

BEDMOCT2 CBAPHX LIBOR/LIST OF WELDS												
W/ Deposits with Weld Number	Flow Pos 1	Flow Pos 2	Flow Pos 3	Flow Pos 4	Flow Pos 5	Flow Pos 6	Flow Pos 7	Flow Pos 8	Flow Pos 9	Flow Pos 10	Flow Pos 11	Flow Pos 12
	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER	POS NUMBER
32505	20567	20631	10553	1	BN-C	W3	0	50	0.0	0	0	C
100027	3272	2892	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	0	0	C
100029	3272	2892	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	0	0	C
100031	3272	2898	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	0	0	C
100033	3272	20567	1042	SF	SEAL	416	0	5.0	0.0	0	0	C
100037	3272	20430	1042	SF	SEAL	867	0	5.0	0.0	0	0	C
100039	3272	20567	1029	SF	TC-F	501	0	5.0	0.0	0	0	C
100039	3272	20430	1029	SF	TC-F	867	0	5.0	0.0	0	0	C
100836	20430	2892	1029	SF	TC-F	99	0	4.0	0.0	0	0	C
100881	20565	20567	1029	SF	TC-F	99	0	4.0	0.0	0	0	C
100883	20567	2892	1029	SF	TC-F	99	0	4.0	0.0	0	0	C

№ Число устья WELL NUMBER	Honey Jan 1 PRO NUMBER	Honey Jan 2 PRO NUMBER	Honey Jan 2 PRO NUMBER	BEDMOCTO CBAPHX UBQ/JO OF WELDS									
				Problem PROBLEM	Expans EXPANSION	Turn TURN	Con CONCENTRATION	Length LENGTH	Area AREA	Area AREA	Area AREA	Area AREA	Area AREA
100026	3272	25951	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C			
100028	3272	25953	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C			
100030	3272	25955	1029	SF	TC-F	76	0	4.0	0.0	C			
100032	3272	25A51	10A2	SF	SEAL	357	0	5.0	0.0	C			
100034	3272	25955	10A2	SF	SEAL	510	0	5.0	0.0	C			
100036	3272	25A51	1029	SF	TC-F	442	0	5.0	0.0	C			
100038	3272	25955	1029	SF	TC-F	510	0	5.0	0.0	C			
100035	25A50	25951	1029	SF	TC-F	99	0	4.0	0.0	C			
100037	25A51	25955	1029	SF	TC-F	98	0	4.0	0.0	C			
100082	25955	25998	1029	SF	TC-F	99	0	4.0	0.0	C			

Страница 4 из 10
 8. Для сварки швов с черной металлом T001 и T029, применяемых для изготовления сварных соединений, в зависимости от толщины металла сварных швов, сварка должна выполняться в соответствии с таблицей 1.


Notes

1. Weld together with 3000-A-EE-000-MC-SPE-005-00.
2. Material of structures as per the steel grade in material.
3. Fabricate structures as per the terms of 6051 2318-0.
4. Place marking at a distance of 500 mm from the edge.
5. Punch to nail number on all details.
6. If welding applies:
 - a. It is not allowed to leave the joints of parts without a weld.
 - b. All welds are rounded.
 - c. Perform all welds as per the approved MPS welding process.
 - d. All welds are marked as per 200-253-0010.
 - e. Weld seams should be welded according to the approval 10.
 - f. For fillet welds with T001 and T029 booklet numbers going to be included while welding process. For T05 and T06, the number of welds should not be increased according to fitting gap.

[illegible]

by Arctec LNG LLC authorized person or companies only. The copyright of this document is vested in Arctec LNG LLC. In order to verify the current revision prior to use 8-матрицы Документ содержит информацию об объекте только персоналом или компаниями, уполномоченными компаниями ООО "Арктик-ЛНГ". Не брать информацию из этого документа перед использованием.

