

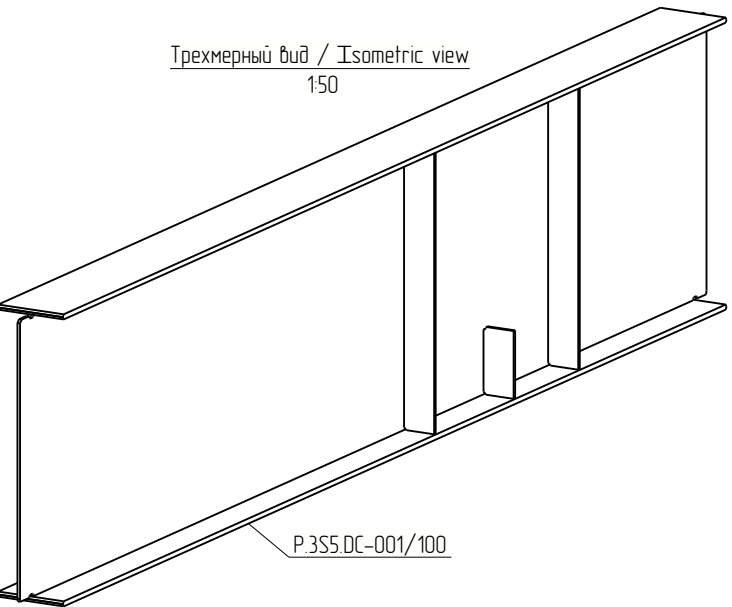
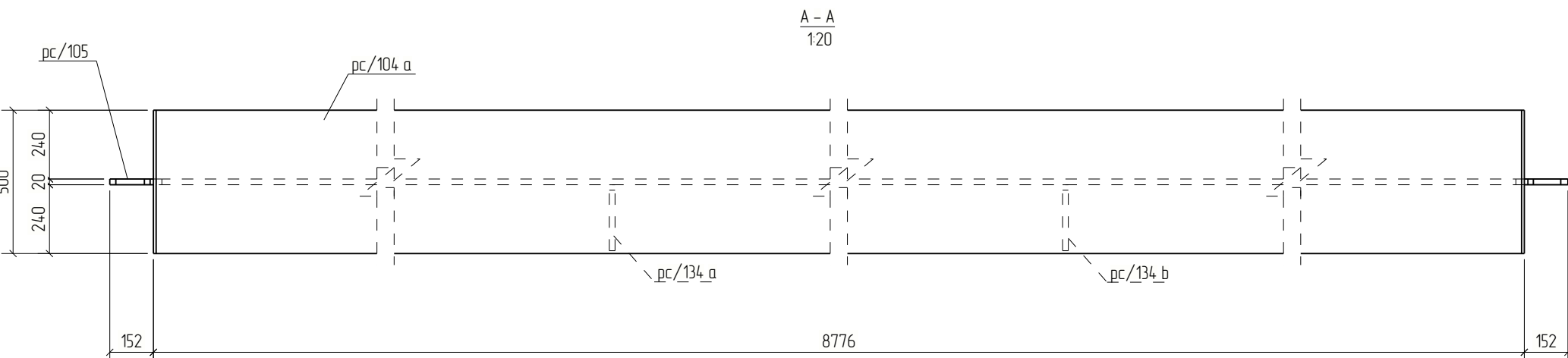
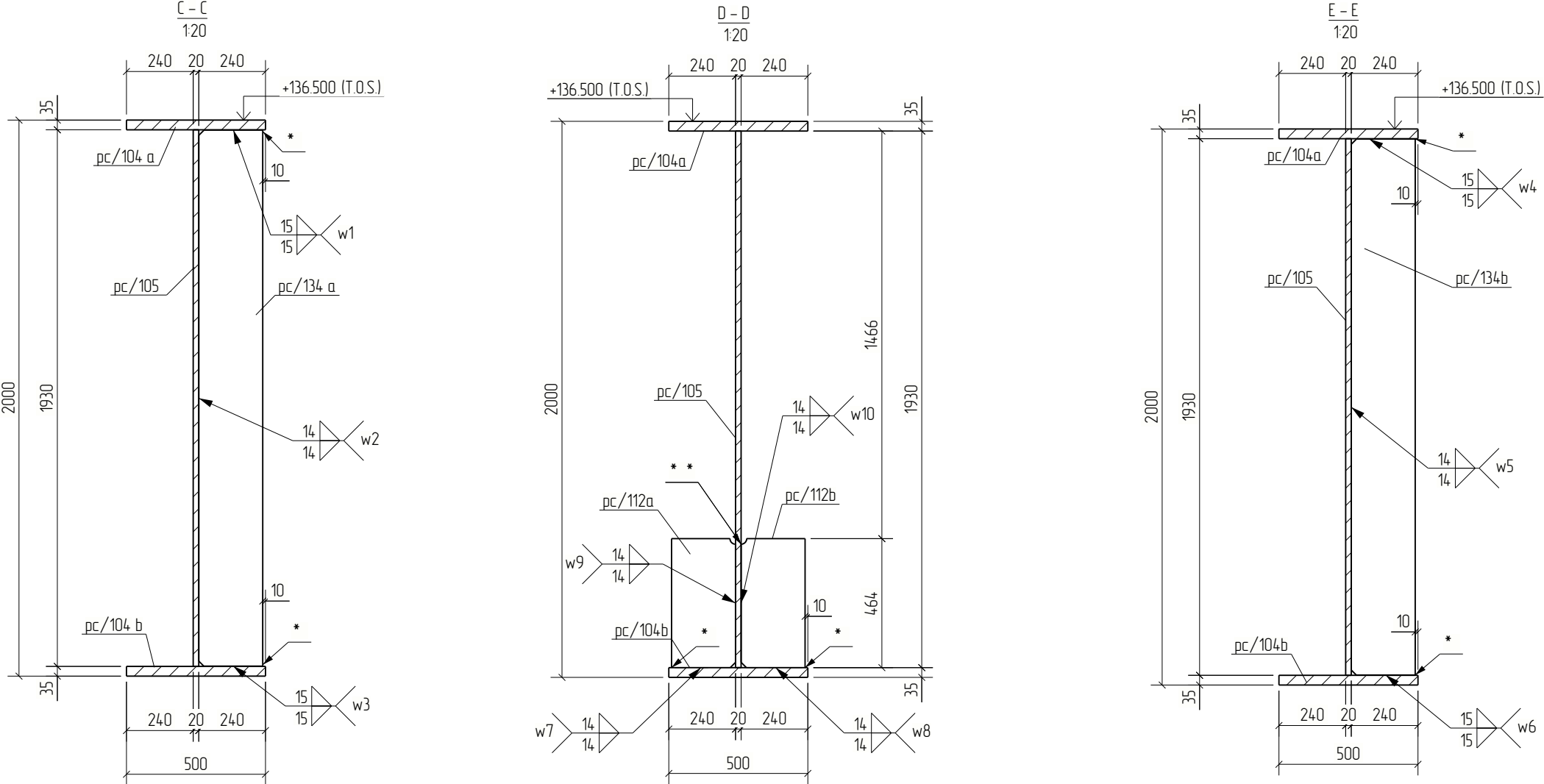
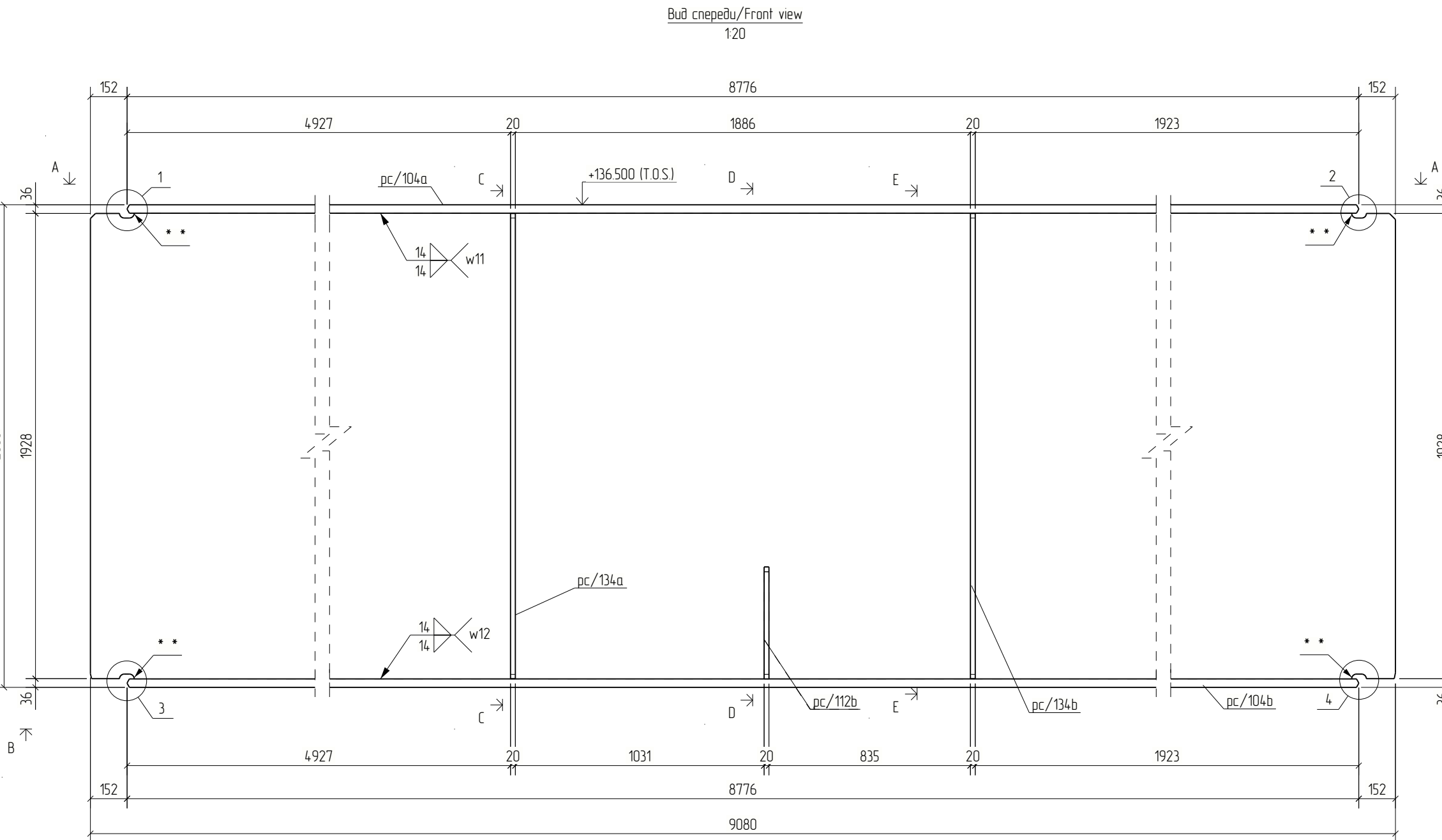
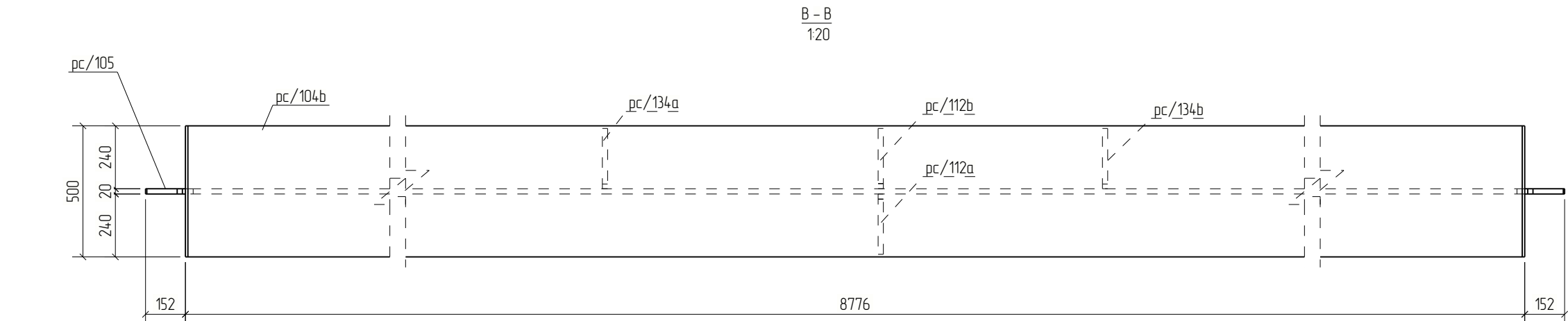
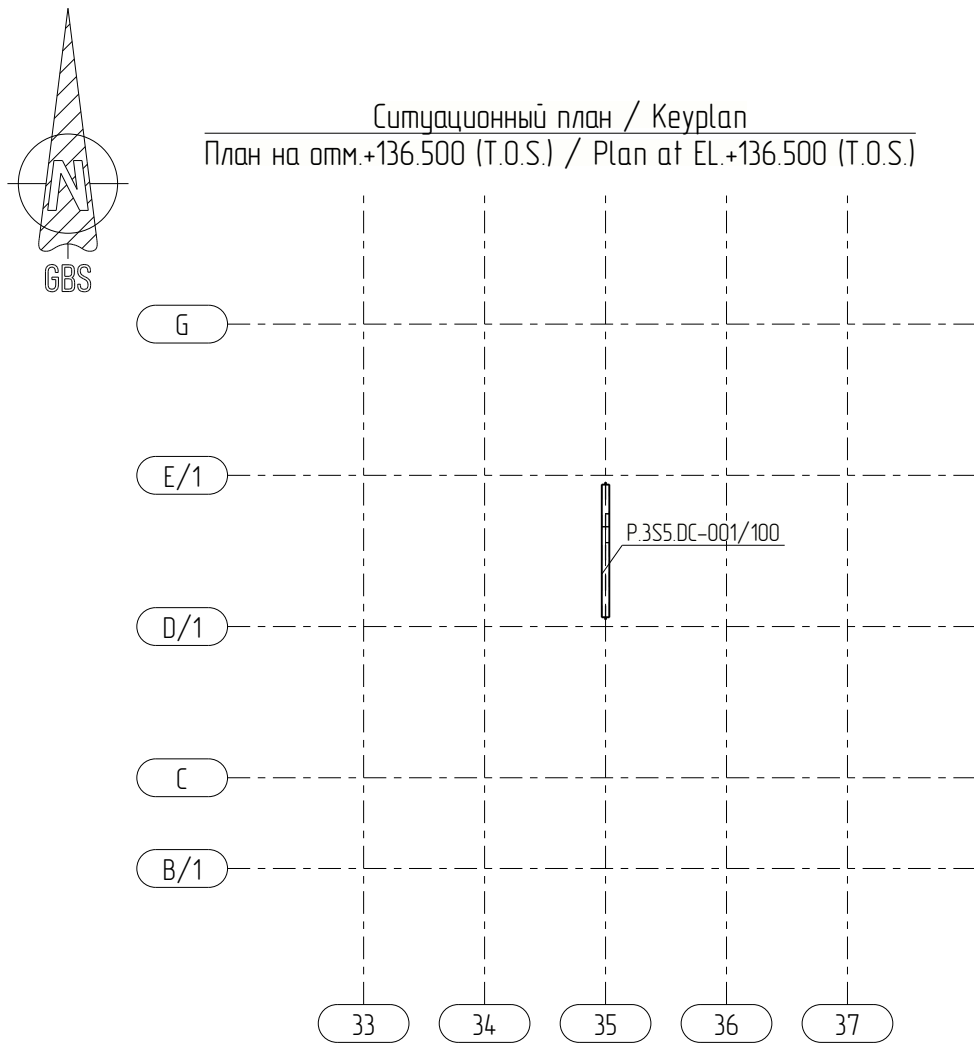
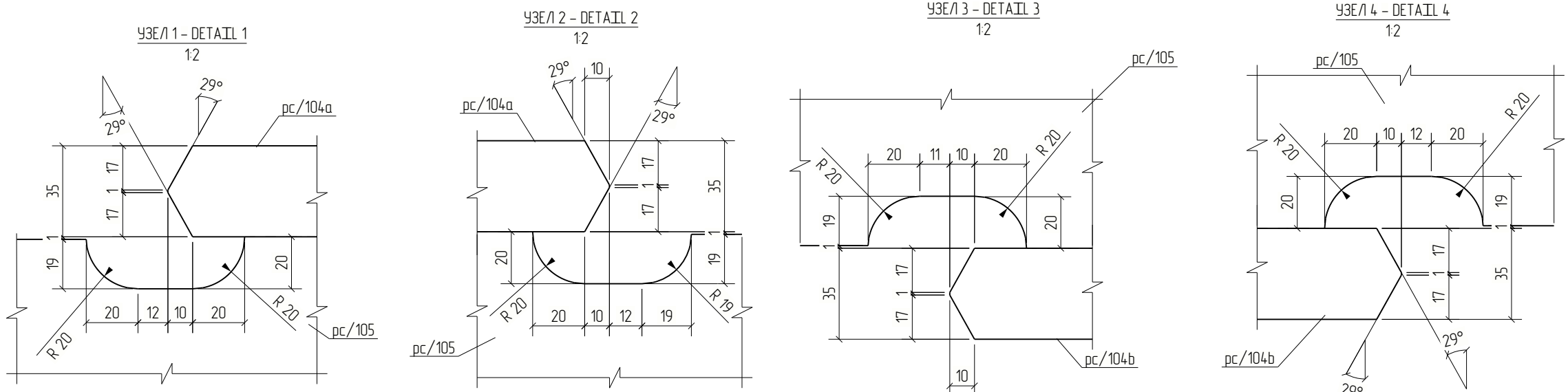
Табла Structures	Ссылка			
	Мат. № табл.	Взам. № таб. №		
	Подп. и дата			
КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings				
б/п	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs		
WP 355/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1		
от/от	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs		
pc/104	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1528_01	2		
pc/105	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1529_01	1		
pc/112	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1536_01	2		
pc/134	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1558_01	2		

Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед расценка/ Pcy 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-001/100	pc/105	PL20x1930	C355-6	IP100020	36210104	1	9080	2750.5	35.48
	pc/104a	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	8776	1204.3	9.41
	pc/104b	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	8776	1204.3	9.41
	pc/112a	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	464	16.7	0.24
	pc/112b	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	464	16.7	0.24
	pc/134a	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	1928	69.6	0.97
	pc/134b	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	1928	69.6	0.97
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					-	56.72
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								5331.7	-
1% от веса нетто /1% of net weight								53.3	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								5385.0	56.72
Итого/Total: 1 шт./pcs(s)								5385.0	56.72
DP16									

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
w3	1	TC-F	DF	B
w4	1	TC-F	DF	B
w5	1	TC-F	DF	B
w6	1	TC-F	DF	B
w7	1	TC-F	DF	B
w8	1	TC-F	DF	B
w9	1	TC-F	DF	B
w10	1	TC-F	DF	B
w11	1	TC-F	DF	B
w12	1	TC-F	DF	B

кол-во/ qty.	Отправочная марка/ Mark	Подсварка/ Sub-assembly	Сварка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P 355 DC-001/100				WP 355/002	EB 355/001
Итого/Total:		1	шт./pcs(s)			

Уровни структуры/Structure levels



- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES
- Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 - Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 - Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
 - Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
 - Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
 - Все размеры даны в мм, если не указано иное.
 - Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 - Временные технологические отверстия в деталях заварить, согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 - Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

- For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- For details on weld types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
- If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.
- Requirements for CSP/PPF will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters UNO.
- Perform all welds in a closed loop, UNO.
- Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- 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-300-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-AOC-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/ Разработан	Checked by/ Проверен	Approved by/ Утвержден	
This document contains proprietary information and is intended for use by 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 упомянутыми сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или упомянутыми компаниями. Актуальность информации, содержащейся в настоящем документе, подтверждается только в том случае, если документ был одобрен для использования. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущие редакции перед применением.						
079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1618						
Завод СПГ и СГК на ОГТ						
Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure / 3-TMS-005-DC Палуба C Основные конструкции
Разработал			M Novakovic		05.11.2021	
Проверил			S Stepanovic		05.11.2021	
И.контр.			P Vukobrat		05.11.2021	
Т.контр.			H X - Antic		05.11.2021	
						Mark P 355 DC-001/100 / Отправочная марка P 355 DC-001/100
						БЕЛЕССТР