210150040	1	1896	2730.7	9.05			
BN.2R1.BNR01-001/001AB	dp1/5	40x4587	C355-6 Z35	IP210150040	1	1896	2730.7	9.05			
Система покрытия 1:/Coating	-	Кол-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00					
Система покрытия 2:/Coating	-	Кол-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00					
Система окраски:/Painting sy:	-	Кол-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00					
Сталь Z35:/Steel Z35:	Вес нетто в одной марке:/Net weight in one mark:					2730.7	-				
		Общий вес:/Total weight:					5461.4 –				
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							2730.7	-			
1% om веса нетто:/1% of net weight:							27.3	_			
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							2758.0	9.05			
Eд. расценка:/Pav item:	3621.03.	.02	Vmozo:/Total:	2	wm/pc(s)	5516.0	18.10				

Спецификация сварки/								
Weld specification								
Позиция			NDT класс					
сварки/	roct/gost	Tun/	проверки/					

ΓΟCT 14771-76

Type | NDT inspect. |

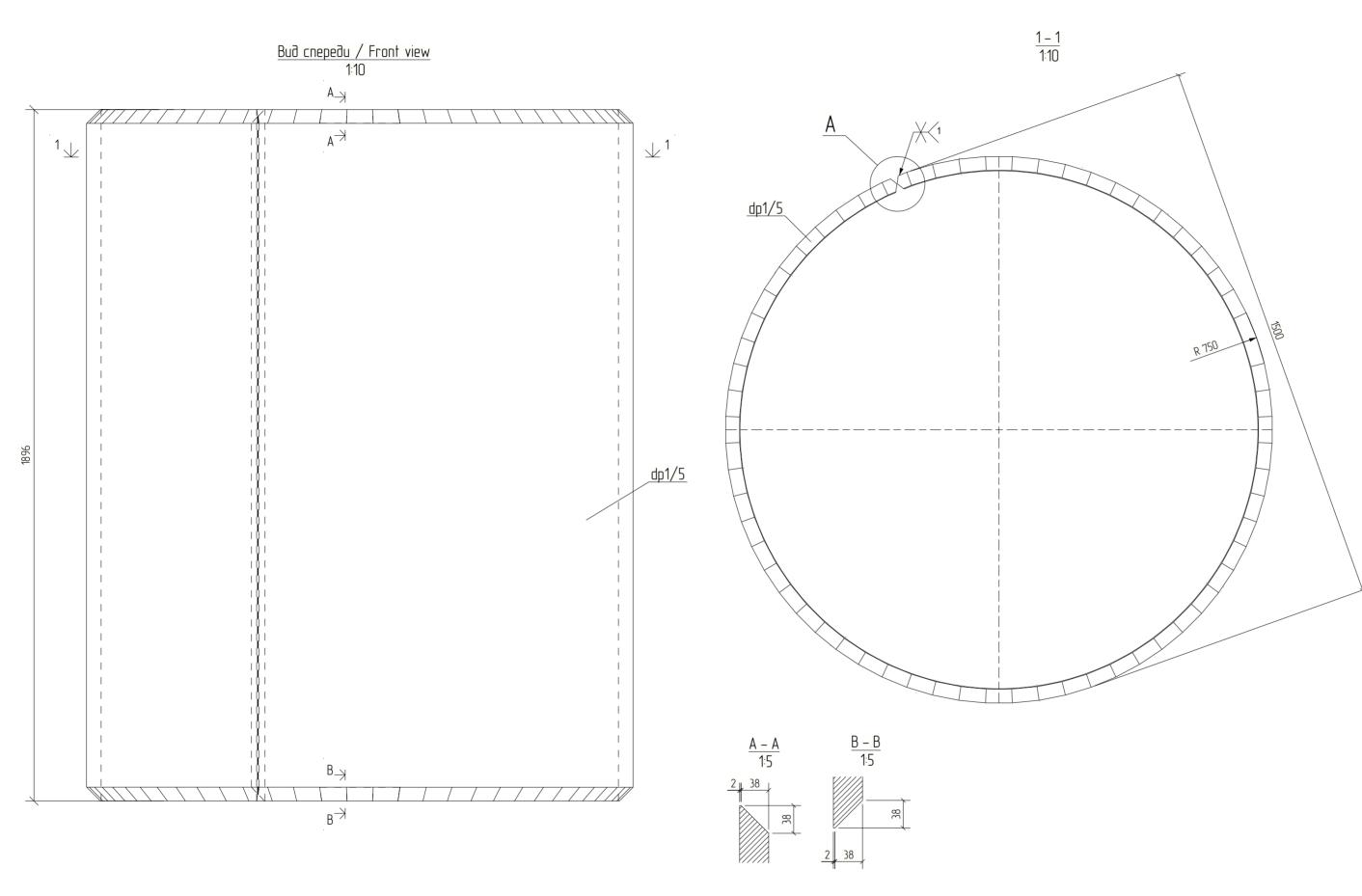
C25

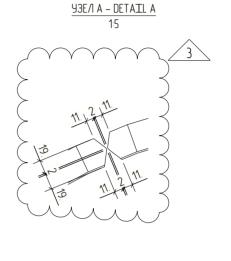
class

Weld

position

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	во/ Отправочная марка/ Магк			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block		Монтажный блок/ Erection block		
1	BN.2R1.BNR01-001/001AA			SA.2R1.BNR01/002	AS.2R1/001	BL.2R1/001	WP.2R1/001	EB.2R1/001		
1	BN.2R1.BNR01-001/001AB			SA.2R1.BNR01/001	AS.2R1/001	BL.2R1/001	WP.2R1/001	EB.2R1/001		
/mozo:/T	otal:	2	wm/pc(s)							





## ПРИМЕЧАНИЯ:/NOTES:

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

Дмитриев

- 1. Допуск на изготовление см. VLS.001–20.
- 2. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 3. Нанесение маркировки см. VLS.002–20.
- 4. Если марка не состоится 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 иначе.
- 7. Все сварные швы выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- 8. Временные технологически отверстия в деталях заварить согласно процедуры VLS.004-20.

*f* 23.06.2020

- 1. For fabrication tolerance ref. VLS.001–20.
- 2. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- 3. For identifications to be applied ref. VLS.002–20.
- 4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings. 5. Requirements for CP/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 VLS.004-20.

