

[illegible]

BEMODCT: CRABPHX UROG-2 OF: WELODS												
MF (Chassis only) NID NUMBER	Power (in) NID NUMBER	Power (out) NID NUMBER	SPIN SPEED (RPM) NID NUMBER	Position (in) NID NUMBER	Speed (in) NID NUMBER	Torque (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER	Displacement (in) NID NUMBER
32465	20649	19181	10712	V	BM-C	1	1	1	1	1	1	1
100371	20043	20649	1029	SF	TC-F	345	345	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0
100373	20043	20699	1029	SF	TC-F	76	76	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
100375	20043	20647	1042	SF	SEAL	1918	1918	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0
100857	20647	19089	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
100860	20649	19181	1029	SF	TC-F	98	98	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0
101744	20043	20699	1029	SF	TC-F	73	73	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0

BEMDICTO GRAPHX WBOB/LIST OF WELDS												
W/ Chapsheet w/ Weld NUMBER	Welds Jan 1 PMS NUMBER	Welds Jan 2 PMS NUMBER	W/97-2002 SMOOT NUMBER	Plasma/arc type	Tan color/shape	Joint TYPE	Length IN	Welds 2m ENERGY 2m	Welds 2m ENERGY 2m	Welds 2m WELD 2m IN	Excess WELDING (L) (C)	Welding CODE
1003072	2004	2087	1029	SF	T-C F		76	4	0	4		
1003072	2004	2069	1042	SF	SEAL	418	418	50	50	0		
1003074	2004	2163	1029	SF	T-C F		76	4	0	4		
1003076	2004	2067	1029	SF	T-C F	1918	1918	50	50	0		
1000858	2067	2163	1029	SF	T-C F	98	98	4	0	4		
101742	1979	1197	1029	SF	T-C F	94	94	4	0	4		
116601	2003	1197	1042	SF	SEAL		76	4	50	0		

- 1) Work together with 3000-0-0-000-MP-SPE-0053-0
- 2) Material of structures as per the steel grade in material specification
- 3) Fabricate structures as per the terms of GSI 21918
- 4) Place marking of a distance of 500 mm from the edge
- 5) Spruce a melt number on all details
- If welding applies:
  - 6) It is not allowed to have the joints of parts without all welds are rounded
  - 7) Perform all welds as per the approved WPS welding
  - 8) All welds are marked as per ISO 5553-2017
  - 9) Weld seams should be welded according to the approval
  - 10) For fillet welds with T001 and T029 booklet numbering to be included while welding process. For T051 should not be increased according to fillet cap

