

SCTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО: *Чакрарам*

Date/ Дата: 03.05.2022

Signature/ Подпись:

SCTR QC Inspector confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции инспектором ОКК СУБПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО: *GERIN · P. GEORGES*

Date/ Дата: 03.05.2022

Signature/ Подпись:

CTR Construction Supervisor confirmation work is ready for inspection / Подтверждение готовности работ к инспекции Супервайзером Строительного Отдела ПОДРЯДЧИКА

Name/ ФИО:

Date/ Дата: 03.05.2022

Signature/ Подпись:

Civil/ Общест роит.ра боты	Structural/ Констракцио нные работы	Mechanical /Механомонт ажные	Piping / Трубопр оводные	<input checked="" type="checkbox"/>	Electrical/ Электроте хнические работы	Painting / Покрасоч ные	Insulation/ Изоляцио нные	Arch/ Архитекту рные работы	Instrument / КИП	Other/ Прочие	DCC / ДО
----------------------------	-------------------------------------	------------------------------	--------------------------	-------------------------------------	--	-------------------------	---------------------------	-----------------------------	------------------	---------------	----------

Inspection Details/Детали инспекции:				CONTRACTOR QC Received Stamp / Полученный штамп от КК ПОДРЯДЧИКА:				Company Received Stamp / Полученный штамп от КОМПАНИИ:			
DATE/ДАТА: 03.05.2022 to 08.05.2022				Name/ ФИО: <i>Беловодов Валерий</i>				Name/ ФИО: <i>NOVARCTIC SNC</i>			
TIME/ВРЕМЯ: 09.00				Date/ Дата: 03.05.2022				Date/ Дата: 03.05.2022			
Location / NMP WS-107 Участок:				Signature/ Подпись:				Signature/ Подпись:			

AREA/Зона работ:	CONTRACTOR / ПОДРЯДЧИК	Witness/ Освид-ние	<input checked="" type="checkbox"/>	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	<input checked="" type="checkbox"/>	QCF-Verifying Document, 1300-IC01 SC FORM
INSPECTION ITEM / НАИМЕНОВАНИЕ ИНСПЕКЦИИ:	COMPANY / КОМПАНИЯ	Witness/ Освид-ние	<input checked="" type="checkbox"/>	HOLD/ НА УТОЧНЕНИИ	<input checked="" type="checkbox"/>	

ITP Number/ Номер ITP:	3000-D-EC-000-CN-ITP-0803-00_05U	Activity Number/ Номер работы:	C3
---------------------------	----------------------------------	-----------------------------------	----

Activity Description/Описание работы:
PIPES / SPOOLS INTERNAL CLEANING / BEFORE ERECTION / ОЧИСТКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ТРУБ И ТРУБНЫХ СЕКЦИЙ ПЕРЕД МОНТАЖОМ

Item Tag / Number/Personal / Наименование марки / Номер / Персонал			Результат инспекции		
			Repeat (**) / Повторения (**)	Accepted/ Принято	Rejected (*)/Отклонено
			<input checked="" type="checkbox"/> Q	<input checked="" type="checkbox"/> I	<i>A</i>

Please refer to attachment / См. вложения	<i>Беловодов Валерий</i>		
---	--------------------------	--	--

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, Week-18/2022 (2-TMP-001)

	SUBCONTRACTOR QC / Отдел КК СУБПОДРЯДЧИКА	CONTRACTOR QC / Отдел КК ПОДРЯДЧИКА	COMPANY/ КОМПАНИЯ
Name/ ФИО:	<i>GERIN · P. GEORGES</i>	<i>Беловодов Валерий</i>	<i>В. Беловодов</i>
Date/ Дата:	11/05/2022	<i>Беловодов Валерий</i>	<i>В. Беловодов</i>
Signature/ Подпись:			

(*) Rejected: Q= for Quality; I = for Incompleteness; When Rejected: Tick the rejection Type at the back of this form / (*) Отклонено: Q= по качеству; I = по незавершенности; Когда отклонено: Отметьте галочкой тип отклонения на оборотной стороне данной

(**) If the inspection is postponed within the day, tick this box/ (**) Если инспекция отложена в течение дня, отметьте данную

