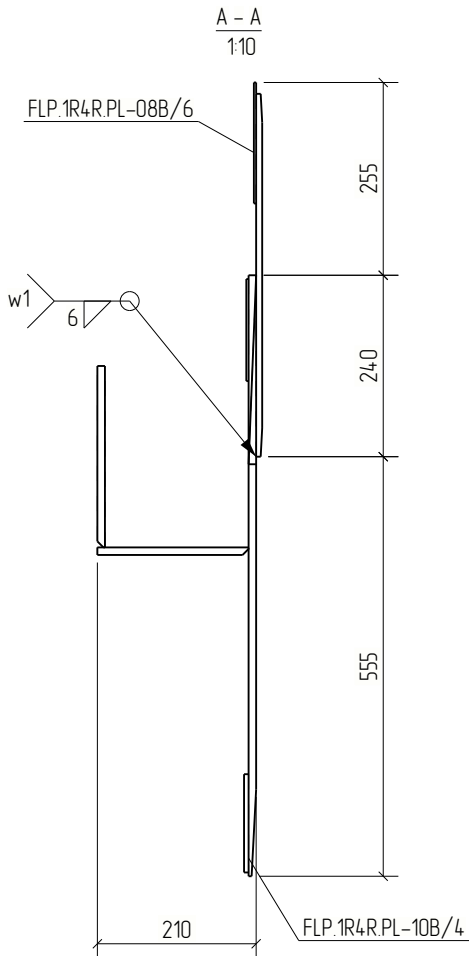
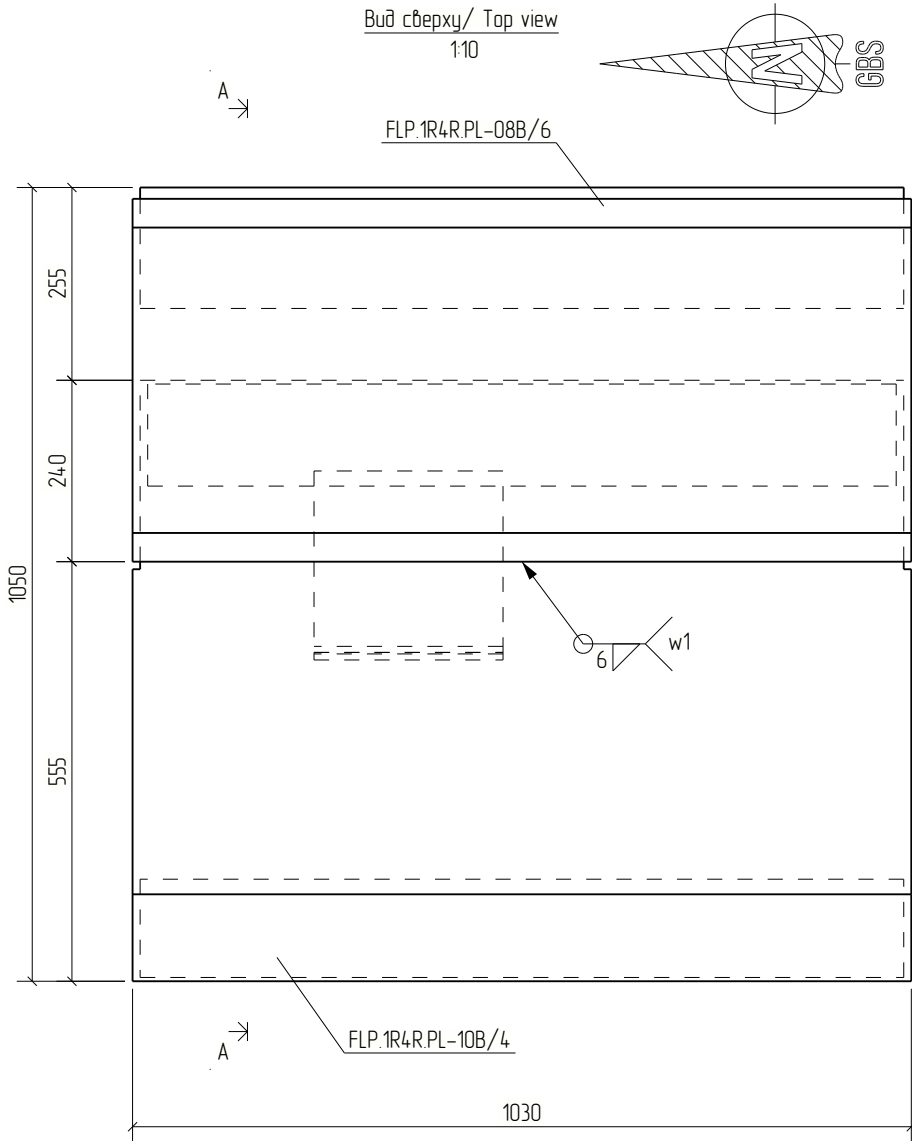