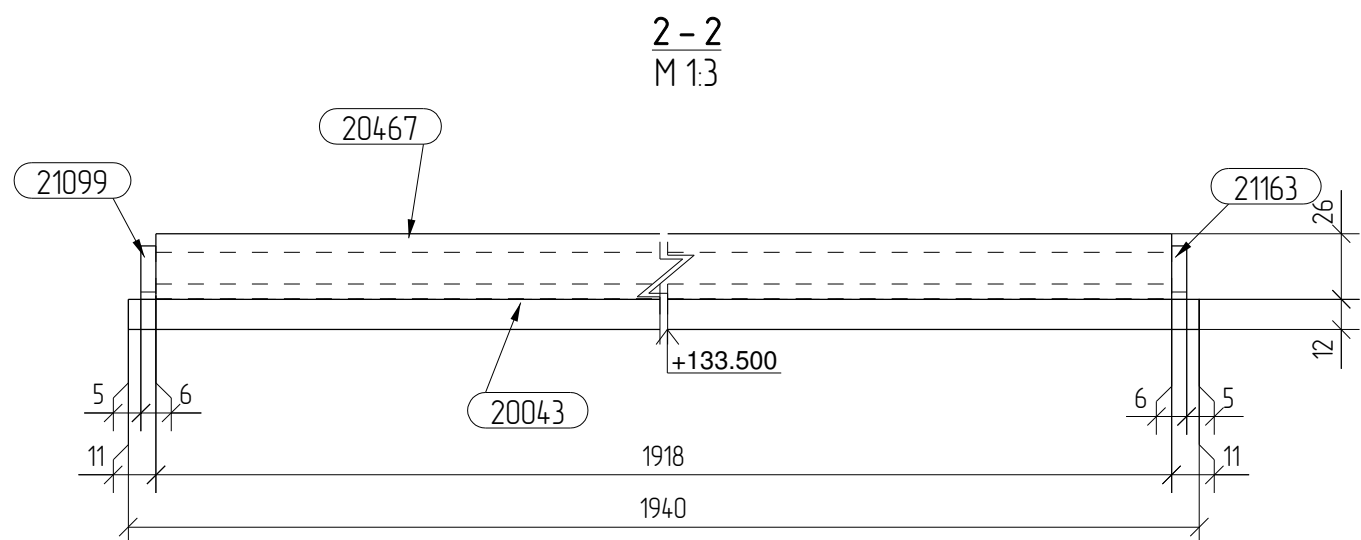
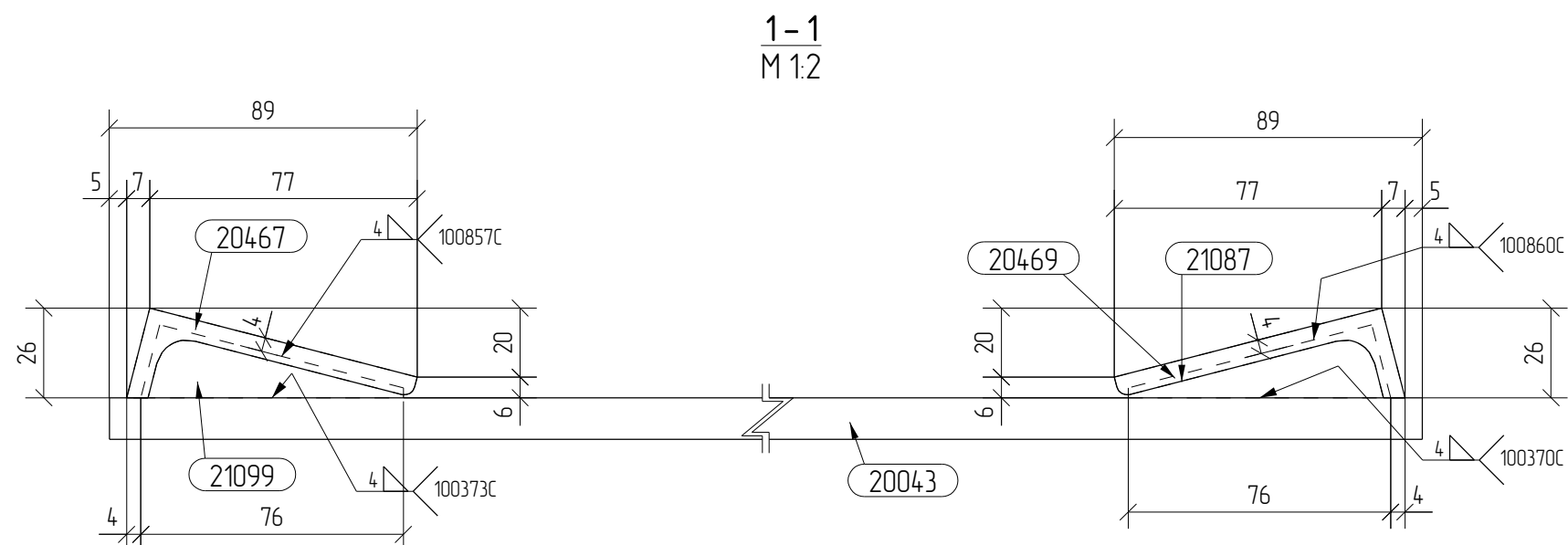
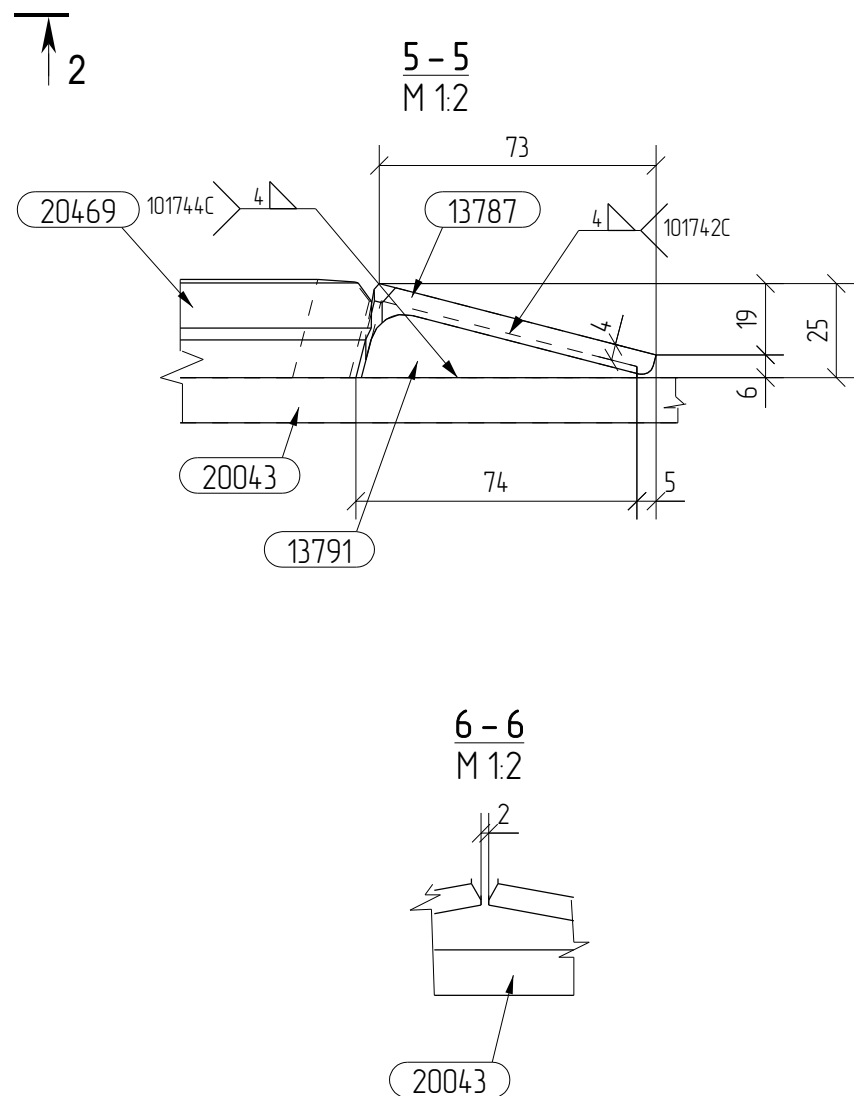