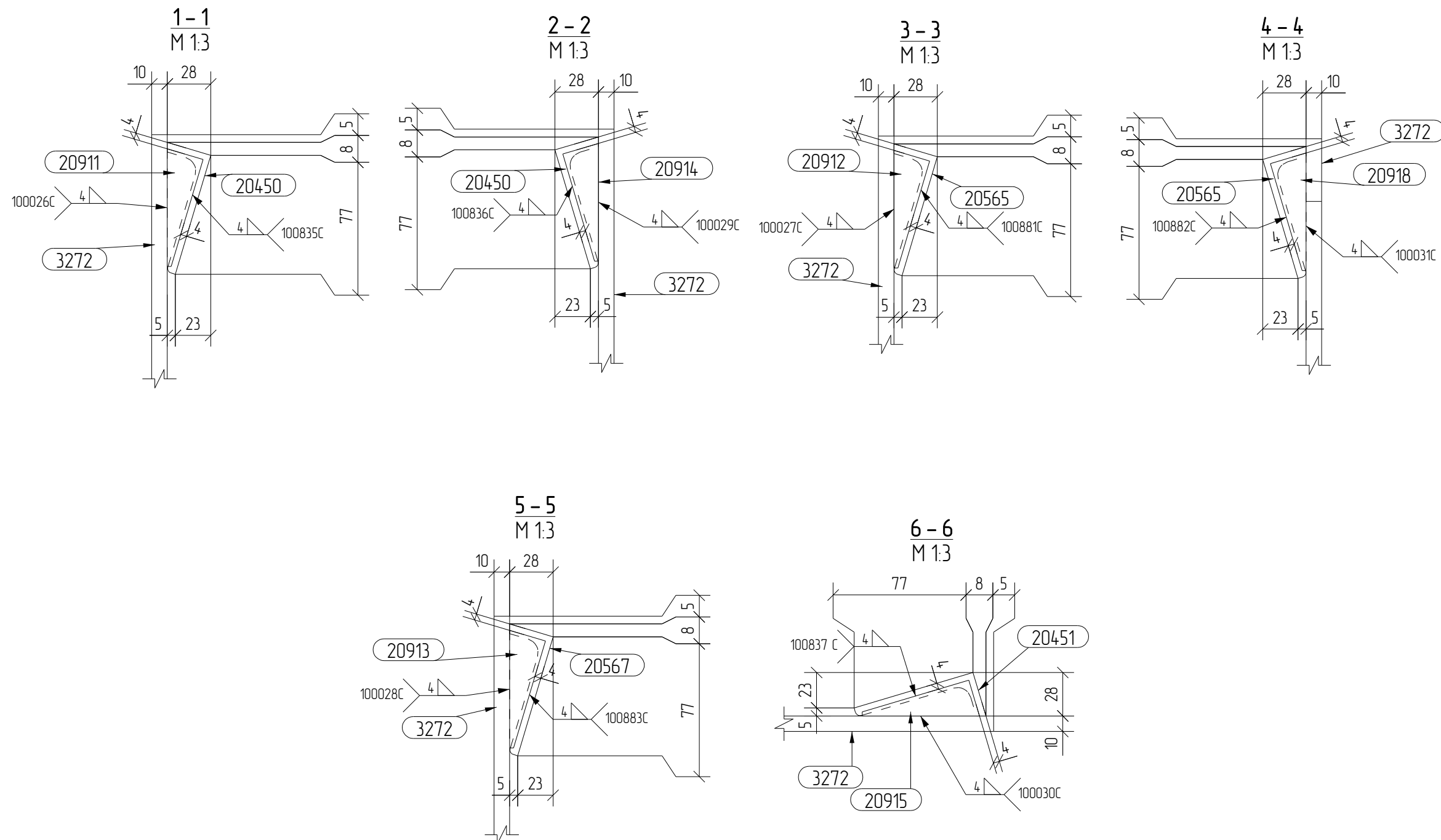
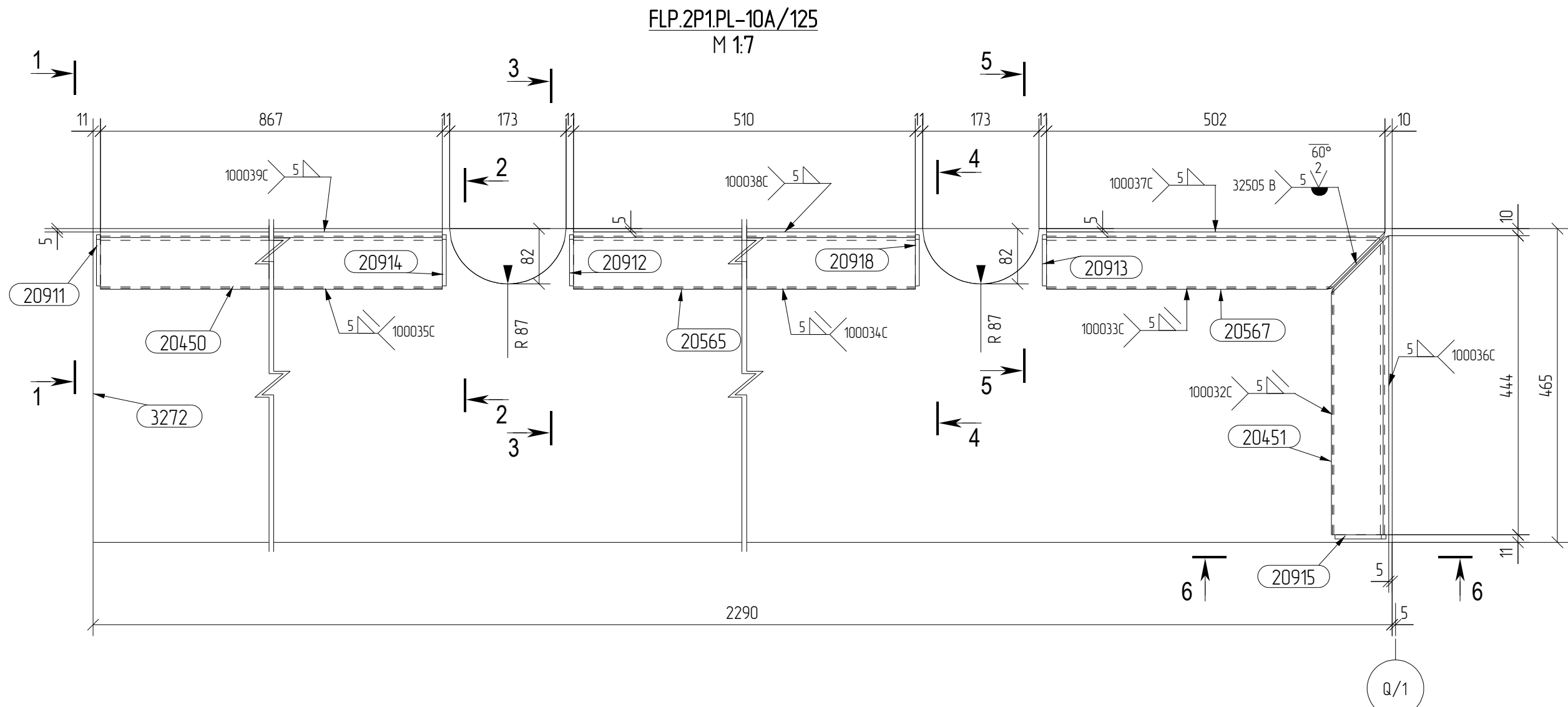
079322C-AWP1B-2015-03-KMD-04400-M-1627

