Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ 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
ST.3S5.PL-15/300-AA	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	3621.06.02	1	800	14.7	0.22
ST.3S5.PL-15/300-AB	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	3621.06.02	1	800	14.7	0.22
ST.3S5.PL-15/300-AC	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	3621.06.02	1	800	14.7	0.22
ST.3S5.PL-15/300-AD	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	3621.06.02	1	800	14.7	0.22
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					0.00	
Система окраски:/Painting system: C1								_	0.22
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							14.7	-	
1% om веса нетто:/1% of net weight:							0.1	_	
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							14.8	0.22	
DP16 Vmozo:/Total: 4 wm/pc(s)							59.2	0.89	

	Buð cnepeðu / Front vi 1:5	i <u>ew</u>
	155 , 25	ST.3S5.PL-15/300
929		800
150		
	180	61

шт./pcs.

2

шт./pcs.

Подп. и дата Взам. Инв. №

B∕in

SA.3S5.P/076

SA.3S5.P/077

om/from

stc3/1

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings

Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0185_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0186_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1639_01

Спецификация сварки/ Weld specification

см. примечание 2 / see note 2								
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс				
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/				
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.				
position	number	type	type	class				

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	ST.3S5.PL-15/300-AA			SA.3S5.P/077			WP.3S5/002	EB.3S5/001	
1	ST.3S5.PL-15/300-AB			SA.3S5.P/077			WP.3S5/002	EB.3S5/001	
1	ST.3S5.PL-15/300-AC			SA.3S5.P/076			WP.3S5/002	EB.3S5/001	
1	ST.3S5.PL-15/300-AD			SA.3S5.P/076			WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Итого:/Total: 4 шт/рс(s)									

Buð cnepeðu / Front view ST.3S5.PL-15/300

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-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.

10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна

в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.

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". 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.

10. The chamfer of the edges of temporary rat holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

05.11.2021

05.11.2021

С.Степанович

Н.Х. – Антич | 🐠 05.11.2021

П.Вуконич

Н.контр.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCI/104HIE KM 4EPTEXI DRAWING No. / YEPTEX No. DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA REV./ИЗМ. STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE 3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01 3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01 STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 040 3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01 020 MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE 079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001

			Naja Horshä	B	Althor
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/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ Ondeande	Разработал	Проверил	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

						neльно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользаватель настоящего документа обязан п						
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1639						
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	/lucm			
Разра	Разработал М.Новакович / Мини 05.11.20		05.11.2021] 3-TMS-005-DC Палиба С. Основные констрикции	D	1	1					

* - Perform weld in a closed loop / Выполнить сбарку по замкнутому контуру

** - Do not perform weld in a closed loop / Сбарной шов не замыкать

*** - Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

Утвердил

Mark ST.3S5.PL-15/300 / Отправочная марка ST.3S5.PL-15/300

ВЕЛЕССТР () Й

Sketch 1

Эскиз 1

SITE INSTRUCTION SHEET

тов

3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции

Format/Формат A2