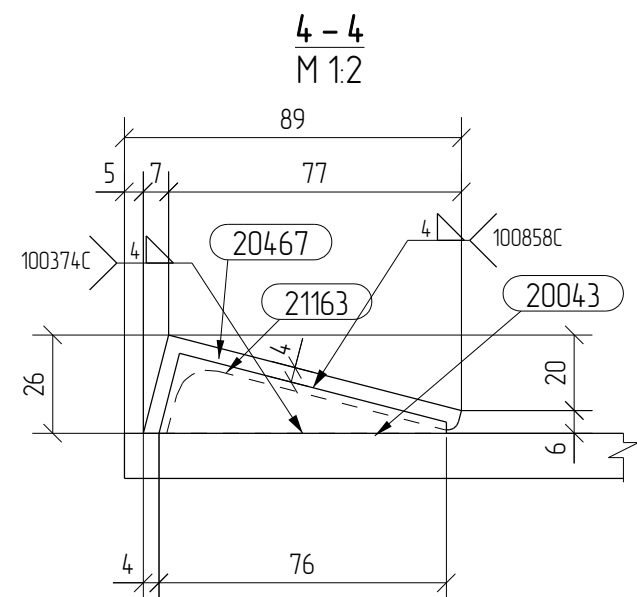
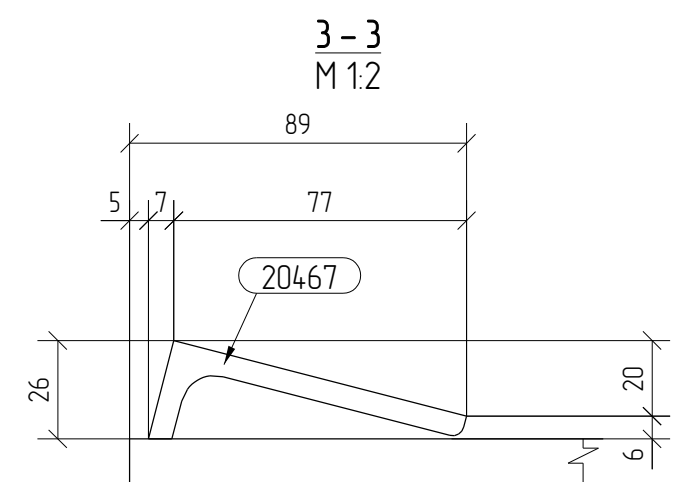
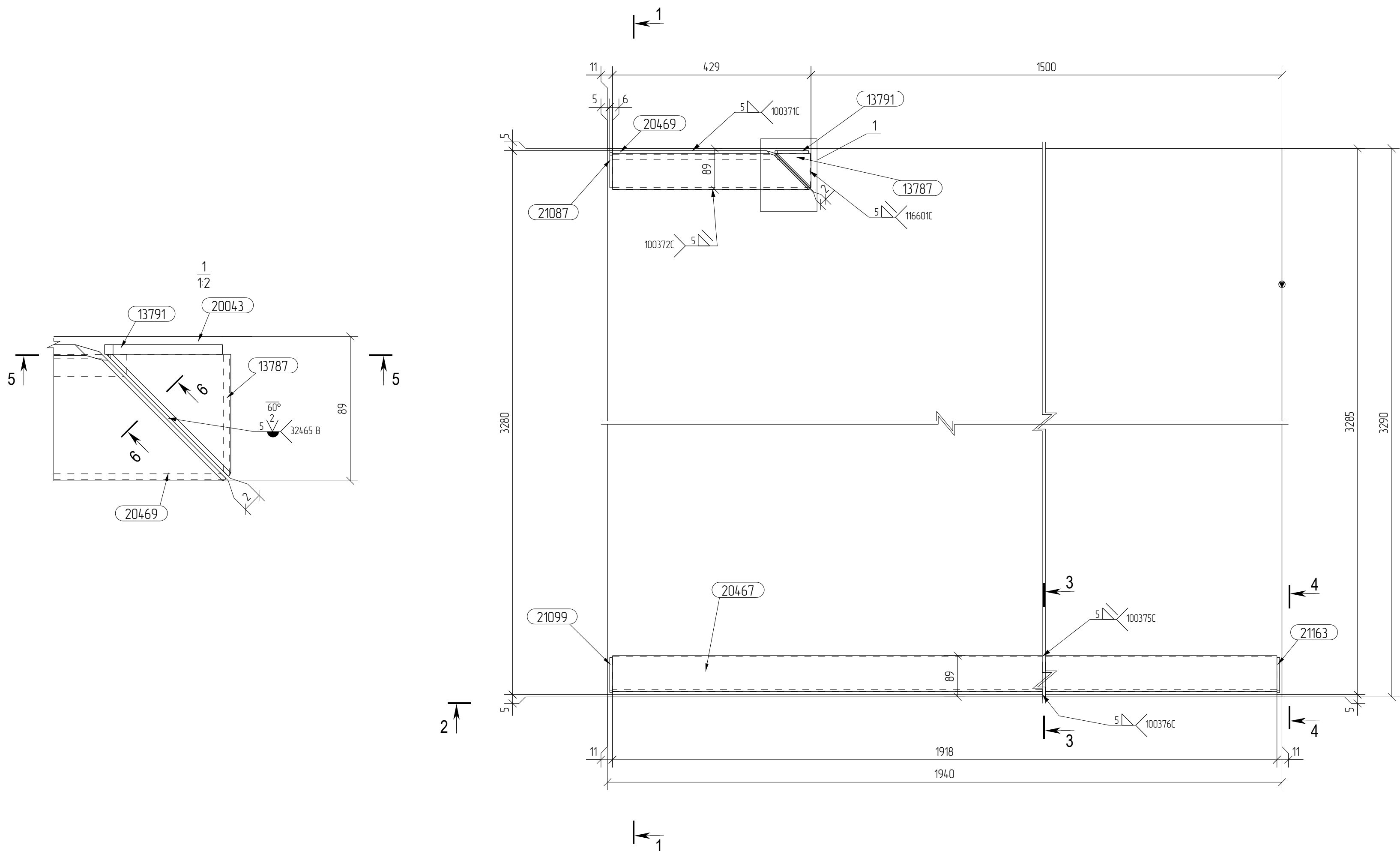
[illegible]