Plant LNG and SSC on GBS Забод ЦТГ и ЦТГ на ОУТ							
2-TMP-001	<table> <tr> <td>Смодель / Stage</td> <td>Алукм / Sheet</td> <td>Алукм / Total Sheets</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>1</td> <td>12</td> </tr> </table>	Смодель / Stage	Алукм / Sheet	Алукм / Total Sheets	P	1	12
Смодель / Stage	Алукм / Sheet	Алукм / Total Sheets					
P	1	12					
Secondary Structure Вторичная Структура	<div>  </div>						

Спецификация деталей/Parts specification													
Марка Mark	№ поз № pos	Кол-во Q-ty pcs	Профиль Profile	Длина, mm Length, mm	Масса, кг/Weight, kg		Марка стали Steel grade	Иден-ный номер SPMat Ident. Code	Оплата Payment	Система покрытия 1 Coating System 1	Система покрытия 2 Coating System 2	Система Покраски Painting System	Примечание Notes
					шт./pcs	общ./total							
РРЗРР-10М/05	3272	1	~ 10x4x5	2290	819	819	C355-6	IS100010	3622.01.02				
	20450	1	L80X6	867	6,4	6,4	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20451	1	L80X6	444	3,3	3,3	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20565	1	L80X6	510	3,8	3,8	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20567	1	L80X6	502	3,7	3,7	C255-4	IS5005806	3622.01.02				
	20911	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20912	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20913	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20914	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20915	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
	20918	1	~ 6x23	76	0,0	0,0	C255-5	IS10056	3622.01.02				
Масса накл. металла, кг/ Weld metal weight, kg: 0,5							991	Общий вес кг/ Total weight kg: 99,6					

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 Марки Assembly drawing	Кол-во, шт Q-ty, pcs	Масса, кг Weight, kg
РЛР21ПЛ-10А/УЗ	079322С-АМРВ-200-СЗ-АМО-04-00-М-ЫЗ7	1	99,6
Всего марок, кг Assembly Weight, kg			99,6



