Список материалов/Material list

Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф номер/ Ident code	Ед расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty	Длина, мм/ Length, mm	Общ Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ Площадь, кв м/ Ext Surf, Sq m
P.355.DC-001/101	pc/106	PL20x1930	C355-6	IP100020	36210104	1	9080	2750.5	35.48
	pc/104a	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	8776	1204.3	9.41
	pc/104b	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	8776	1204.3	9.41
	pc/112	PL20x230	C355-6	IP100020	36210602	1	464	16.7	0.24
Система покрытия 1/Coating system 1		–	Кол-во для одной марки (m2)/Qty for one mark (m2)					–	0.00
Система покрытия 2/Coating system 2:		–						–	0.00
Система окраски/Painting system:		C1						–	54.54
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								5175.8	–
1% от веса нетто/1% of net weight								51.8	–
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								5227.6	54.54
DP16			Итого/Total: 1 шт/pc(s)					5227.6	54.54

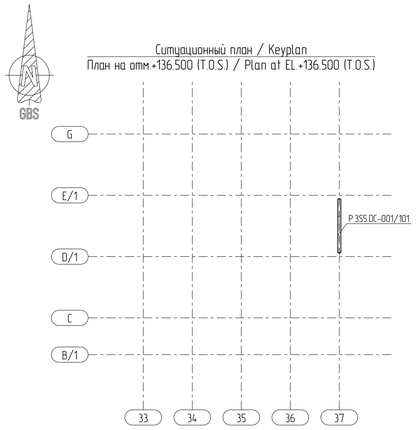
Спецификация сварки/ Weld specification

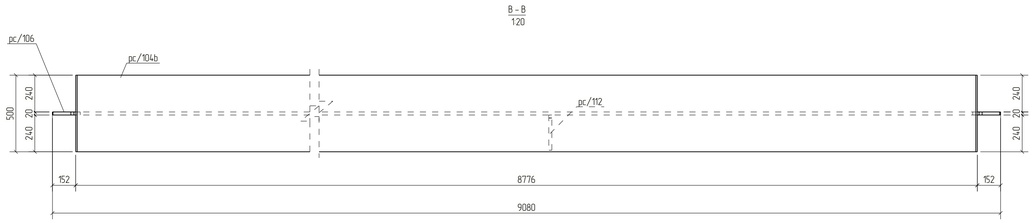
см примечание 2 / see note 2

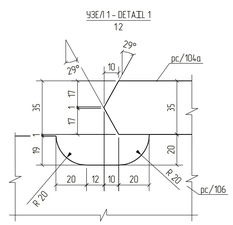
Позиция сварки/ Weld position	Номер типа сварного шва/ Weld type number	FMS тип соединения/ FMS joint type	FMS тип фаски/ FMS bevel type	NDT класс проверки/ NDT inspect class
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B
w3	1	TC-F	DF	B
w4	1	TC-F	DF	B

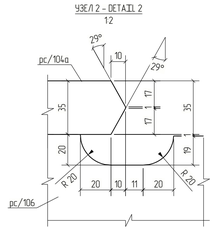
Уровни структуры/Structure levels

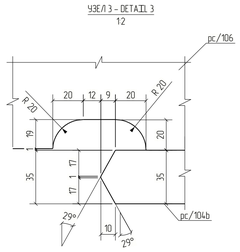
кол-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P.355.DC-001/101				WP.355/002	EB.355/001
Итого/Total:	1	шт/pc(s)				