Tekla Structures	Создано		
	Взак		
	Дата		
	Подп. и дата		
Инф. № подл.		Инф. №	

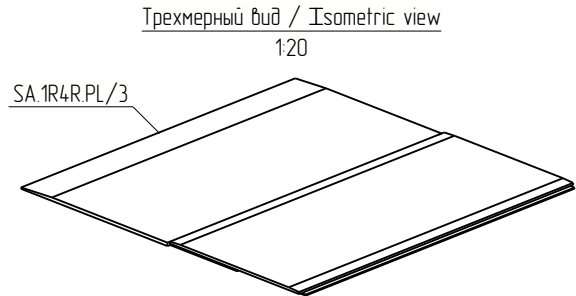
Уровни структуры/Structure levels					
кол-во/ qty.	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	SA.1R4R.PL/3				EB.GBS1/001
Итого/Total:		1	шт/pcs		

Список материалов/Material list						
Др	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
DP4	FLP.1R4R.PL-08B/6	Flooring Plate	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-M-0131_02	34.2		0.00
DP4	FLP.1R4R.PL-10B/4	Flooring Plate	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-M-0135_02	78.9		0.00
DP4				113.1	3622.01.02	
Итого по DP4./Total by DP4:				113.1		0.00
Система покрытия 1./Coating system 1:						0.00
Система покрытия 2./Coating system 2:						0.00
Система окраски./Painting system:						3.83
Вес нетто /Net weight:				113.1		
1% от веса нетто /1% of net weight:				1.1		
Итого/Total:				114.2		0.00
						0.00
						3.83



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	2	TC-F	SF	C
Общее кол. сварных швов/Total number of welds:				1







- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
- Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 - Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 - Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
 - Чертежи марок разработаны на отдельных листах.
 - Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
 - Все размеры даны в мм, если не указано иное.
 - Все сварные швы выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 - Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 - Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

- For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
- Drawings of the mark are developed on separate drawings.
- Requirements for CSP/PPF 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 procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- 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-0058-01	03C	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE MODULE INTEGRATION AND INFILL AREA (RUSSIAN CASE)
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	06C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE
3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01	05C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE

01	02.07.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Djordjevic	M.Trajkovic	N.H.-Antic
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 настоящем документе содержится конфиденциальная информация, которая предназначена 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-00058-SA-0026				
						Завод СПГ и СПГ на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№зак.	Подпись	Дата	1R4R Module Integration / 1R4R Интеграция модулей		Стадия	Лист	Листов
Разработал	М.Джорджевич				02.07.2021			Р	1	1
Проверил	М.Трайкович				02.07.2021					
Н.контр.	П.Вуконич				02.07.2021					
Т.контр.										
Утвердил	Н.Х. – Антич				02.07.2021	Sub assembly SA.1R4R.PL/3 / Подсборка SA.1R4R.PL/3		