21	075522C-AWP ID-200-C-S-10-ID-04400-1-F-1037				
22	Plant LNG and SGE on GBS				
23	Subsea CTR w/ CTR on OIT				
24					
25	2-TMP-001	Crabtree / Stage	Alum / Sheet	Alum / Total Sheets	
26		P	1	9	
27	Secondary Structure FLP 2P1PL-12A/21				
28	Вторичная структура FLP 2P1PL-12A/21				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					

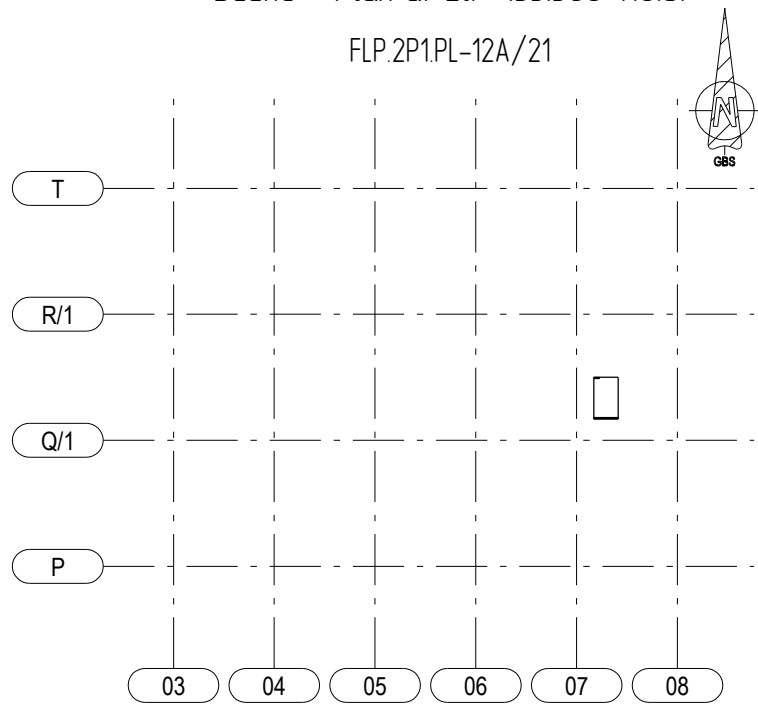
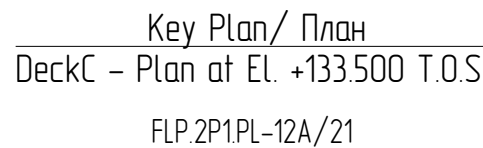
Спецификация деталей/Parts specification													
Марка Mark	№ поз № pos.	Кол.шт. Q-ty pcs.	Профиль Profile	Длина, mm Length, mm	Масса, кг/Weight, kg		Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident. Code	Оплата Payitem	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Лакокраски Painting System	Примечание Notes
					шт/pcs	общ./total							
РР20P12-2A/2I	20043	1	- 12x1940	3290	6012	6012		C35-6	IS100012	3622.0102			
	13787	1	L80X6	76	0.6	0.6		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	13791	1	- 6x20	73	0.1	0.1		C25-5	IS10056	3622.0102			
	20467	1	L80X6	1918	14.1	14.1		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	20469	1	L80X6	426	3.1	3.1		C25-4	IS5005806	3622.0102			
	21087	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C25-5	IS10056	3622.0102			
	21099	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C25-5	IS10056	3622.0102			
	21613	1	- 6x21	76	0.1	0.1		C25-5	IS10056	3622.0102			
Масса нано. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0.5							6194	Общий вес кг/ Total weight kg: 6199					