KEY PLAN / ПЛАН
Deck C - Plan at El. +133.500 T.O.S.
FLP.2P1.PL-10A/125



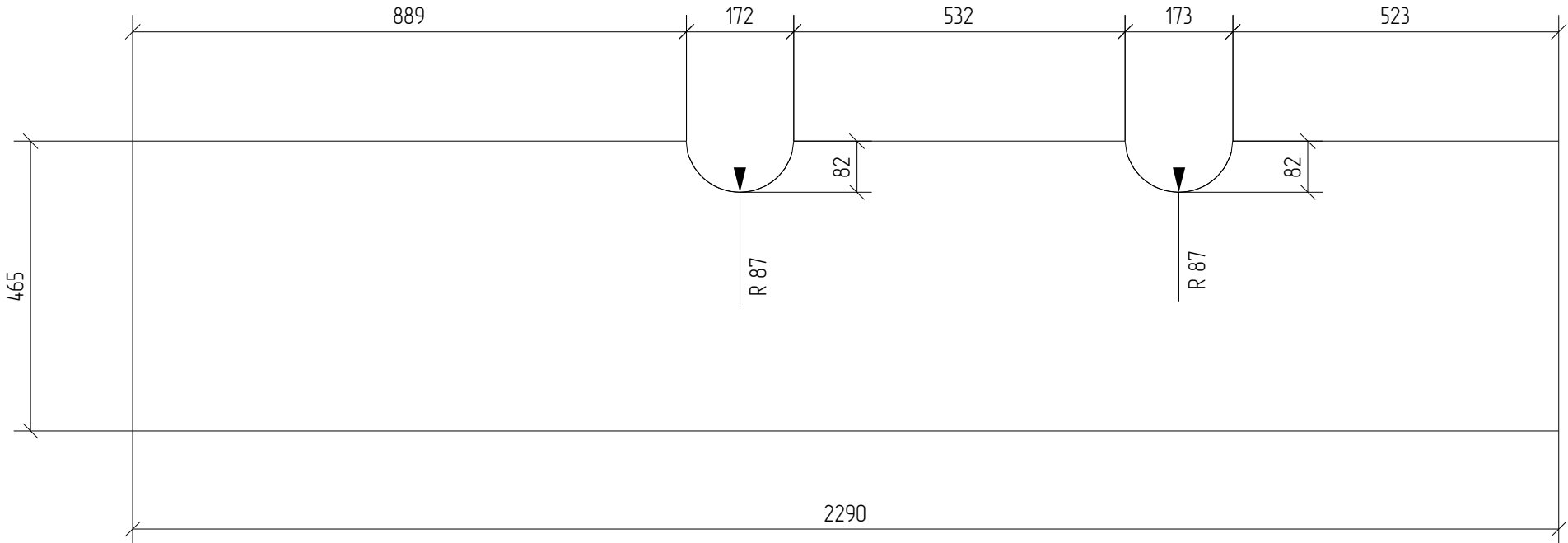
					Использовать для/Use for:
					2406-KMD-1627
Имя/Rev	№/Area	Исполнитель/Designer	Подпись/Sign	Дата/Date	Листов/Sheet
Исполн./ Designer		ДРОУЗАРТ / Д ПОДРАЗ	<i>[Signature]</i>	27.05.2021	1
Проверил / Checker		ТВОЗКУРТ / Т БОКРУПТ	<i>[Signature]</i>	27.05.2021	12
Утвердил / Verifier		СЛАМАНОВ / К АРМАТАН	<i>[Signature]</i>	27.05.2021	

[illegible][illegible]


- Notes
- 1)Tape together with 3000-0-ET-000-MC-SPE-0053-00_03C, 3000-0-ET-000-MC-SPE-0052-00_03C
- 2)Material of structures are per the steel grade in material table.
- 3)Fabricate structures as per the following drawing: 3000-0-ET-000-MC-SPE-0053-00_03C
- 4)Place marking of a distance 500 mm from the edge of an element.
- 5)Punch a metal number on all details.
- 6)If welding applies:
 - 6.1 It is allowed to have the joints of parts approved without a weld. All gaps and bevvels must be welded, all welds are rounded.
 - 7)Perform all welds as per the approved WPS welding process.
 - 8)All welds are marked as per ISO 2553-2007.
 - 9)Weld seams should be welded according to the approved WPS welding technology, no 4789B-PR-02-04.
- 7)The 1052 and 1053 roof bracket numbers stay as not included in the leg length, so the fitting gap is going to be included while welding process. For 1051 and 1052, roof gap is included in the leg length, so the leg length should not be increased according to fitting gap.