RFERENCE DRAWINGS / CCU/104HUE 4EPTEXI DRAWING No. / YEPTEX Ho. REV./ИЗМ. DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA

STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-2-TMR-001-PIPE RACK PRIMARY STRUCT. RUSSIAN CASE 3000-D-EC-200-CS-DRW-7140-01 020 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 040 STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE 3000-D-EC-200-CS-STD-0011-01 050 3000-D-EC-200-CS-DRW-0021-01 020 STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES PRIMARY STRUCTURE BEARING NODES

			F	Koweef	bel
03	16.07.2020	IFC— Issued for Construction/ Выпущено для строительства	V. Hmarenkova	A. Koluibaev	D. Fedorenko
02	08.07.2020	IFC- Issued for Construction/ Выпущено для строительства	V. Hmarenkova	A. Koluibaev	D. Fedorenko
01	23.06.2020	IFC- Issued for Construction/ Выпущено для строительства	V. Hmarenkova	A. Koluibaev	D. Fedorenko
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ Ondeande	Разработал	Проверил	Утвердил

Arctic LN являющу	VG2 LLC. All юся собств	rights rese енностью ю	erved. It is t компании и п	he responsib редназначен	ility of each и для использо	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright ser of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ Юания только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией О кен проверять текущую редакцию документа перед использованием.	ий документ сод	ержит информа	TNIO	
						079322C-AWP1A-200-CS-KMD-07140-M-0014				
03	_	3QM.	-	Knaf	16.07.2020					
02	_	3ΩM.	_	Know	08.07.2020	Завод СПГ и СКГ на ОГТ				
01	_	3QM.	_	Knaf	23.06.2020					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпис	ь Дата	2-TMR-001-DA-1 Sub-Deck A. Primary structure	Стадия	/lucm	/lucmo	
<del>-</del>		пал Хмаренкова 🚜		23.06.2020	,	D	1/1			
		Колюбо	aeb	Know	23.06.2020	2-TMR-001-DA-1 Часть палубы А. Основные конструкции		1/ 1		

Mark BN.2R1.BNR01-001/001

КМД ссылочный чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-200-CS-KMD-07140-SA-0002\_02 SA.2R1.BNR01/001 1 SA.2R1.BNR01/002 079322C-AWP1A-200-CS-KMD-07140-SA-0003\_02

Tekla Structures

(Согласовано
Инв. No nodл. Подп. и дата Взам. Инв. No

ВЕЛЕССТР (М) Й Отправочная марка BN.2R1.BNR01-001/001