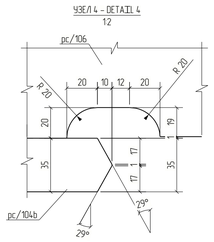


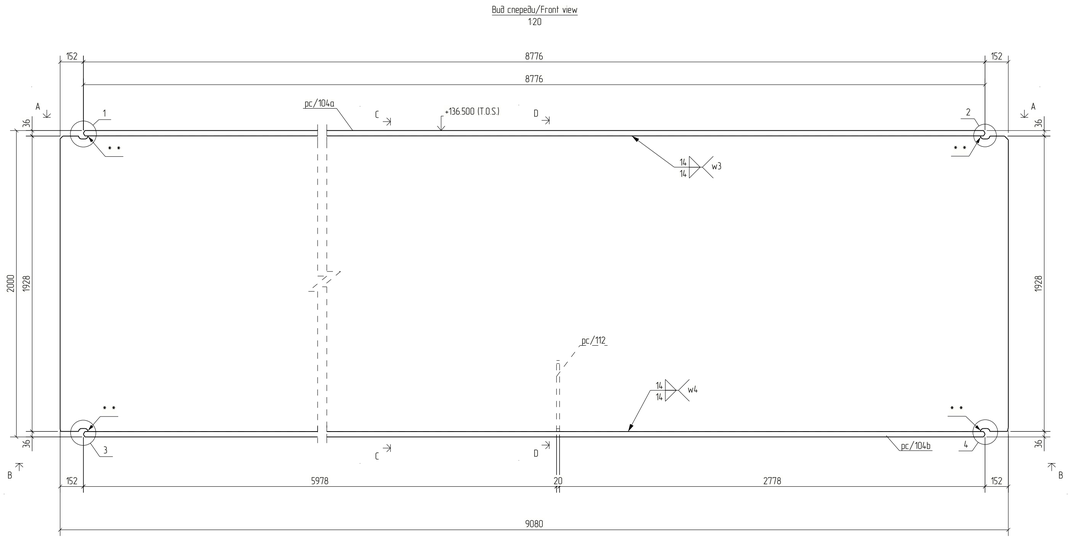


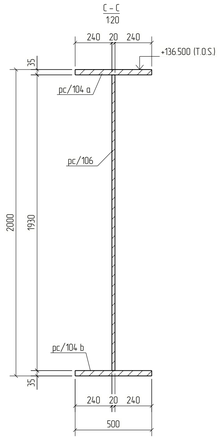


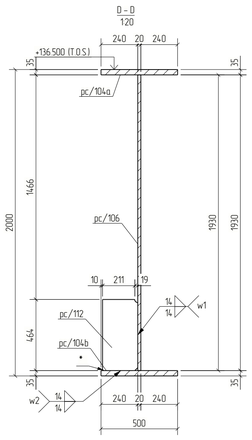


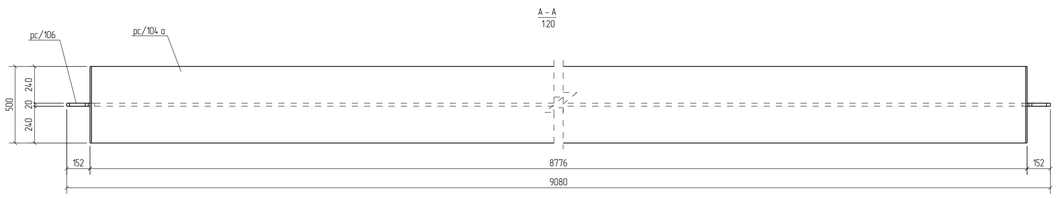


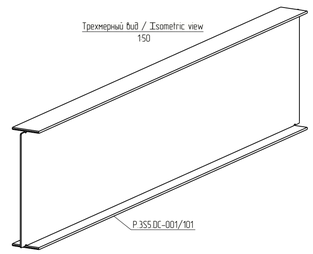












ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:

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-PRO-00617-00".
3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-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-PRO-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-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-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 UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. 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-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE
079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET

Rev./ Изм	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.H.-Antic

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 предназначается 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-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1619

Завод СПГ и СГК на ОГТ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал			M.Новакович		05.11.2021
Проверил			C.Степанович		05.11.2021
Н.контр.			П.Вукович		05.11.2021
Т.контр.					
Утвердил			Н.Х. – Антич		05.11.2021

3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure /
3-TMS-005-DC Палуба C Основные конструкции

Mark P.355.DC-001/101 /
Отправочная марка P.355.DC-001/101

Стадия	Лист	Листов
P	1	1

ВЕЛЕССТРОЙ

Format/Формат A1

* – Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
** – 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

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings

в/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
WP.355/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
от/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/104	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1528_01	2
pc/106	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1530_01	1
pc/112	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1536_01	1

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Tekla Structures