Уровни структуры / Structure Levels		
ABS-SubAssembly :	-	
ABS-Assembly :	AS.2P1/6	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-AS-022
ABS-Block :	BL.2P1/3	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-BL-011
ABS-Workpack :	-	
ABS-ErectionBlock :	EB.2P1/1	079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-EB-001

Ведомость элементов/List of Assembly from			
Марка Mark	Чертеж Марку Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
РЛР2М1Р-12А/21	079322С-АМРВ-200-С3-ИМД-04400-М-К637	1	619,9
Всего марок, кг Assembly weight, kg			619,9







[illegible]

- 2) Ties together with 3000-0-EC-000-MPE-SPE-0053-02\_03C, 3000-0-EC-000-MPE-SPE-0052-02\_03C
- 2) Interior of structures as per the steel grid and internal tie
- 2) Exterior structures as per the steel grid and internal tie
- 2) Face marking at a distance of 50 mm from the edge of an element
- 2) Punch a nail number on all details
- 3) 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
  - 2) Perform all welds as per the approved WP's welding process
  - 2) All welds are marked as per ISO 2553-2017
  - 2) Weld seams should be welded according to the approved WP's welding technology, no 4789H-PR-02-04
  - 2) For WP's joints with TIG and MIG processes, root gap is included in the leg length, so the filling gap goes to be included within the leg length. For oxy-fuel, root gap is not included in the leg length, so the leg length should not be increased according to filling gap






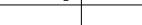



Использовать для/Use for:  
2406-KMD-1637-0

					Использовать для/Use for:	
					2406-KMD-1637-0	
Исх/Rev	Исх/Rev	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Листы/Sheet	1 / Листов/Total Sheets
Исполнен / Designer		ОДЮРАЗ / О ПОИРАЗ	<i>[Signature]</i>	09.09.2021		9
Проверен / Checker		Т БОДУРТ / Т БОДУРТ	<i>[Signature]</i>	09.09.2021		
Утвержден / Verifier		САМАГАН / К. АРМЯН	<i>[Signature]</i>	09.09.2021		
					<b>ЭФК</b> Engineering & Design	

03	09.09.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА				
02	27.05.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА				
01	29.03.2021	IFC - ISSUED FOR CONSTRUCTION / ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА				
Им / Rev.	Дата / Date	Описание / Description	Разработано / Developed by	Проверен / Checked by	Утвержден / Approved by	

