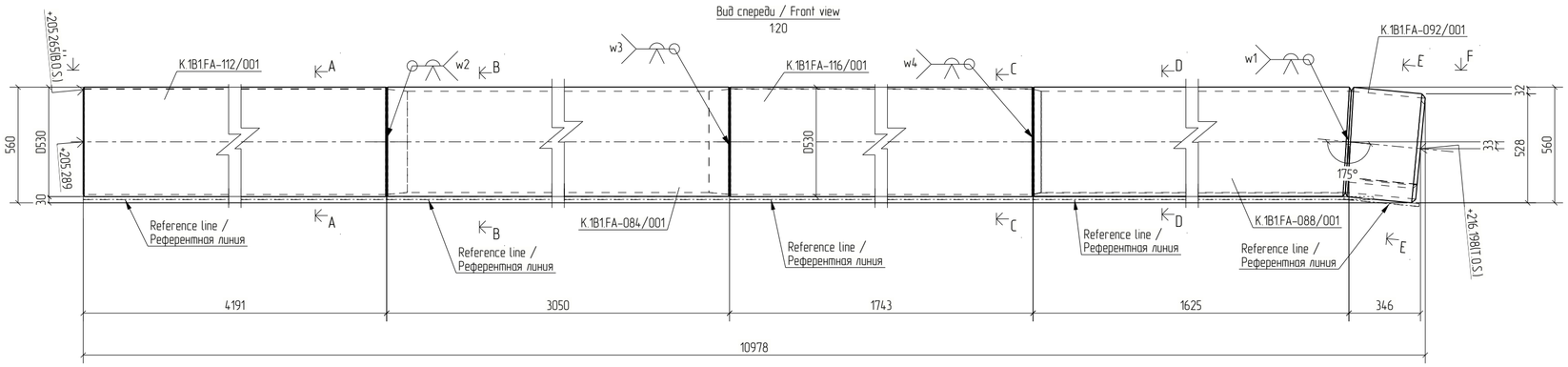
Список материалов/Material list

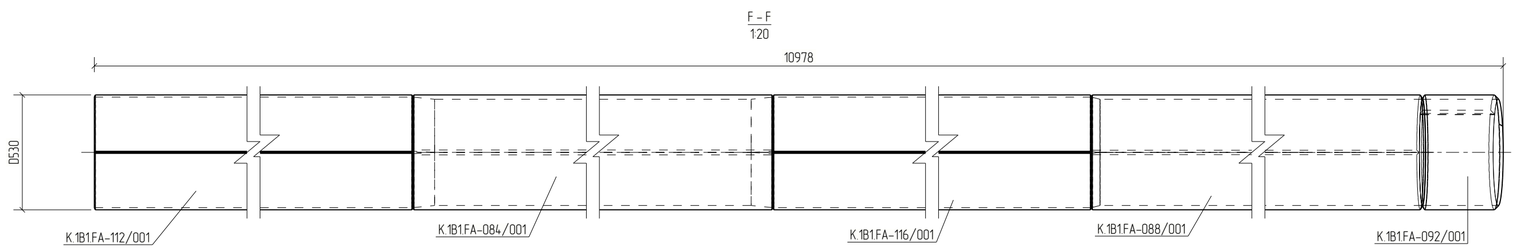
Dp	Марка/ Mark	Описание/ Description	Чертеж/ Drawing	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Ед. расценка/ Pay item	Сис. покрытия 1, кв. м:/ Coating sys. 1, Sq m:	Сис. покрытия 2, кв. м:/ Coating sys. 2, Sq m:	Сис. окраски, кв. м:/ Painting sys., Sq m:
DP9	K.1B1.FA-084/001	Column	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-M-0216_01	745.9		0.00	0.00	5.13
DP9	K.1B1.FA-088/001	Column	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-M-0218_01	400.0		0.00	0.00	2.73
DP9	K.1B1.FA-092/001	Column	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-M-0220_01	84.1		0.00	0.00	0.62
DP9	K.1B1.FA-112/001	Column	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-M-0222_01	533.5		0.00	0.00	7.01
DP9	K.1B1.FA-116/001	Column	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-M-0224_01	221.6		0.00	0.00	2.92
DP9				755.1	3621.02.01			
DP9				1230.0	3621.02.02			
Итого по DP9:/Total by DP9:				1985.1		0.00	0.00	18.41
Система покрытия 1:/Coating system 1:		–	Общее кол-во (m2):/Total qty. (m2):			0.00		
Система покрытия 2:/Coating system 2:		–					0.00	
Система окраски:/Painting system:		–						18.41
Вес нетто:/Net weight:				1985.1				
1% от веса нетто:/1% of net weight:				19.9				
Итого:/Total:				2005.0		0.00	0.00	18.41