RFI MUST BE RETURNED ON THE DAY OF INSPECTION / ФОРМА ЗАПРОСА НА ПРОВЕДЕНИЕ ИНСПЕКЦИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА В ДЕНЬ ПРОВЕДЕНИЯ ИНСПЕКЦИИ

AWP1B

  		PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2 COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО "АРКТИК СПГ 2"	
QUALITY CONTROL FORM ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА 1300-IC01		PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C SHEET 1 / 1 ЛИСТ 1 / 1	
PIPING / EQUIPMENT INTERNAL CLEANING INSPECTION REPORT / ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЧИСТОТЫ ВНУТРЕННЕЙ ЧАСТИ ТРУБОПРОВОДОВ/ОБОРУДОВАНИЯ		SUBCONTRACTOR / СУБПОДРЯДЧИК: 1300-IC01N° 02276	
EQUIPMENT ID № ИДЕНТ. № ОБОРУДОВАНИЯ	N/A	EQUIPMENT DESCRIPTION / ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	N/A
P&ID / LINE / ISO № ТЕХ. СХЕМ/ЛИНИЯ/ ИЗОМЕТРИЧ.ЧЕРТЕЖ №	2-TMP-001D-271-N2-10003-01	TAG. N° / ИДЕНТ. №	SP09
TEST SUB-SYSTEM №/ ИСПЫТ. ПОДСИСТЕМА №	N/A	LOCATION / РАСПОЛОЖЕНИЕ	NMP-WS-107(2-TMP-001)
SYSTEM DESCRIPTION / ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ: Service Fluid / Рабочая среда: <u>NITROGEN</u>			
Internal Cleanliness Report for On-plot Piping & Equipment / Протокол проверки чистоты внутренней части трубопроводов / оборудования на участке			
Method of Internal Cleaning Метод очистки внутренней части:	COMPRESSOR AIR		
Limits of Internal Cleaning (state partial or full and terminating ends) / Объемы очистки внутренней части (указать частичная или полная и точки окончания):	FULL SPOOL		
Type of Debris (sand, mill scale, electrodes etc.) / Тип загрязнения (песок, заводская окалина, электроды и т. д.):	SAND/ DEBRIS		
REMARKS / ПРИМЕЧАНИЯ:			
REFER TO THE ATTACHED ANNEXTURE FOR RHI-RFI-43561			
INSPECTORS ИНСПЕКТОР	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ			
DATE / ДАТА	04.05.2022		

GYDAN
LNG

NOVARTIC

PROJECT / ПРОЕКТ: ARCTIC LNG 2 / АРКТИК СПГ 2

COMPANY / КОМПАНИЯ: LLC "ARCTIC LNG 2" / ООО
"АРКТИК СПГ 2"

QUALITY CONTROL FORM
ФОРМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА **1300-IC01**

PIPING / EQUIPMENT INTERNAL CLEANING
INSPECTION REPORT /
ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ЧИСТОТЫ ВНУТРЕННЕЙ
ЧАСТИ ТРУБОПРОВОДОВ/ОБОРУДОВАНИЯ

PROJECT No./ ПРОЕКТ №: 079322C

SHEET 1 / 1
ЛИСТ 1 / 1SUBCONTRACTOR /
СУБПОДРЯДЧИК:

1300-IC01N° 02277

EQUIPMENT ID №
ИДЕНТ. №
ОБОРУДОВАНИЯ

N/A

EQUIPMENT DESCRIPTION /
ОПИСАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЯ

N/A

P&ID / LINE / ISO №
TEX. СХЕМ/ЛИНИЯ/
ИЗОМЕТРИЧ.ЧЕРТЕЖ №

2-TMP-001D-212-HV-00016-01

TAG. №/
ИДЕНТ. №

SP06

TEST SUB-SYSTEM №/
ИСПЫТ. ПОДСИСТЕМА №

N/A

LOCATION /
РАСПОЛОЖЕНИЕ

NMP-WS-107(2-TMP-001)

SYSTEM DESCRIPTION / ОПИСАНИЕ СИСТЕМЫ:

Service Fluid / Рабочая среда: HYDROCARBON VAPOUR

Internal Cleanliness Report for On-plot Piping & Equipment /

Протокол проверки чистоты внутренней части трубопроводов / оборудования на участке

Method of Internal Cleaning Метод очистки внутренней части:	COMPRESSOR AIR
Limits of Internal Cleaning (state partial or full and terminating ends) / Объемы очистки внутренней части (указать частичная или полная и точки окончания):	FULL SPOOL
Type of Debris (sand, mill scale, electrodes etc.) / Тип загрязнения (песок, заводская окалина, электроды и т. д.):	SAND/ DEBRIS

REMARKS / ПРИМЕЧАНИЯ:

REFER TO THE ATTACHED ANNEXTURE FOR RHI-RFI-43561

INSPECTORS ИНСПЕКТОР	SUBCONTRACTOR СУБПОДРЯДЧИК	CONTRACTOR ПОДРЯДЧИК	COMPANY КОМПАНИЯ
NAME / Ф. И. О.			
SIGNATURE / ПОДПИСЬ			
DATE / ДАТА	04.05.2022		

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, (Week18-2022)-2-TMP-001

WEEKLY INTERNAL CLEANING INSPECTION					SUB-CONTRACTOR		CONTRACTOR		COMPANY	
SL NO	ISOMETRIC NUMBER	SPool NO	Diameter	Joint No	DATE	RESPONSIBLE PERSON	DATE	RESPONSIBLE PERSON	DATE	RESPONSIBLE PERSON
1	2-TMP-001D-271-N2-10003-01 SP09		2"		04/05/22	Jay	04/05/22	Jay		
2	2-TMP-001B-234-HV-00004-01	SP01	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
3	"	SP02	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
4	"	SP03	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
5	2-TMP-001A-234-HV-00004-01	01	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
6	2-TMP-001C-212-HV-00012-01	01	12"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
7	"	02	12"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
8	"	03	12"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
9	"	04	12"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
10	2-TMP-001C-234-HV-00004-01	03	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
11	"	04	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
12	2-TMP-001D-212-HV-00012-01	01	12"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
13	2-TMP-001D-212-HV-00036-01	01	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
14	"	02	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
15	"	03	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
16	"	04	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
17	"	05	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
18	"	06	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
19	"	07	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
20	"	08	8"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
21	2-TMP-001D-234-HV-00004-01	04	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
22	"	05	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
23	"	06	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		
24	"	07	4"		08/05/22	Jay	08/05/22	Jay		

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, (Week18-2022)-2-TMP-001

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, (Week18-2022)-2-TMP-001

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, (Week18-2022)-2-TMP-001

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, (Week18-2022)-2-TMP-001

Annexure-1 for RHI-RFI-43561, Week-18/2022 (2-TMP-001)