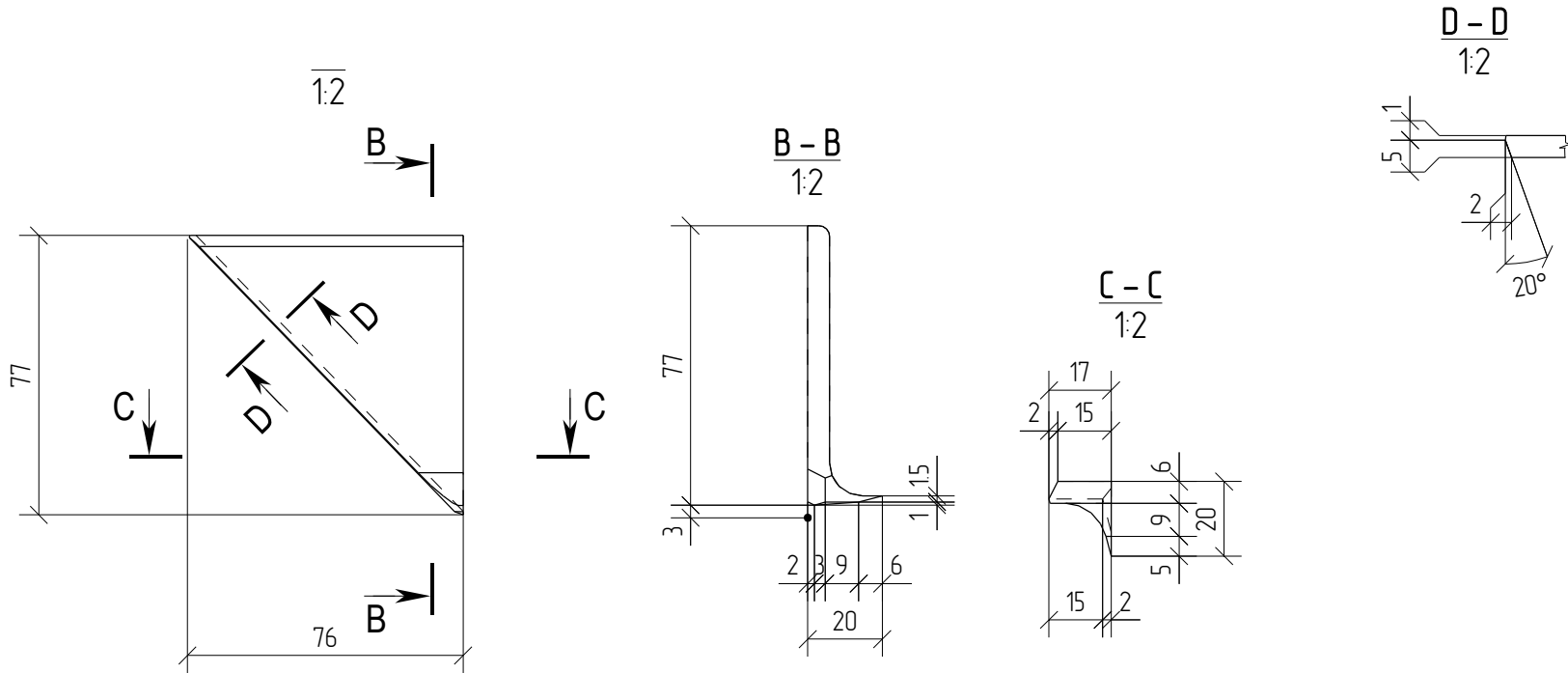
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержится информация являющаяся собственностью компании и предназначена для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверить текущую редакцию документа перед использованием.

				079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637	
03			09.09.2021	Plant LNG and SSC on GBS Забуд СПГ на ГТК на ОИТ	
02			27.05.2021		
01			29.03.2021		
Man/Rev	U/A	Исполнил/Designer	Подписал/Sign	Дата/Date	
Исполнил / Designer		ОЛЕГ КОЗЛОВ		09.09.2021	
Item No / Designer		1802001 / T 60301P		09.09.2021	
Подписал / Checked					
Исполнил / Checked					
Исполнил / Verified		КАРАМАН / K. KARAMAN		09.09.2021	
2-TMP-001					Cribwall / Stage P 1 9 A/cum / Sheet A/cum / Total Sheets
Secondary Structure FLP 2P1PL-12A/21 Вторичная структура FLP 2P1PL-12A/21					 

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list

№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
13787	GP Transition	L80X6	76	1	0.6	0.6

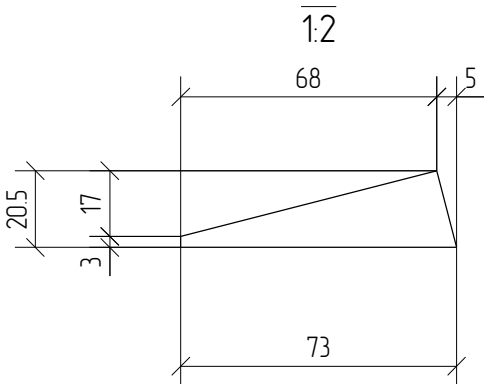


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13787
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21						Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev./ Изм.	03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet/ Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					2

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
13791	GP Transition	- 6x20	73	1	0.0	0.0



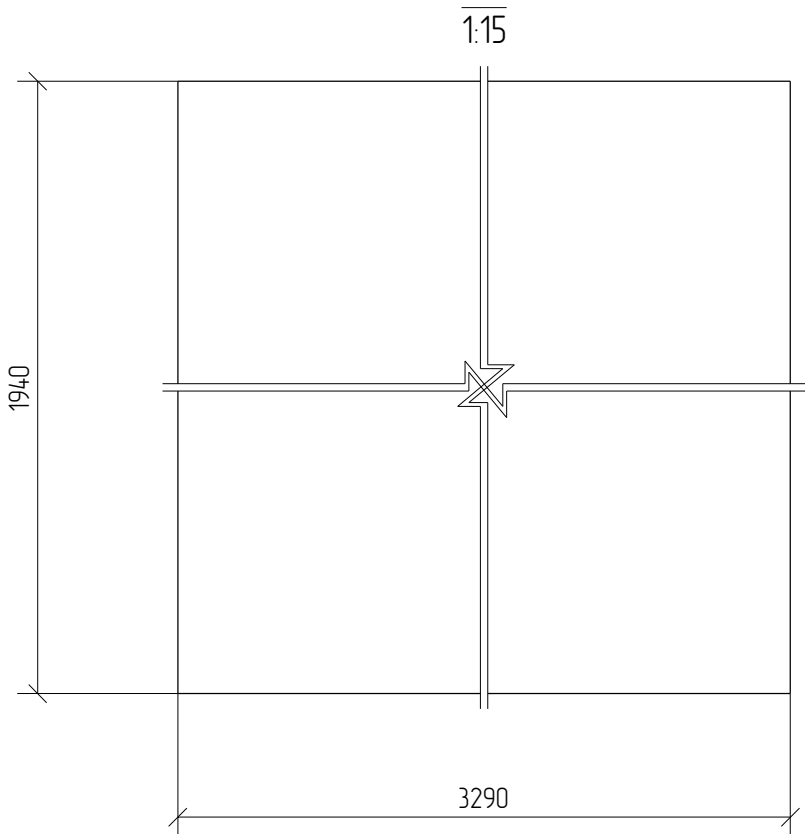
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-13791
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						3