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
3272	Flooring Plate	- 10x465	2290	1	819	819

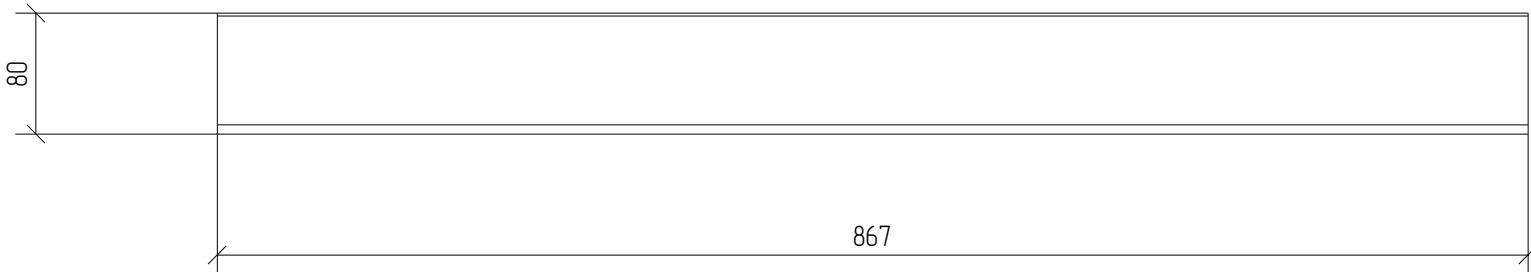


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-3272
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			2

Согласовано			
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №	

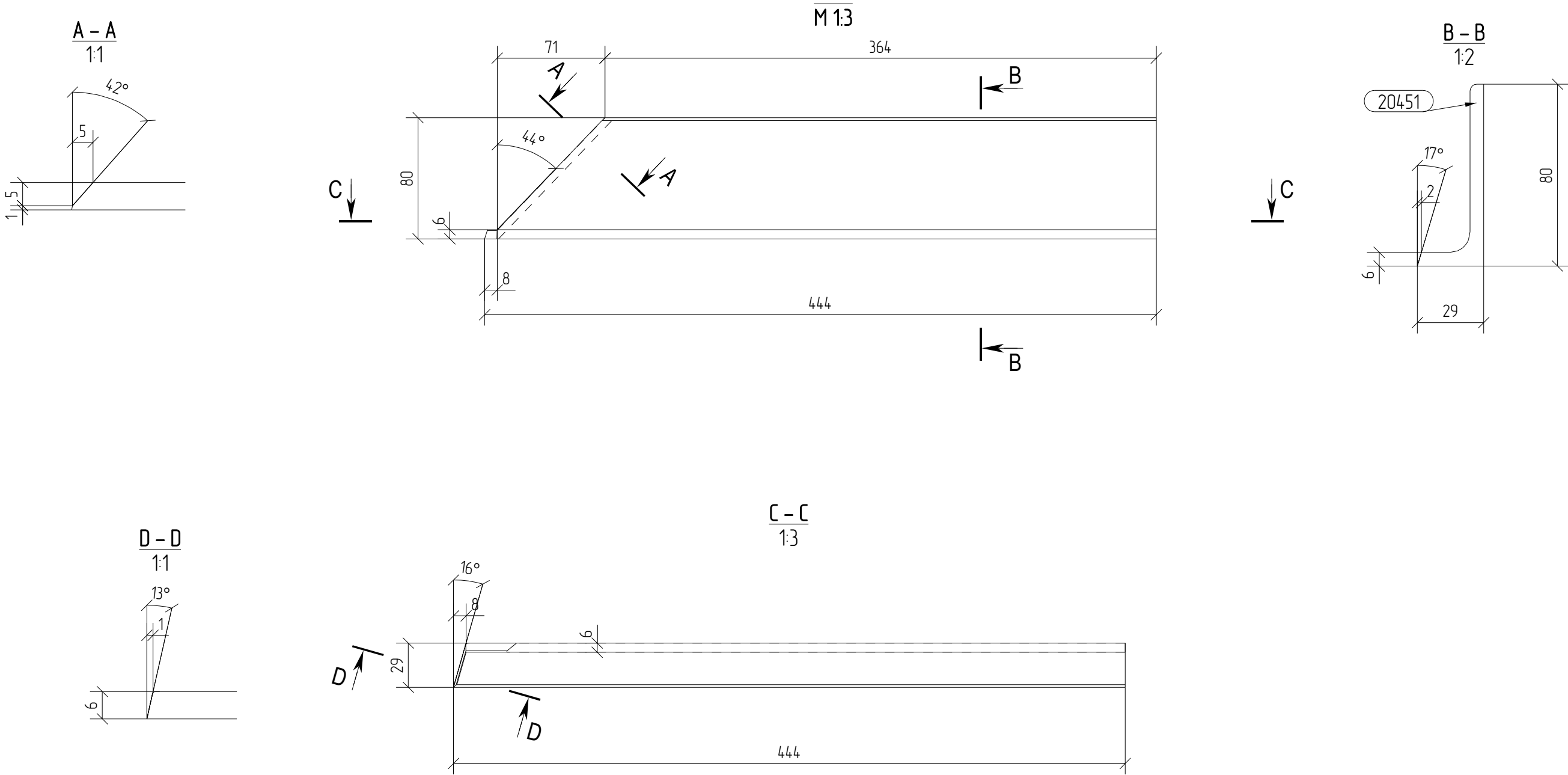
Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20450	GP Transition	L80X6	867	1	6.4	6.4



