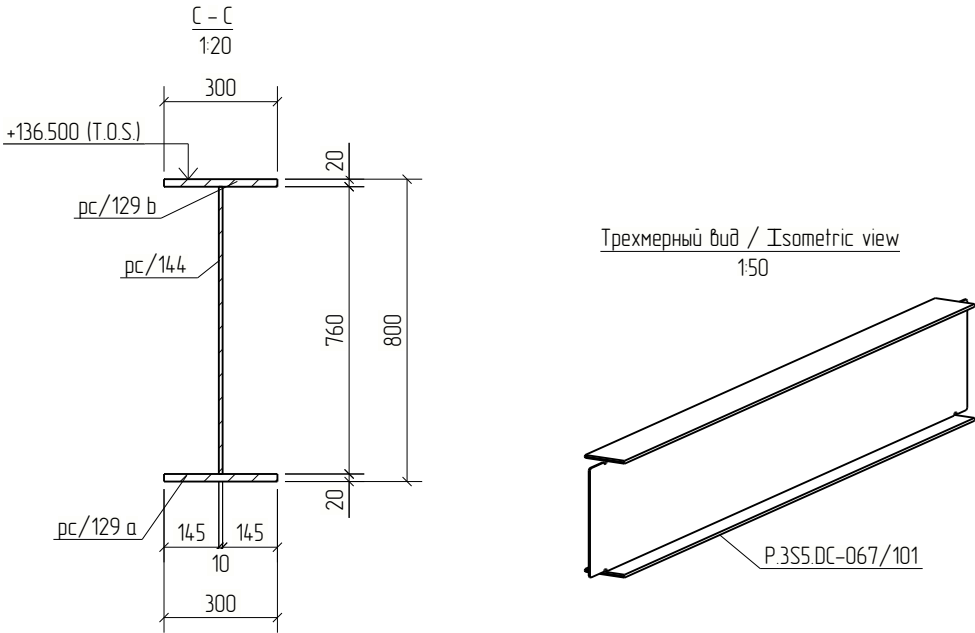
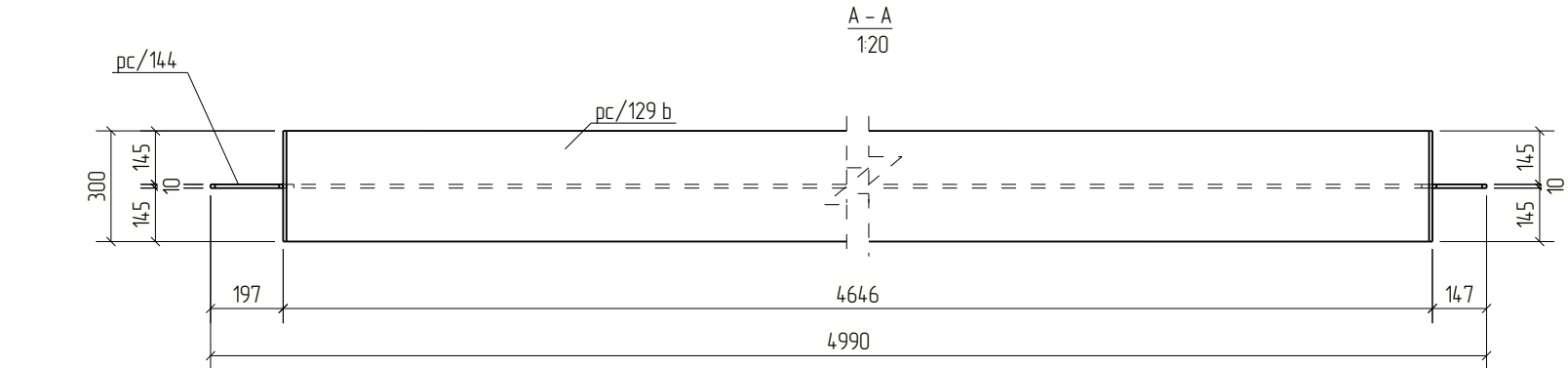