Согласовано			Взам. Инв. №	
Инв. № подл.	Подп. и дата			

Список материалов/ Material list

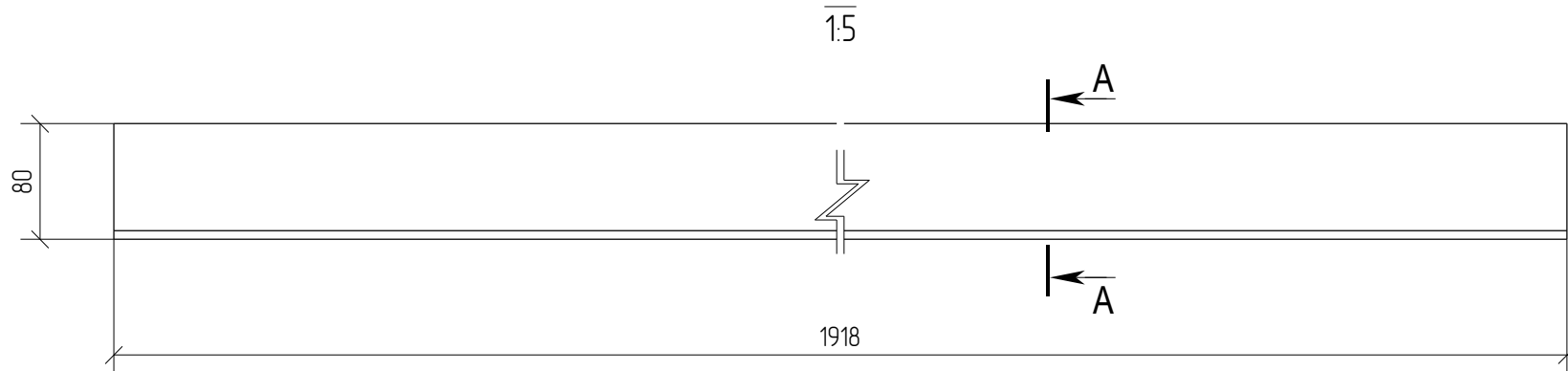
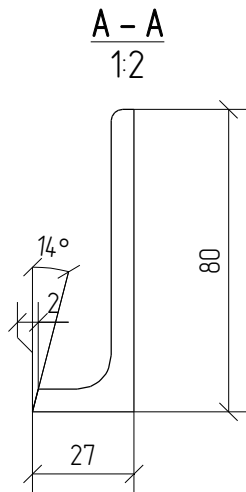
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20043	Flooring Plate	- 12x1940	3290	1	6012	6012



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20043
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									4

Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №	Согласовано		



Список материалов/ Material list

№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20467	GP Transition	L80X6	1918	1	14.1	14.1