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20450
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev./ Изм.
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date				02
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				Sheet/ Лист
									3

Номер детали	Наименование детали	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг.	
					шт.	общ.
20451	GP_TRANSITION	Узлолок80X6	444		3.3	

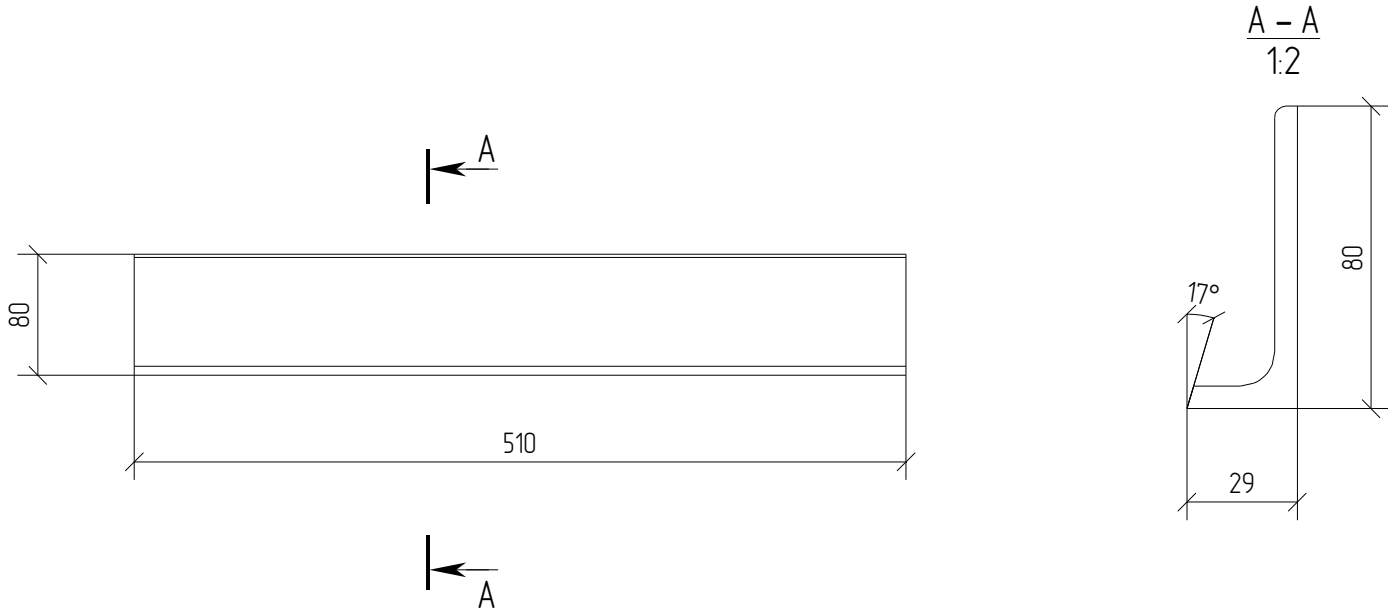


Исполнил	Ушакова	2405-КМД-Деталь-20451
Проверил	Ушакова	


2-ТМР-001 Secondary Structure FLP.2P1.PL-10A/125/Вторичная Структура FLP.2P1.PL-10A/125									
					27.05.2021	Subcontractor Document №/Номер документа субподрядчика 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev. Ред. 02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date				Sheet
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				Лист 4