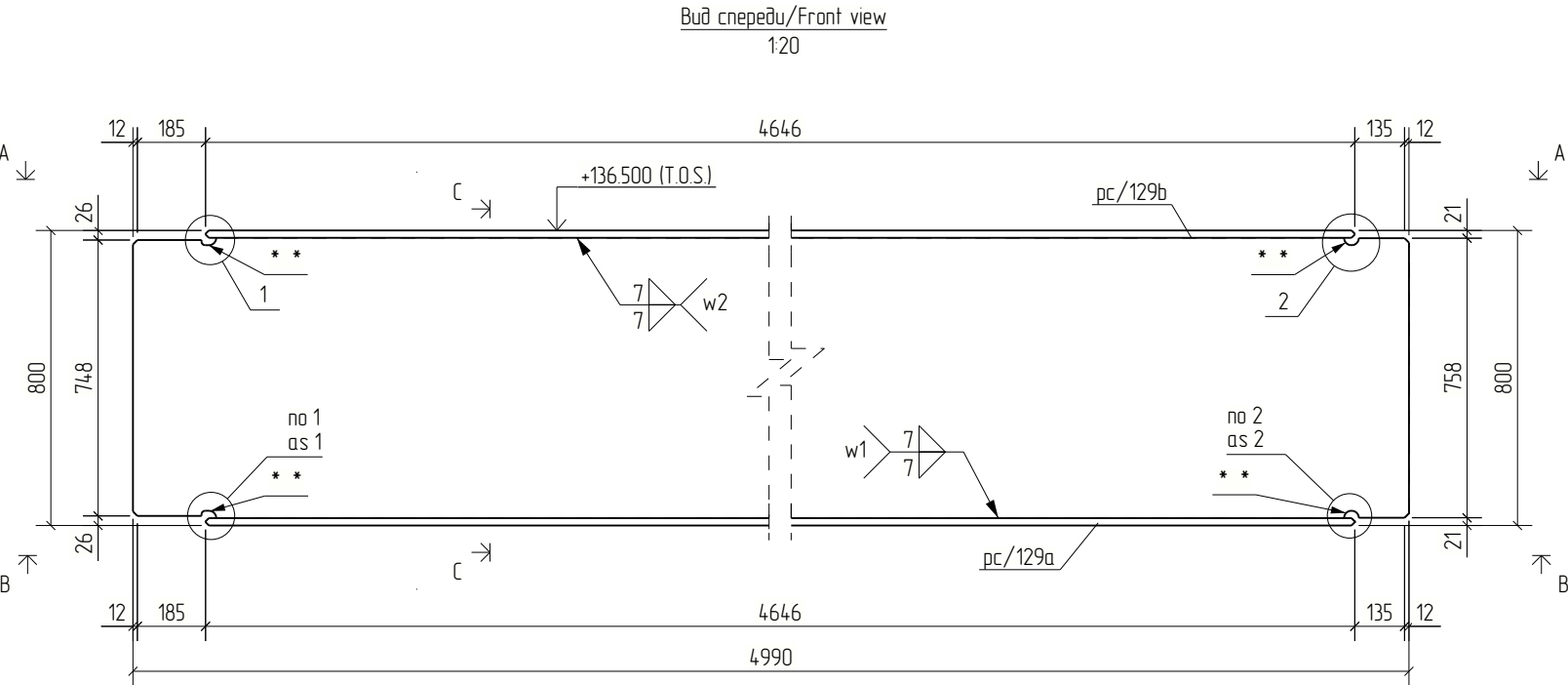
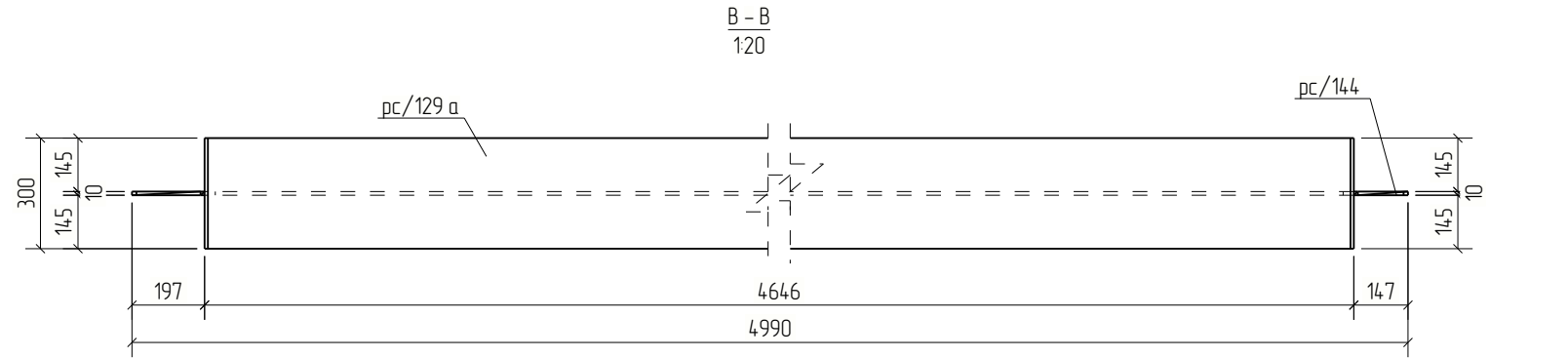


