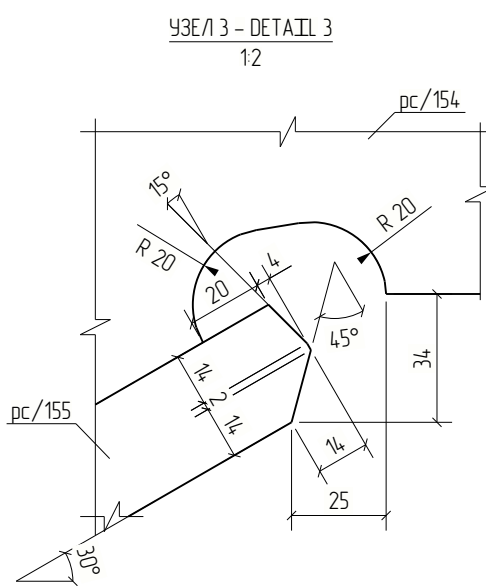
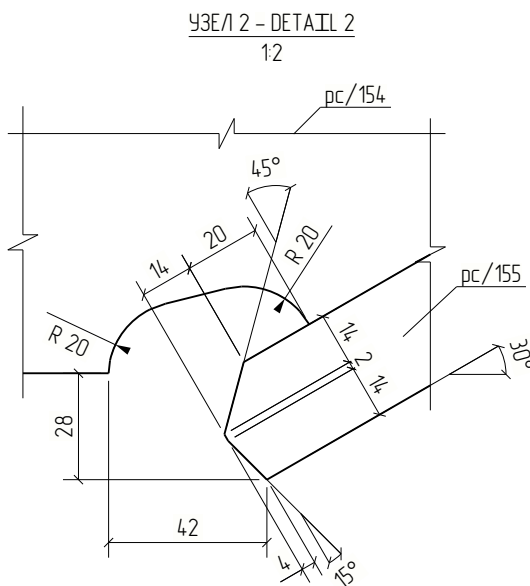
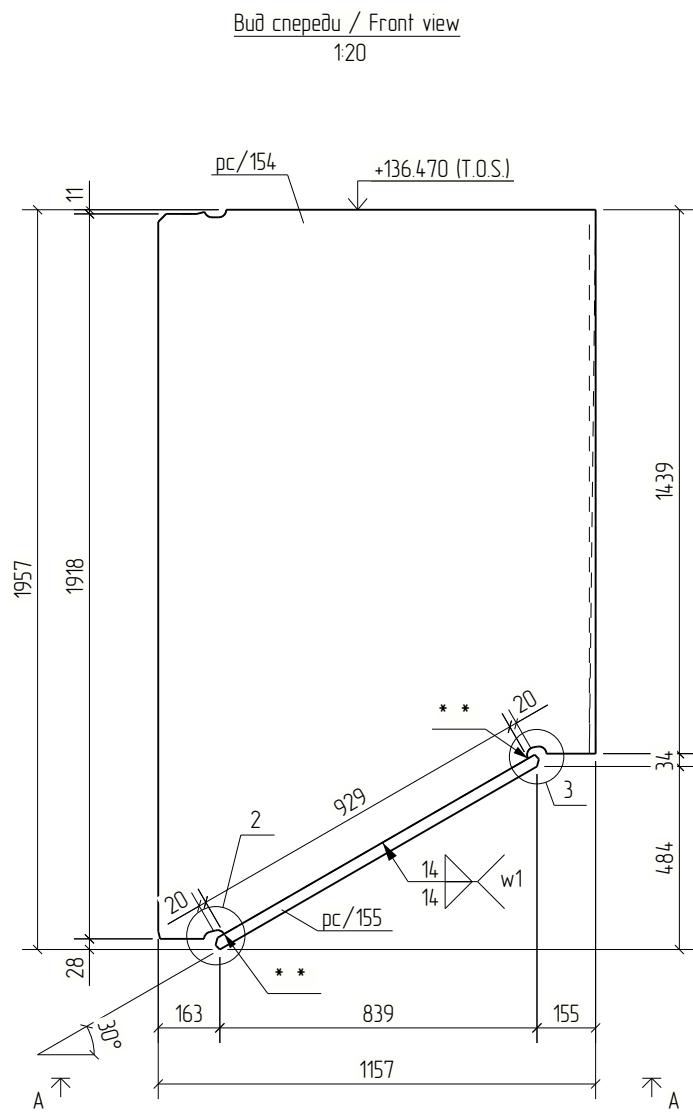


Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.355 DC-028/101	pc/154	PL20x1157	C355-6	IP100020	362103.01	1	1929	303.5	3.99
	pc/155	PL30x400	C355-6	IP100030	362106.03	1	986	92.1	0.86
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						-	4.85
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								395.6	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								4.0	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								399.6	4.85
DP16					Итого/Total: 1		mm/pcl(s)	399.6	4.85

<div> <div> Спецификация сварки/ Weld specification </div> <div> см. примечание 2 / see note 2 </div> </div>				
<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 проберки/ NDT inspect. class </div>
w1	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.3S5 DC-028/101	SA 3S5 P/076			WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого/Total:	1	um/pc(s)				




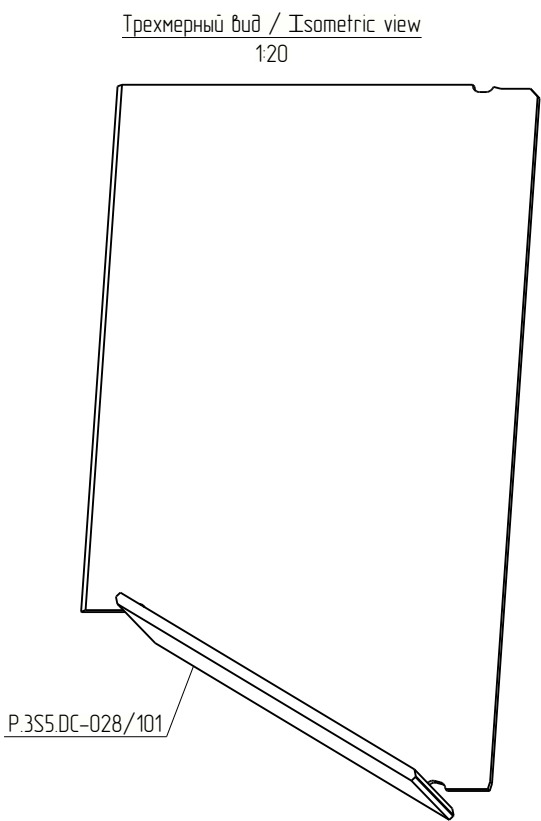
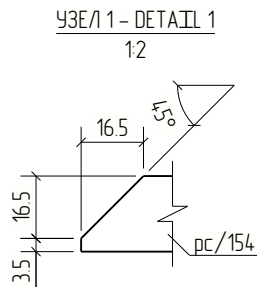
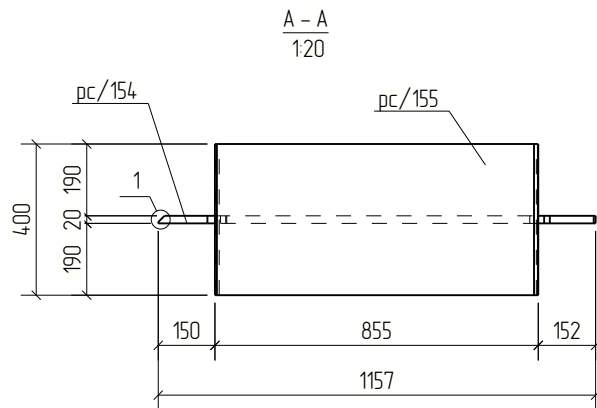
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

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 выполнять по заказанной контуре, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях забирать 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-UO".
- 2 For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-UO".
- 3 For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-UO".
- 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-UO".
- 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-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 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-1630				
						Завод СПГ и СПК на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-00S-DC Deck C Primary Structure /		Стадия	Лист	Листов
Разработал	М.Новикович				05.11.2021	3-TMS-00S-DC Платформа Основные конструкции		Р	1	1
Проверил	С.Степанович				05.11.2021					
Н.контр.	П.Вуконич				05.11.2021					
Т.контр.										
Утвердил	HX – Антич				05.11.2021	Mark P.35S.DC-028/101 / Отправочная марка P.35S.DC-028/101		ВЕЛЕССТР 		



КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
№/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
SA.355.P/076	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0185_01	1
№/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/154	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1578_01	1
pc/155	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1579_01	1

- * - 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