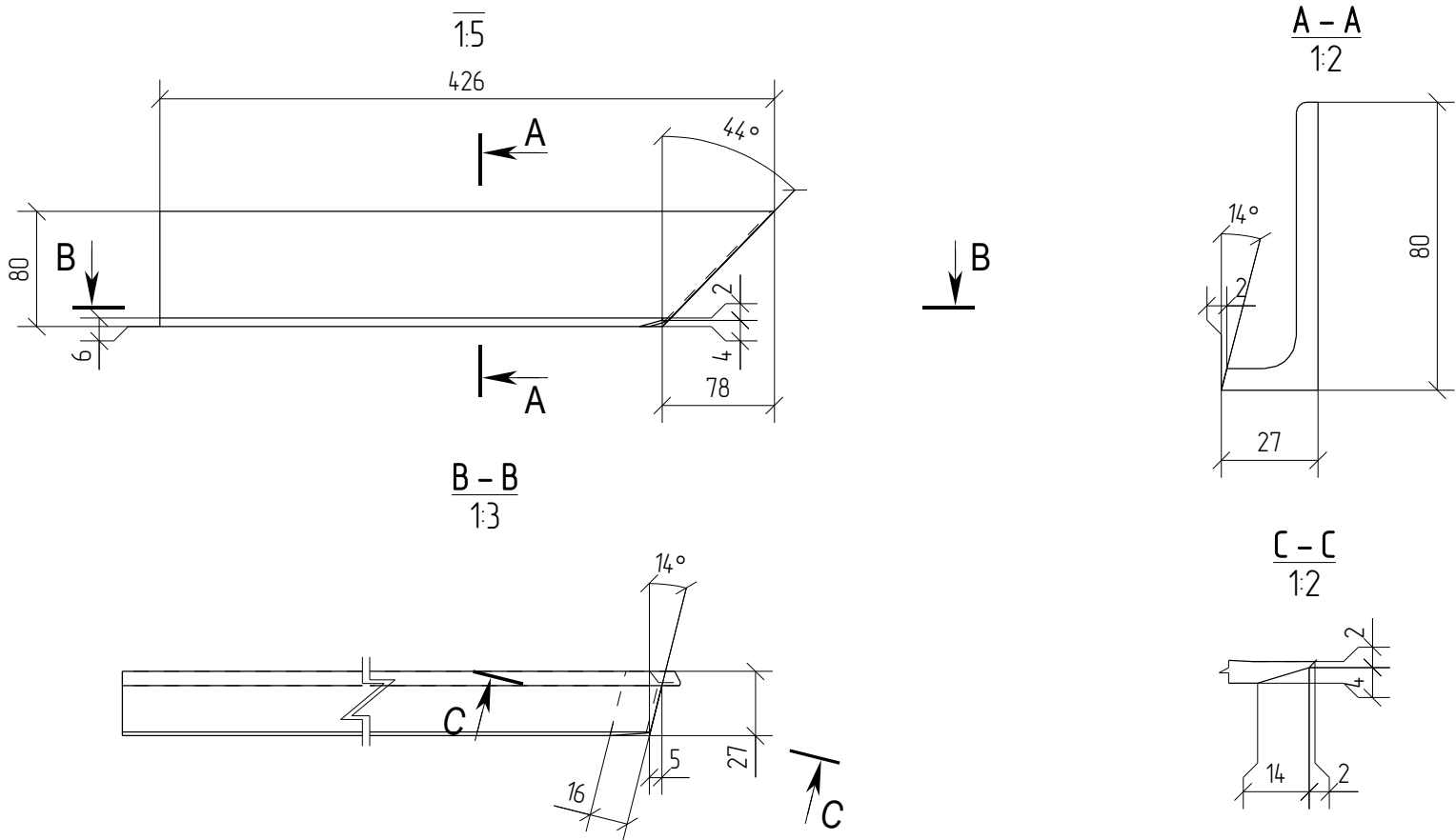
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20467
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				03
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									5

Согласовано					
Инд № подл					
Подп и дата					
Взам Инд №					

Список материалов/ Material list

№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20469	GP Transition	L80X6	426	1	3.1	3.1

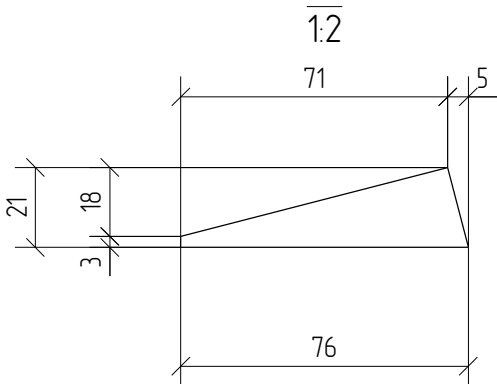


Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20469
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21									
					09.09.2021	Номер документа субподрядчика/ Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev./ Изм. 03
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				Sheet/ Лист 6
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
21087	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0

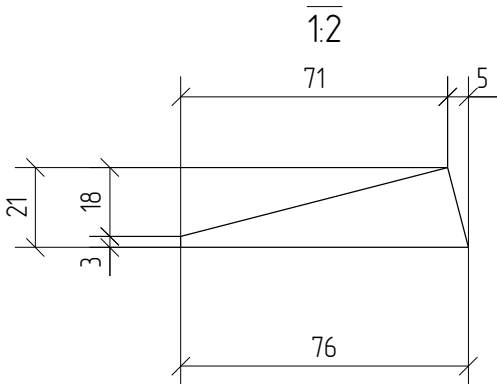


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21087
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						7

Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
21099	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



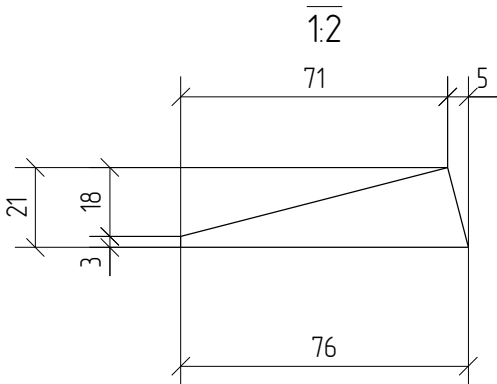
Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21099
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						8




Согласовано		Взам. Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
21163	GP Transition	- 6x21	76	1	0.0	0.0



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-21163
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная структура FLP.2P1.PL-12A/21											
					09/09/2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1637			Rev. / Изм.	03	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						9