WEEKLY INTERNAL CLEANING INSPECTION				SUB-CONTRACTOR		CONTRACTOR		COMPANY		LINE
SL NO	ISOMETRIC NUMBER	SPOOL NO	DIAMETER	DATE	RESPONSIBLE PERSON	DATE	RESPONSIBLE PERSON	DATE	RESPONSIBLE PERSON	
1	2-TMP-001C-212-HV-00001-02	SP02	6							
2	2-TMP-001D-260-FG-00004-01	SP06	6							C.L
3	2-TMP-001D-260-FG-00004-01	SP07	6							
4	2-TMP-001D-276-SW-10001-01	SP01	3							
5	2-TMP-001B-212-AM-00010-01	SP04	2							
6	2-TMP-001B-212-HV-00045-01	SP04	2							
7	2-TMP-001B-212-VT-00007-05	SP01	2							
8	2-TMP-001B-212-VT-00007-06	SP01	2							C.L
9	2-TMP-001B-212-VT-00007-07	SP01	2							C.L
10	2-TMP-001B-260-BF-00001-01	SP05	2							C.L
11	2-TMP-001C-290-AD-20001-01	SP02	2							
12	2-TMP-001D-212-HV-00016-01	SP06	2	04.05.2022	Ak	04.05.22	My S			
13	2-TMP-001D-213-HV-00006-01	SP07	2							
14	2-TMP-001D-213-HV-00009-01	SP07	2							C.L
15	2-TMP-001D-260-FG-00001-01	SP05	2							
16	2-TMP-001D-260-FG-00001-01	SP06	2							
17	2-TMP-001D-260-FG-00002-01	SP04	2							
18	2-TMP-001D-260-FG-00002-01	SP06	2							C.L
19	2-TMP-001D-260-FG-10010-01	SP06	2							C.L
20	2-TMP-001D-260-FG-10010-01	SP07	2							C.L
21	2-TMP-001D-260-IA-00001-01	SP04	2							
22	2-TMP-001D-260-N2-10009-01	SP04	2							
23	2-TMP-001D-260-WW-10012-01	SP09	2							C.L
24	2-TMP-001D-260-WW-10014-01	SP10	2							C.L
25	2-TMP-001D-290-WW-20009-01	SP01	2							
26	2-TMP-001D-291-IA-20001-01	SP04	2							C.L
27	2-TMP-001A-290-WW-20011-01	SP01	1							
28	2-TMP-001B-271-N2-10065-01	SP02	1							
29	2-TMP-001B-271-N2-10067-01	SP02	1							C.L
30	2-TMP-001B-271-N2-10069-01	SP02	1							
31	2-TMP-001C-212-HV-00009-01	SP09	1							C.L
32	2-TMP-001C-271-N2-10061-01	SP02	1							
33	2-TMP-001C-271-N2-10062-01	SP02	1							
34	2-TMP-001D-260-IA-00001-01	SP05	1							
35	2-TMP-001D-290-DO-20001-01	SP07	1							
36	2-TMP-001A-212-VT-00002-11	SP01	0.75							C.L
37	2-TMP-001A-212-VT-00002-12	SP01	0.75							
38	2-TMP-001A-212-VT-00002-13	SP01	0.75							C.L
39	2-TMP-001A-212-VT-00002-14	SP01	0.75							
40	2-TMP-001A-212-VT-00002-15	SP01	0.75							
41	2-TMP-001B-212-VT-00008-08	SP01	0.75							
42	2-TMP-001B-212-VT-00008-09	SP01	0.75							
43	2-TMP-001B-212-VT-00008-10	SP01	0.75							
44	2-TMP-001B-212-VT-00008-11	SP01	0.75							
45	2-TMP-001B-212-HV-00039-02	SP01	0.5							C.L
46	2-TMP-001B-212-HV-00039-03	SP01	0.5							C.L

GBS NORTH/CEBEP ОГТ

CONT. ON/СЛЕД. НА
2-TMP-001C/213-DG-00003-A01CA1B11-02
Е/ВОСТОК: 140028
Н/СЕВЕР: 132870
EL./OTM: +135411

8.1
212-MBV-00150
GEARBOX ORIENTATION / ОРИЕНТАЦИЯ ШТОКА S
VALVE STEM ORIENTATION: W 0.1 S
HANDWHEEL ORIENTATION: S 0.1 E
G/P 5 B/M

This technical drawing illustrates a pipeline system with the following key components and dimensions:

- Top Left:** A vertical section labeled **SP02** contains labels **S10.1** and **S12.1**, each associated with the identifier **2-TMP-001C-SUP-0934**.
- Top Center:** A horizontal pipe segment is labeled with dimension **100**. It features a valve assembly with labels **003**, **004**, and **005**, and a dimension of **1.2**.
- Top Right:** A valve assembly is labeled **F/Φ 3.2 G/** and **4.1 TAIL EAST/B CLOSE**.
- Middle Left:** A vertical pipe segment is labeled **229**.
- Middle Center:** A horizontal pipe segment is labeled with dimension **268**.
- Middle Right:** A valve assembly is labeled **S11.1** and **5001**, with a dimension of **1.3**.
- Bottom Right:** A valve assembly is labeled **9.1** and **212-NRV-00023**, with a dimension of **1.3**.
- Bottom Left:** A vertical pipe segment is labeled **125**.
- Bottom Center:** A horizontal pipe segment is labeled with dimension **150 NS/Ду 250**.
- Bottom Right:** A vertical pipe segment is labeled **125**.