Согласовано			
Инд № подл	Подп и дата	Взам Инд №	

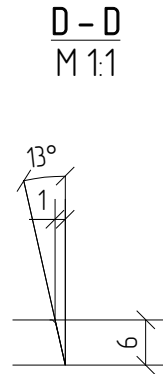
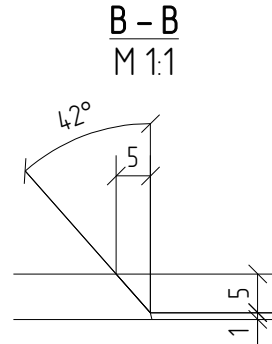
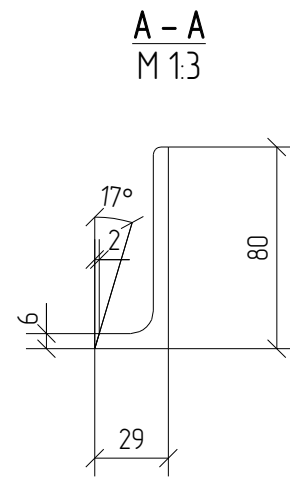
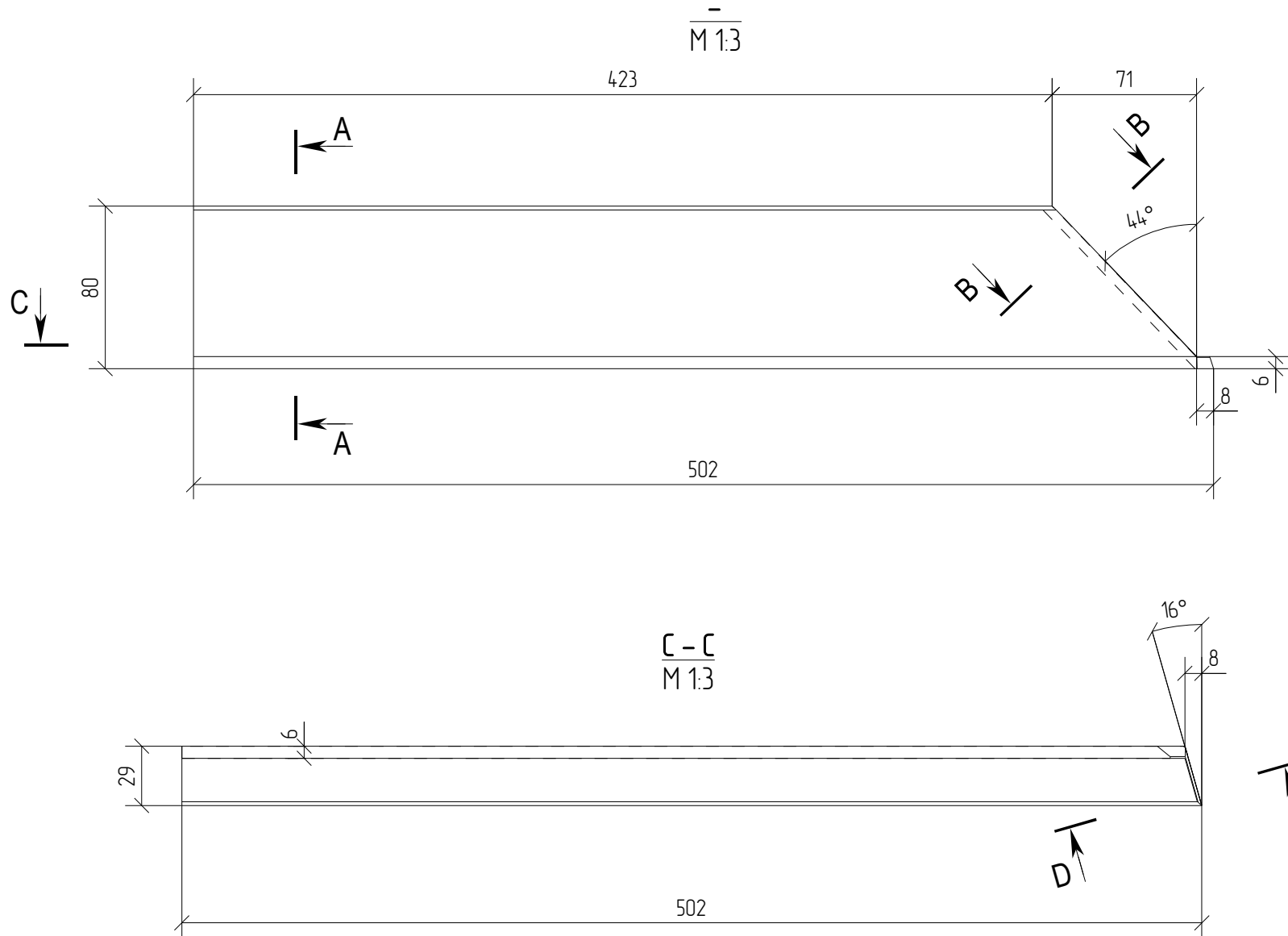
Список материалов/ Material list						
№ поз./ № pos.	Наименование детали/ Name of part	Материал/ Profile	Длина, мм/ Length, mm	Кол-во/ Qty.	Масса, кг/Unit Weight, kg	
					шт./pcs	общ./total
20565	GP Transition	L80X6	510	1	3.8	3.8



Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20565
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			5

