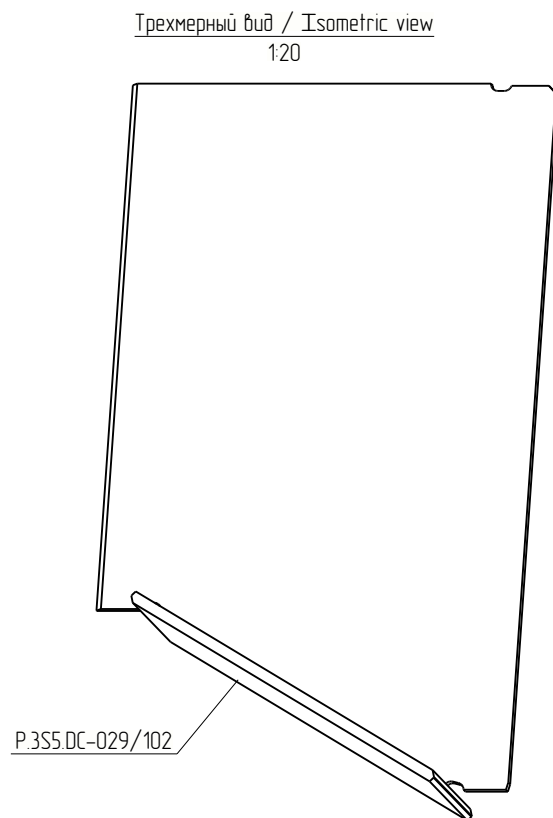
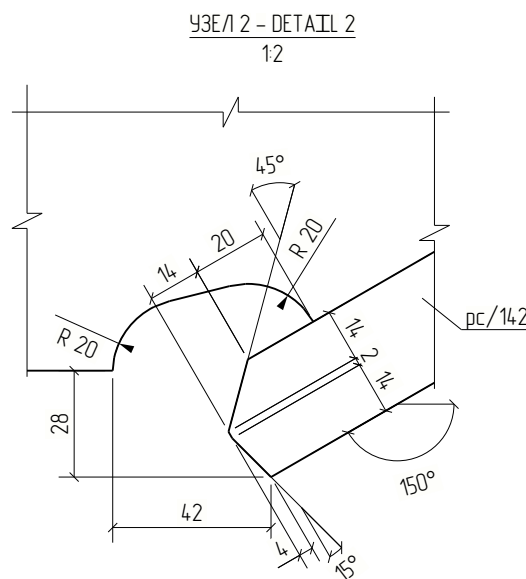
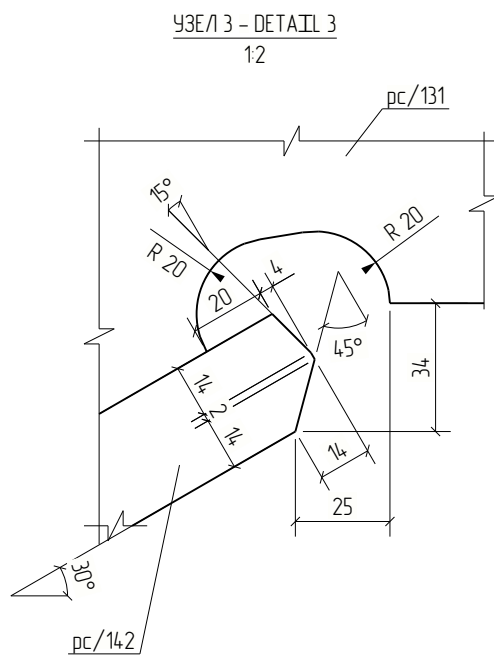
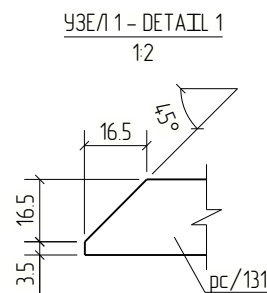
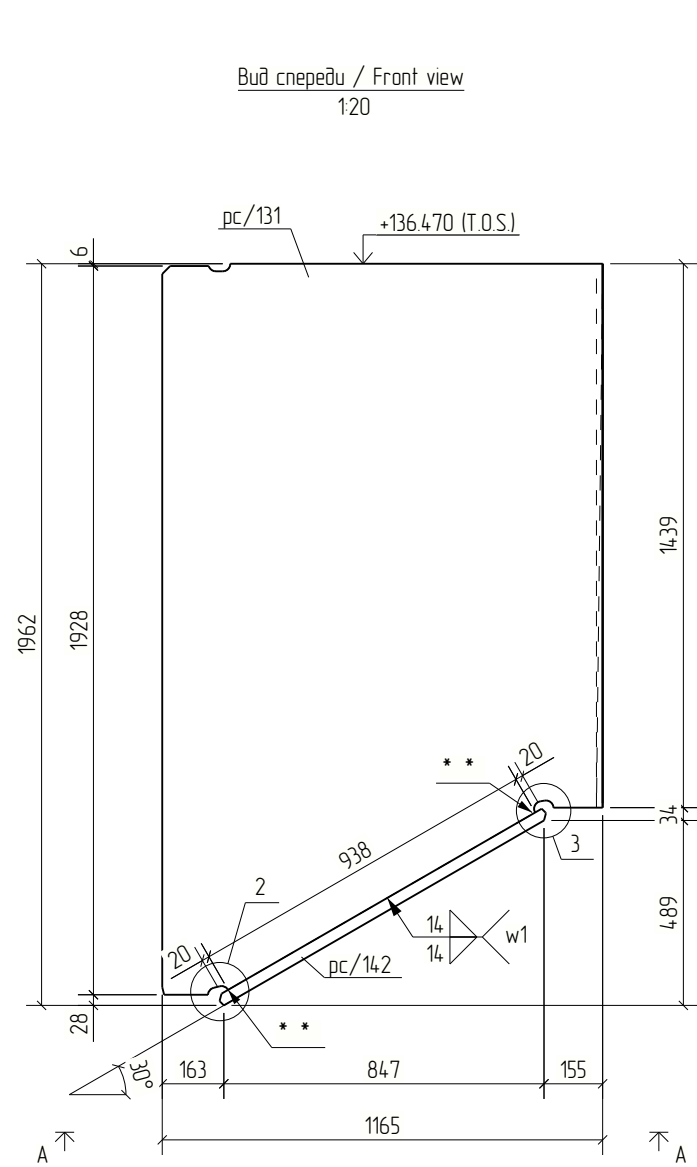


Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.355 DC-029/102	pc/131	PL20x1165	C355-6	IP100020	362103.01	1	1934	306.2	4.02
	pc/142	PL30x400	C355-6	IP100030	362106.03	1	996	93.0	0.87
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						-	4.89
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								399.2	-
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):								403.2	4.89
DP16					Итого/Total:		1 um/pcs)	403.2	4.89

<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 mun соединения/ FMS joint type </div>	<div> FMS mun 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.3SS DC-029/102	SA 3SS P/077			WP 3SS/002	EB 3SS/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 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 refer. "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 / ССЫЛКИ НА 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-300-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.Stefanovic	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-1632				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure /		Стадия	Лист	Листов
Разработал	М.Новикович				05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции		Р	1	1
Проверил	С.Степанович				05.11.2021					
Н контр.	П.Вуконич				05.11.2021	Mark P.3S5 DC-029/102 /		ВЕЛЕССТРОЙ®		
Т.контр.						Отправочная марка P.3S5 DC-029/102				
Утвердил	H.X. – Антич				05.11.2021					

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
№/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
SA.355.P/077	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0186_01	1
№/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/131	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1555_01	1
pc/142	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1566_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