Other labels include **BJ3**, **45**, **125**, **2.2**, **006**, and **007**.

Text at the bottom right includes:
CONT. ON/СЛЕД Н
DRG 2
Е/ВОСТОК 141472
N/СЕВЕР 131386
EL./ОТМ: +134485

The cut length of the pipe is for information only and must be adjusted to match the actual straight length value in place.

APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА	01/07/2021	Construction Method Center Строительство Метод Центр
SPOOLING DATE	SPOOLING CENTER / СПУЛЛИНГ ЦЕНТР	

Design Pressure (kPa)	8200	Design Temperature (°C)	65	LINE LIST ПЕРЕЧЕНЬ ЛИНИЙ	3000-D-EC-212-PR-LT-0203-00
Расчетное давление [кПа]		Расчетная температура [°C]			
Operating Pressure (kPa)	5980	Operating Temperature (°C)	27	R&D NUMBER НОМЕР СХЕМЫ	212-0003-01
Рабочее давление [кПа]		Рабочая температура [°C]			
Internal Mechanical Cleaning	/	Test Pressure Type Тип испытательного давления	H	PIPING CLASS КАТЕГОРИЯ ТРУБОПРОВОДА	A06CA1B13
Внутренняя механическая чистка					
Insulation Code	AE	Fluid Code Код среды	HV	CN NUMBER РАСЧЕТНАЯ ЗАПИСКА	CN112-3025
Код изоляции					
Painting System 1	C2	Painting System 2 Система окраски 2	C1	Fluid Name Название среды	HYDROCARBON VAPOUR
Система окраски 1					

CUT PIPE LENGTH / № СЕКЦИИ ТРУБЫ		
PIECE секция	SIZE РАЗМЕР	LEN дли
No. №	(mm) мм	(mm) мм
1	150	62
2	150	10
3	150	51

FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ			
ITEM DESCRIPTION ИМЯ КОМПОНЕНТА	SIZE ДУ	ITEM CODE ШИФР ПОЗИЦИИ	QTY КОЛ-ВО
ASME B16.10, BE, Seamless, Design temperature at Труба, ASME B16.10, Сваренные кромки, Бессшовные, перегородка -52 грд. Цельсия/S-80 ASTM A333 Gr.6, ТИГИ	150	C1J11LH7	1239
ASME B16.9, BW Ends, Seamless, Design temperature at Отвод 90 (R+T) °C, ASME B16.9, Концы - прямые расчетная температура -52 грд. Цельсия/S-80 ASTM АНГИ	150	C1J11NF	2
ASME B16.5, RTJ Face/BW End, 600 Lbs, Design temperature at Пряжка, артикул фланец ASME B16.5, Установленная при проектировании с учетом температурного изменения и восемьмимиллиметрового S-80, ASTM A505 Gr.LF2 Q345	150	C1J61PBD	4

WELD LIST		
/ ПЕРЕЧ. СВАР. СТ.		
WELD	SEE	WELD
СВАРКА ВОДЫ	РАЗМЕР	СВАРКА ВОДЫ
No.	SIZE	TYPE/THICK CAT
001	150	BW
002	150	BW
003	150	BW
004	150	BW
005	150	BW
006	150	BW
S001	150	FW
007	150	BW

ENT DESCRIPTION МЕХАНИКА	SIZE ДУ	ITEM CODE шифр позиции
B14.48, Between RT Flanges, 800 Lbs, Design ASME B16.48/ASME B16.48/ASME B16.48, Межд у прокладкой сальвина и двойного уплотнения, Класс ASTM A516 Gr.70 + S5, ОПАДИКИ	150	C1J61R8V
ME B16.20, RT Face as per ASME B16.5, 600 Lbs, . . . Design temperature at -52 degC/Комп. ME B16.20, Плановая прокладка по ASME B16.5, многолистового сальвина, . . Растяжн. Soft Iron, 304	150	C1J19N9P
ISO 2611 ISO 4032, F40 100 Threaded, Coating as per A320 Gr.17A/19A/19Gr.7 + S3 С резьбой по всей длине, Герметик согласно спецификации на поставку, A320 Gr.17A/19A/19Gr.7 + S3 ISO 2611 ISO 4032, F40 240 Threaded, Coating as per temperature at -52 degC /Резьба с 2-х брт, ISO С резьбой по всей длине, Герметик согласно спецификации на поставку, A320 Gr.17A/19A/19Gr.7 + S3	27	C38C3AWV
	27	C38C3AX5

