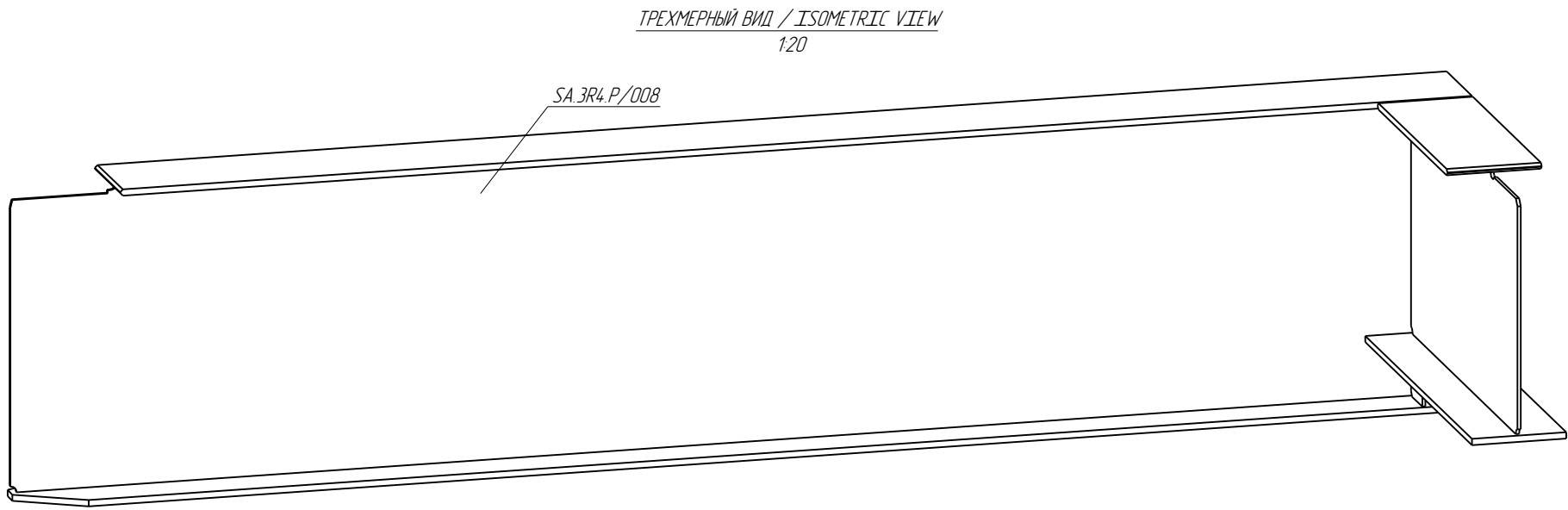
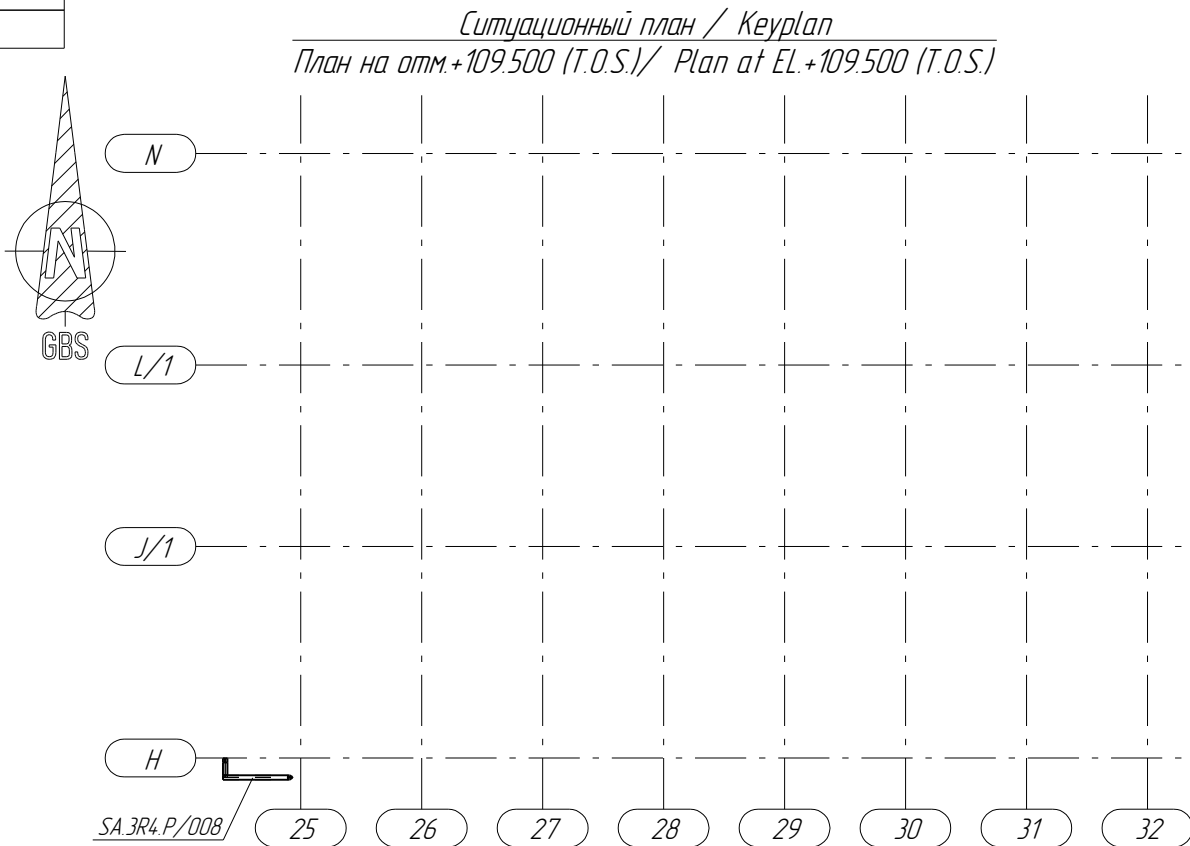