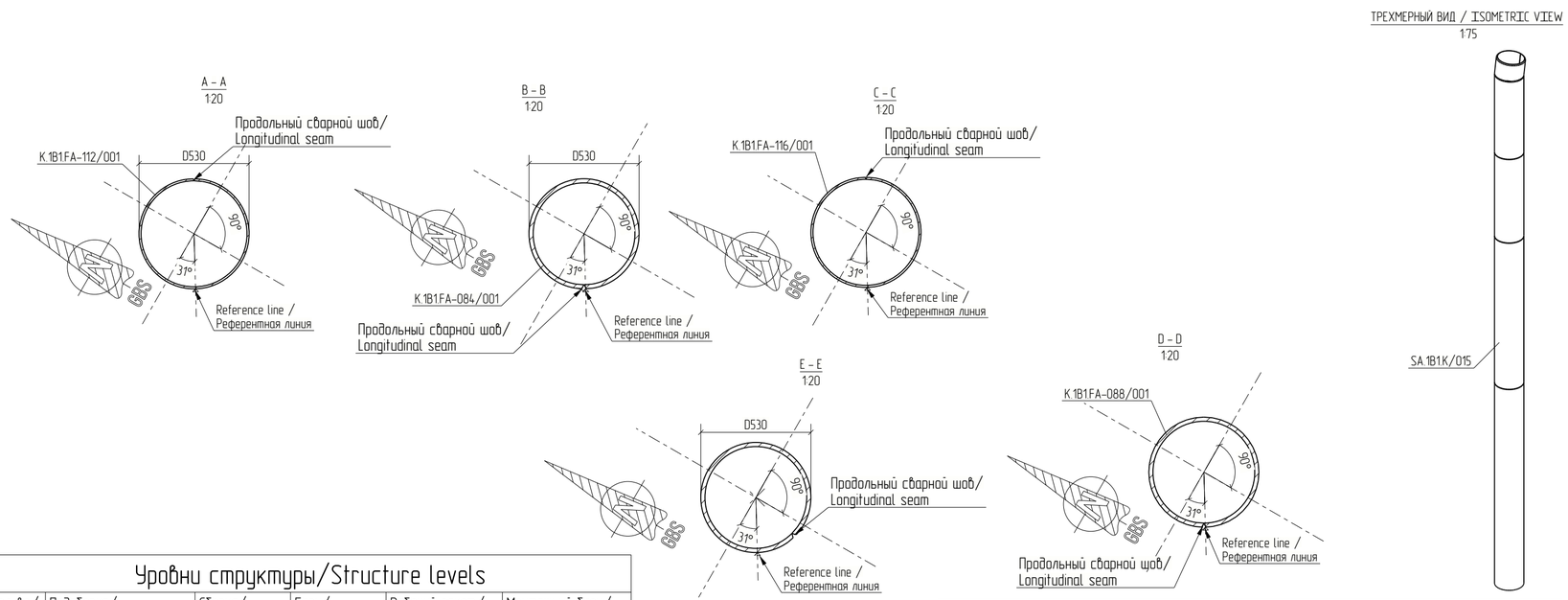
Спецификация сварки/ Weld specification

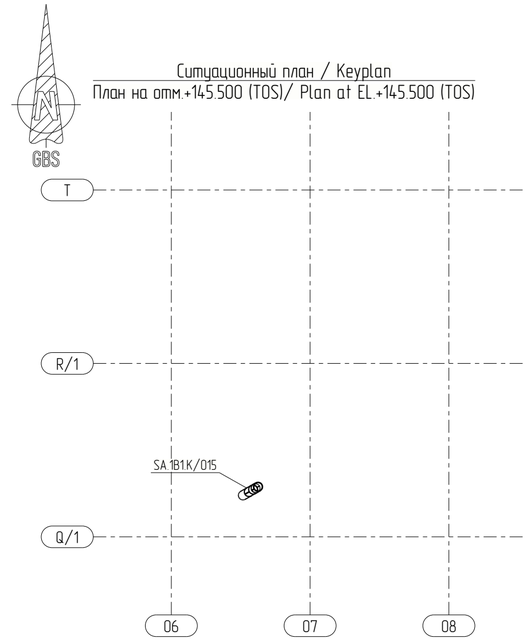
см. примечание 2 / see note 2

Позиция сварки/ Weld position	Номер типа сварного шва/ Weld type number	FMS тип соединения/ FMS joint type	FMS тип фаски/ FMS bevel type	NDT класс проверки/ NDT inspect. class
w1	33	BW-C	V	A
w2	33	BW-C	V	A
w3	33	BW-C	V	A
w4	33	BW-C	V	A
Общее кол. сварных швов:/Total number of welds:				4









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-PRO-00617-00".
3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
4. Чертежи марок 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-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

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-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
4. Drawings of the mark 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-PRO-00616-00".
9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-100-CS-DRW-3580-01	03C	STRUCTURAL DRAWING BOG FLARE (TBF-001)
3000-D-EC-100-CS-DRW-3581-01	03C	STRUCTURAL DRW BOG FLARE(TBF-001)MODULE-TMP-001 DEHYDRATION&MERCURY REMOVAL S.S
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE

Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил
01	21.05.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	C.Guduric	N.H.-Antic

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 ООО «Арктик СПГ 2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-SA-0053

Завод СПГ и СГК на ОГТ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал			В.Витарович		21.05.2021
Проверил			Ч.Гудурич		21.05.2021
Н.контр.			П.Вуконич		21.05.2021
Т.контр.					
Утвердил			Н.Х. – Антич		21.05.2021

1-TBF-001 Top Part. Primary Structure /
1-TBF-001 Верхняя часть. Основные конструкции

Стадия	Лист	Листов
P	1	1

Sub assembly SA.1B1K/015 /
Подсборка SA.1B1K/015

ВЕЛЕССТРОЙ

Уровни структуры/Structure levels

кол-во/ qty.	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	SA.1B1K/015			WP.1B1/003	EB.1B1/001
Итого:/Total:	1	шт/pc(s)			

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings

в/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
WP.1B1/003	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-WP-003_01	1

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Tekla Structures

Format/Формат A2