BOLT LIST / ПЕРЕЧ. МЕТИЗ		
BOLT/BOLT	SIZE / РАЗМЕР	LENGTH / ДЛЯ
No	(mm)	(m)
BJ1	27	19
BJ2	27	19
BJ3	27	24
BJ4	27	19
BJ5	27	19

сечения, Класс 600, Крышка сл., ASTM A352 Gr.LCC,
ПОРЫ
 2-160 150 --
 200-400-704 134301-S 150 --
 100-300-CL 134485-D 150 --



M 6 Accepted by Shashikov Valerij
Date 11.05.2022



ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2

PIPING ISOMETRIC DRAWING
МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ

DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА	2-TMP-001C-212-HV-00001-02			FORMAT ФОРМАТ A3
UNIT СИСТЕМА	DESIGN AREA ЗОНА	LINE NUMBER /НОМЕР ЛИНИИ	TRAIN NO / номер Технологическая линия	REV. ПЛСТ
212	2-TMP-001C	212-HV-00001	02	1 / 4

FABRICATION MATERIAL / СПЕЦИФИКАЦИЯ									
No	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE ди	ITEM CODE шифр позиции	QTY КОЛ-ВО					
1	Pipe / Труба 1 Pipes (Length), ASME B36.10, BE, Seamless, Design temperature at -52 degC/-60°F труба, ASME B36.10, Сшитые кромки, Безшовные, Рабочая температура -52 град. Цельсия/-40 ASTM A333 Gr.6, FLANGES / Фланцы	150	C1J176Z	9953					
2	WN Flange ASME B16.5, RTJ Face/BW End, 600 Lbs, Design temperature at -52 degC/-60°F фланцы, встык фланцы ASME B16.5, Уплотнительная поверхность под прессом встыкового и винтового сечения Привал/40, ASTM A350 Gr.LF2 CL1,	150	C1J19MS	1					

ERCTION MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ									
No	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE ди	ITEM CODE шифр позиции	QTY КОЛ-ВО					

PIPE SUPPORT / опора трубопровода									
					INSULATED PIPE / изолированный трубопровод				
					TRACED PIPE / обогреваемый трубопровод				

ARCTIC / LNG / 2									
APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА					Construction Method Center Строительство Метод Центр				
DRAWING DATE					DRAWING CENTER / ГОСТИЧНЫЙ ЦЕНТР				
14/10/2020									

ARCTIC LNG2 / АРКТИК СПГ2									
PIPING ISOMETRIC DRAWING МОНТАЖНЫЙ ИЗОМЕТРИЧЕСКИЙ ЧЕРТЕЖ									
DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА					FORMAT / формат				
2-TMP-001C-213-DG-00003-02					A3				

The below data are only for SUBCONTRACTOR information. It is SUBCONTRACTOR sole responsibility to check and use the parameters from applicable contractual documents (e.g. Line List...). Данные представлены для информации подрядчика. Ответственность за проверку данных и использование значений согласно соответствующим контрактным документам (напр. Список линий и т.п.) лежит на подрядчике. 以下数据仅为分包商参考。分包商应该根据业主的相关文件（例如：管道清单等）检查并使用这些参考。									
APPROVED FOR CONSTRUCTION УТВЕРЖДЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА									
DRAWING NUMBER НОМЕР ЧЕРТЕЖА					FORMAT / формат				
3000-D-EC-213-PR-LST-0203-00					A3				
213-1002-01									
A01CA1B11									
N/A									
DEFROST GAS									
REVISION MEMO ОТСЫПКА									
DRAWN РАЗРАБОТАЛ									
CHECKED ПРОВЕРЯЛ									
FIN. CHK УЧЕТ									
213									
2-TMP-001C									
213-DG-00003									
02									
1									
1 / 1									