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



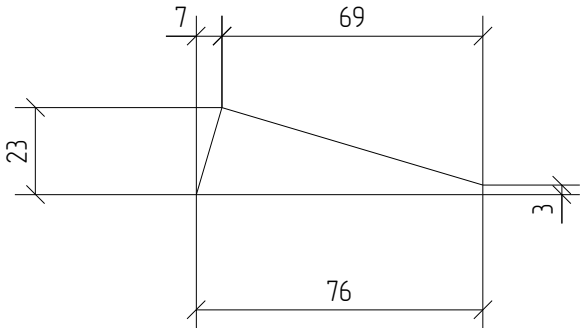
D - D
M 1:1

Исполнил/Designer	C.ARMAGAN / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20567
Проверил/Checker	T.BOZKURT / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура						Rev./ Изм.		02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No.	Sign.	Date	Номер документа субподрядчика/Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
								Sheet/ Лист
								6

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
20911	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

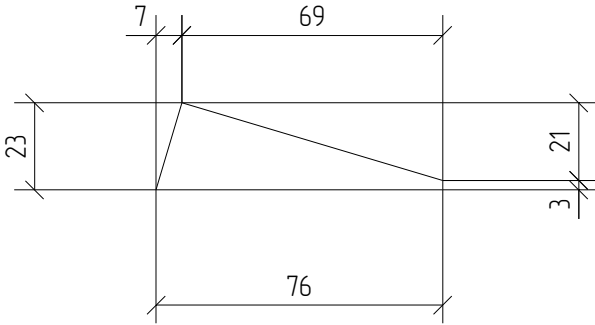


Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20911
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02
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
20912	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

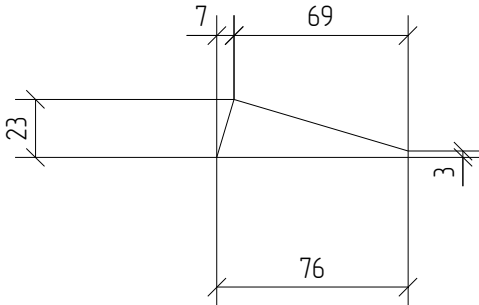


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20912
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура									
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02	
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
20913	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

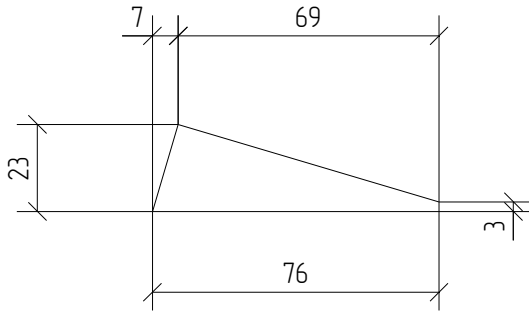


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20913
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			9

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
20914	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

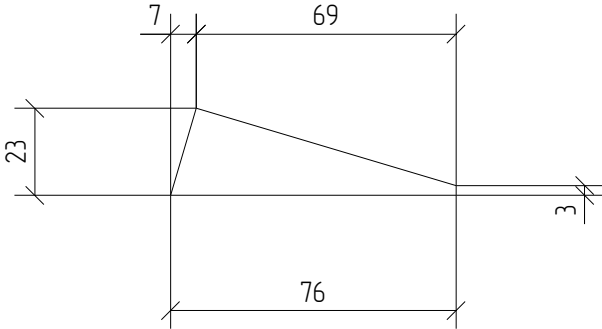


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20914
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура											
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev. / Изм.	02	
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date						Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата						10

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
20915	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1

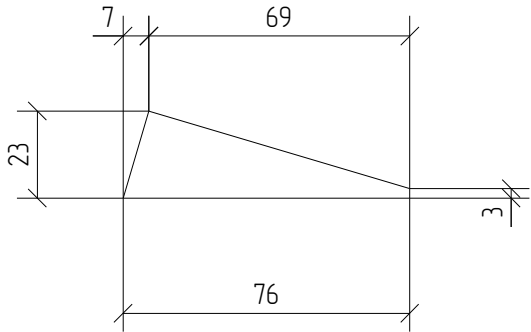


Исполнил/Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20915
Проверил/Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	


2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура										
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627			Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date					Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата					11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	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
20918	GP Transition	- 6x23	76	1	0.1	0.1



Исполнил / Designer	С. АРМАГАН / К. АРМАГАН	2406-KMD-Detail-20918
Проверил / Checker	Т. БОЗКУРТ / Т. БОЗКУРТ	

2-TMP-001 Secondary Structure / Вторичная Структура								
					27.05.2021	Номер документа субподрядчика / Subcontractor Document No.: 079322C-AWP1B-200-CS-KMD-04400-M-1627	Rev. / Изм.	02
Rev.	Upd.No.	Sheet	Doc.No	Sign.	Date			Sheet / Лист
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата			12