Имя и Фамилия	Инф. № посл.	Подп. и дата	Взам. Инф. №	Согласовано

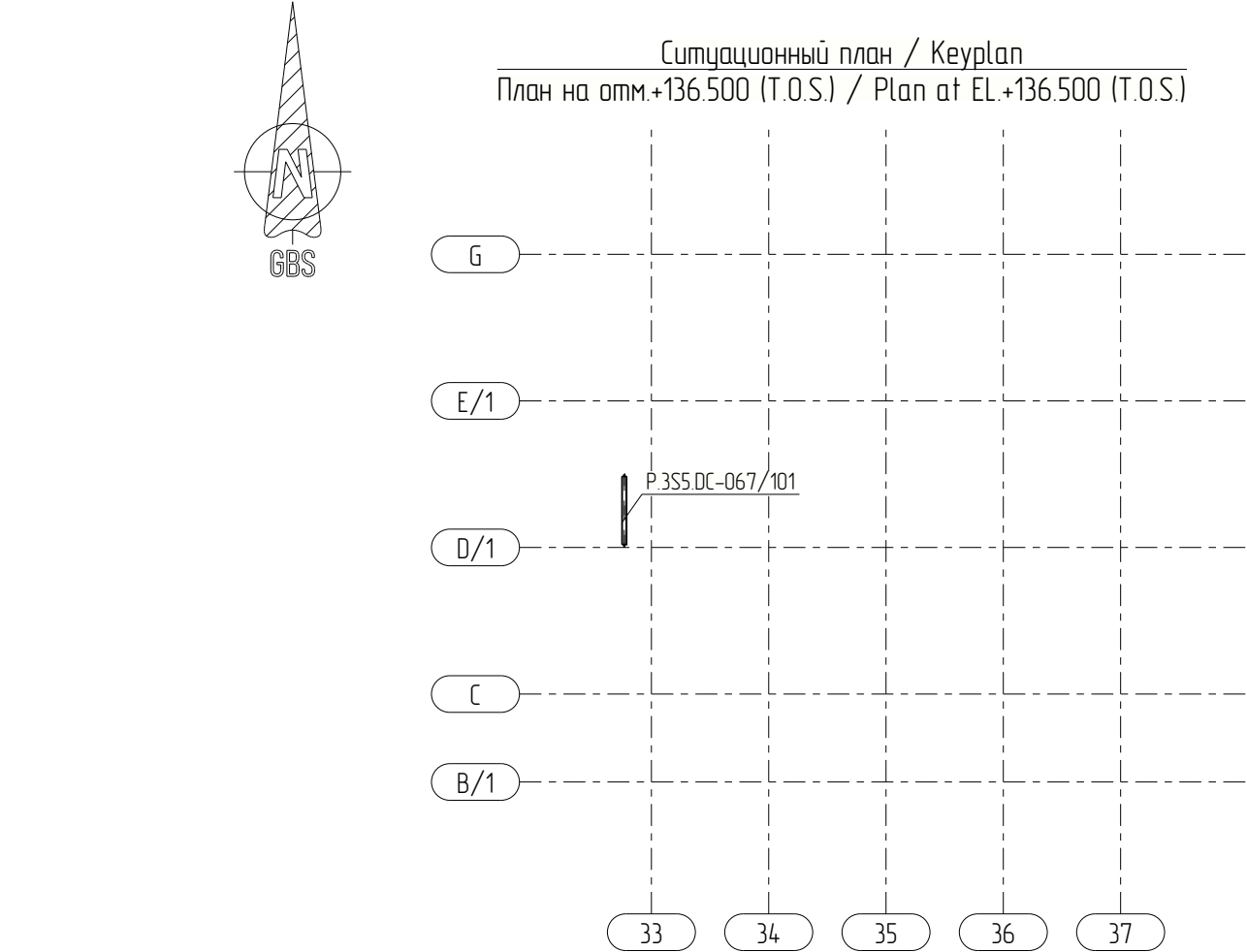
Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident. code	Ед расценки/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq. m
P.3SS.DC-067/101	pc/144	PL10x760	C355-6	IP100010	36210101	1	4990	297.3	7.69
	pc/129a	PL20x300	C355-6	IP100020	36210101	1	4646	218.4	2.98
	pc/129b	PL20x300	C355-6	IP100020	36210101	1	4646	218.4	2.98
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						-	13.65
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								734.1	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								7.3	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								7414	13.65
Итого/Total:						1	шт/pcs(s)	7414	13.65

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

Уровни структуры/Structure levels						
кол-во/ qty	Отправочная марка/ Mark		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack
1	P.3SS.DC-067/101					WP.3SS/002
Итого/Total:		1	шт/pcs(s)			EB.3SS/001



- 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 / Закрыть временные технологические отверстия после сварки элементов



- 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 выполнять 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 FABRICATIION IN RUSSIAN YARDS	
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE	
079322C-KOC-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET	

01	05.11.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	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-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1636					
Завод СПГ и СПГ на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	M.Novakovic				05.11.2021
Проверил	C.Stepanovic				05.11.2021
Н.контр.	П.Вуконич				05.11.2021
Т.контр.					
Утвердил	N.H. - Antic				05.11.2021
3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure / 3-TMS-005-DC Палуба C. Основные конструкции			Стадия	Лист	Листов
Mark P.3SS.DC-067/101 / Отправочная марка P.3SS.DC-067/101			P	1	1
			ВЕЛЕССТРОЙ		