Список материалов/Material list								
Др	Марка/ Mark	Описание/ Description	Чертеж/ Drawing	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Ед. расценка/ Pay item	Сис. покрытия 1, кв. м/ Coating sys. 1, Sq m	Сис. покрытия 2, кв. м/ Coating sys. 2, Sq m	Сис. окраски, кв. м/ Painting sys., Sq m
DP02	P.3R4.DA-066/002	Beam	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-M-0095_03	763.5	36210102	0.00	0.00	14.66
DP02	P.3R4.DA-077/001-AB	Beam	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-M-0113_03	173.1	36210101	0.00	0.00	3.30
Итого по ДР./Total by DP:				936.6		0.00	0.00	17.96
Система покрытия 1/Coating system 1		-	Общее кол-во (м2)/Total qty. (m2)			0.00		
Система покрытия 2/Coating system 2		-	Общее кол-во (м2)/Total qty. (m2)				0.00	
Система окраски/Painting system		1	Общее кол-во (м2)/Total qty. (m2)					17.96
Вес нетто/Net weight:				936.6				
1% от веса нетто/1% of net weight:				9.4				
Итого/Total:				946.0		0.00	0.00	17.96

<div> <div> Спецификация сварки/ Weld specification </div> </div>				
см. примечание 2 / see note 2				
<div> Позиция сварки/ Weld position </div>	<div> Номер типа сварного шва/ Weld type number </div>	<div> FMS тип соединения/ FMS joint type </div>	<div> FMS тип фаски/ FMS bevel type </div>	<div> NDT класс проверки/ NDT inspect. class </div>
1	1	TC-F	DF	B
2	1	TC-F	DF	B
3	1	TC-F	DF	B
4	1	TC-F	DF	B
5	15	BW-C	K	B
Общее кол. сварных швов / Total number of welds:				5



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-CW-PRO-00615-00\_01".
4. Чертежи марок 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 технологически 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\_01".
4. Drawings of the mark are developed on separate drawings.
5. Requirements for CSP/PPP will be provided additionally.
6. All dimensions are in millimeters UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary technological 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 / ССЫЛКИЕ KM ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-2400-01	01C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-3-TMR-004-PIPE RACK PRIMARY STRUCT. RUSSIAN CASE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE

03	22.09.2020	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.H - Antic
02	28.08.2020	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.H - Antic
01	31.07.2020	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.H - Antic
Rev / Изм	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил

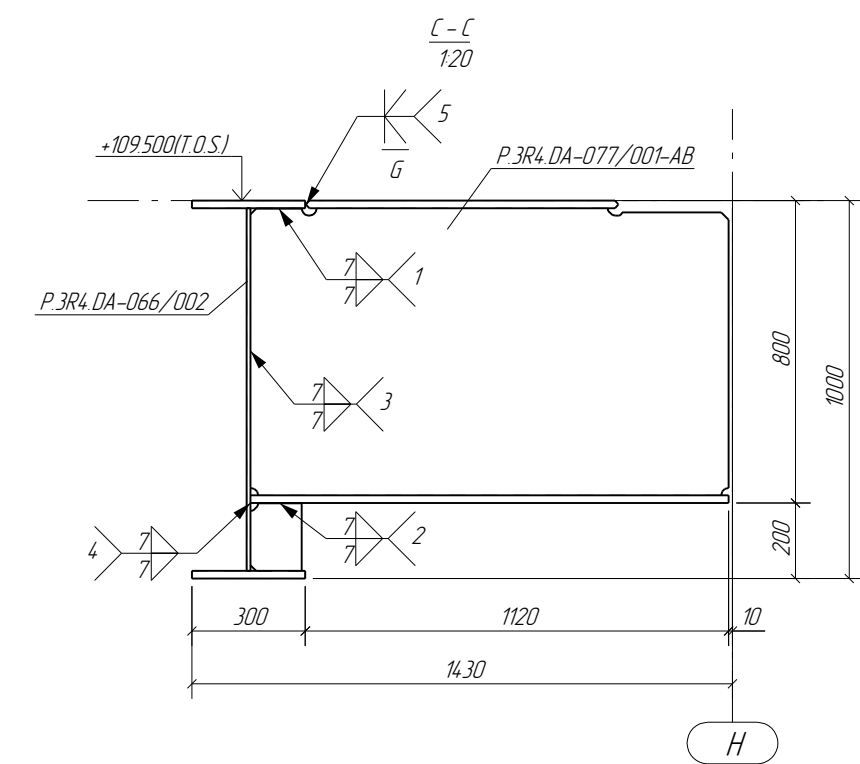
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящий документ содержится информация являющаяся собственностью компании и предназначена для использования только персоналом или компаниями, являющимися компаниями ООО "Арктик СПГ - 2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-SA-0012				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMR-004-DA-1 Sub-Deck A Primary structure / 3-TMR-004-DA-1 Часть палубы А Основные конструкции		Страница	Лист	Листов
Разработал	В Виторович				22.09.2020			Р	1	2
Проверил	П Вуконич				22.09.2020					
Н.контр.	Ч Гудурич				22.09.2020	Sub assembly SA 3R4.P/008 / Подсборка SA 3R4.P/008				
Т.контр.										
Утвердил	Н.Х. – Антич				22.09.2020					

Уровни структуры/Structure levels					
кол-во/ qty	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	SA.3R4.P/008	AS.3R4./001	BL.3R4./001	WP.3R4./001	EB.3R4./001
Итого/Total:	1	шт/pcs			

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
В/In	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs
AS.3R4/001	079322C-AWPIA-300-CS-KMD-02400-AS-001_03	1

המחיר: 100 ש"ח



1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
2. Для получения подробной информации о размерах сверлов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00616-00\_02".
4. Если марки не соответствует из-за одной детали, чертёжи деталей разработаны на отдельных листах.
5. Требования по АК3/03/3 должны выполняться поизвне.
6. Все размеры даны в мм, если не указано иное.
7. Все сварные швы выполняются по зонтичному контролю, кроме соединений, имеющих технологическое отверстие в деталих заготовки, согласно чертежам "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
8. Размеры деталей выполнены для точного зазора для заводских сварочных соединений.

- 1 For fabrication tolerance refer: "3000-VLST-000000-C3-MAN-0618-00"
- 2 For details on weld types refer to Document "3000-VLST-000000-C3-PRO-0617-00"
- 3 For identifications to be applied refer: "3000-VLST-000000-C3-PRO-0616-00\_0T"
- 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 technological holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-C3-PRO-0616-00"
- 9 Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

03	22.09.2020	IFC - Issued for Construction/Възведено за строителство	V Vitorovic	P Vukonic	NH - Antic
02	28.08.2020	IFC - Issued for Construction/Възведено за строителство	V Vitorovic	P Vukonic	NH - Antic
01	31.07.2020	IFC - Issued for Construction/Възведено за строителство	V Vitorovic	P Vukonic	NH - Antic
Rev./ Изм	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработан	Checked by/ Проверен	Approved by/ Удобрено

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 настоящий документ содержит информацию являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, упомянутыми компаниями ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

**ВЕЛЕССТРОЙ®**