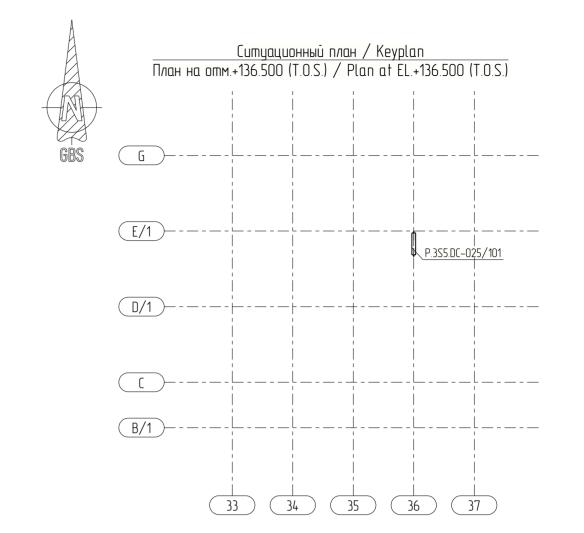
	Список материалов/Material list								
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucanue/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.3S5.DC-025/101	pc/140	PL15x1450	C355-6	IP100015	3621.01.04	1	3385	576.9	9.94
	pc/100a	PL25x500	C355-6	IP100025	3621.01.04	1	2896	283.0	3.05
	pc/100b	PL25x500	C355-6	IP100025	3621.01.04	1	2896	283.0	3.05
Система покрытия 1:/Coating s	ystem 1:	_	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Coating s	system 2:	_	- 0.0						0.00
Система окраски:/Painting syst	em:	(1						_	16.04
				Нетто вес одно	ой марки:/Net w	veight of or	ne mark:	1142.9	_
	1% om веса нетто:/1% of net weight:								_
	Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):								16.05
DP16								1154.3	16.05

Специфик	кация сварки/
Weld :	specification
ание 2 / see note 2	•

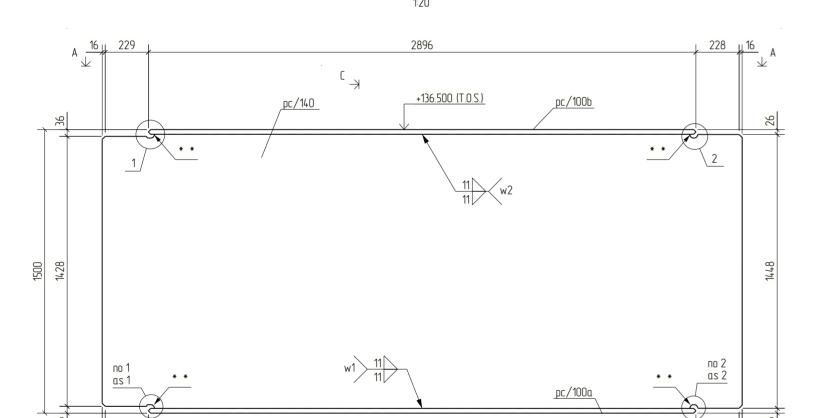
npumerahue 2 / see note 2									
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
-варки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect					
position	number	type	type	class					
w1	1	TC-F	DF	В					
w2	1	TC-F	DF	В					

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ Отправочная марка/ qty. Магк				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1 P.3S5.DC-025/101							WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Umozo:/Total:		1	wm/pc(s)						



			<u>B – B</u> 1:20		
	<u>pc/</u>	<u>′140</u>	pc/100a		
200	242.5 15 242.5		, 		242.5 15 242.5
_		245	2896	245	7
			3385		1

Bud cnepedu/Front view



不		
<u>pc/140</u>	<u>A – A</u> 1:20	
βΕ/ 140	pc/100 b	
15 2425		15 242.5
242.5		242.5
245	2896	245
	3385	1

3385

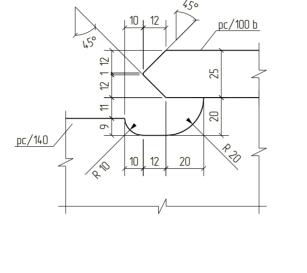
 \leftarrow

228

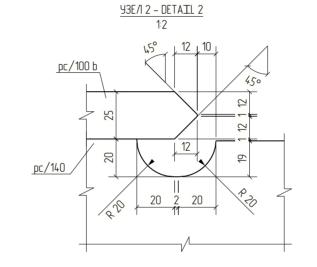
КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings							
₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.					
WP.3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1					
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.					
pc/100	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1524_01	2					
pc / 140	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1564 01	1					

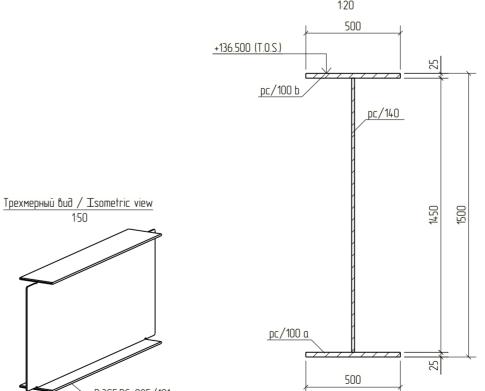
229

Подп. и. дата Взам. Инв. N°



93E/11 - DETAIL 1





* – Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по зимкнупиону колоную ** – Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать *** – Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

n	weld in	a closed	loop /	Выполнить	сварку по	замкнутому	контуру	
	•	1.1.1	1	11 / 60	0			

- 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-PR0-00617-00".
- 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00". 4. Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей 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-PR0-00616-00".
- 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-PR0-00617-00".

05.11.2021

Н.Х. – Антич | 🐠 | 05.11.2021

П.Вуконич

Н.контр.

Т.контр. Утвердил

- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00".
- 4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts 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 rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".

 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.							
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEKN							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA					
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE					
079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET					

			Naje Hashi	B	A
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/
Изм	Лпта	Description/ ondeande	Pusnafoman	Пповелил	Чтвердил

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

						пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр					
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1626					
						Завод СПГ и СГК н	Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсе	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов		
Разработал М.Новакович		ал М.Новакович		М.Новакович / О5.11.2	05.11.2021	3-ТМS-005-DC Палиба С. Основные констрикции	D	1	1		
		ากมาก็กาน	AD	NS 11 2N21	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	٢	l				

Mark P.3S5.DC-025/101 /

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка P.3S5.DC-025/101