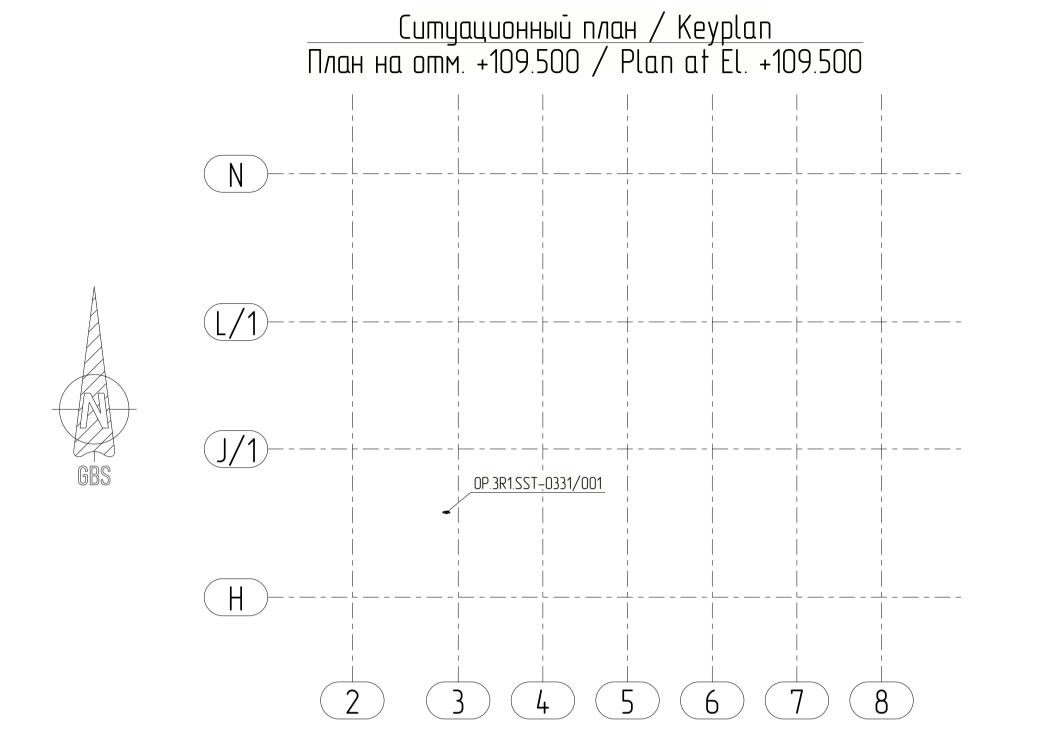
		Cnuco	к матери/	108/Material l	ist			
Мар-ка/	Позиция/	Описание/	Mamepuan/	Идентиф. номер/	Кол-во/	Длина, мм/	Общ. Вес, кг/	Общ. Площади, кв. м/
Mark	Position	Decription	Material	Ident code	Qty.	Length, mm	Unit Weight, kg	Ext. Surf. Sq m
OP.3R1.SST-0331/001	dp9/303	T 3561	C3556-KSV-40	IS3003466	1	744	30.8	0.80
	dp9/304	— 12x279	C355-6	IP100012	1	279	6.8	0.16
	dp9/305	— 8x127	C355-6	IP10008	1	323	2.1	0.08
	dp9/306	— 8x127	C355-6	IP10008	1	323	2.1	0.08
Система покрытия 1:/Coating	Система покрытия 1:/Coating system 1: — — —		Кол-в	о для одну марку (т2):/	-	0.00		
Система покрытия 2:/Coating system 2:		Кол-в	о для одну марку (m2):/	-	0.00			
Система окраски:/Painting sys	Система окраски:/Painting system: — —		Кол-в	о для одну марку (m2):/	-	0.00		
	He	emmo вес одной марки/Net weight of one mark			41.8	_		
1% om веса нетто:/1% of net weight:								_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							42.2	1.11
DP09 Ед. расценка:/Pay it	.ew:	3622.03	.01	Итого:/Total	: 1	um/pc(s)	42.2	1.11

Спецификация сварки/ Weld specification

см. примечание 2 / see note 2									
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT клас					
сварки/	сварного шва/	соединения/	φαςκυ/	проверки,					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT insped					
position	number	type	type	class					
4	16	BW-C	1/2V	В					
10	1	TC-F	DF						
11	9	TC-C	1/2V	В					
12	9	TC-C	1/2V	В					
13	1	TC-F	DF						
15	1	TC-F	DF						
17	1	TC-F	DF						
18	1	TC-F	DF	С					
19	16	BW-C	1/2V	В					
	Позиция cbapku/ Weld position 4 10 11 12 13 15 17	Позиция Номер типа сварки/ Weld Weld type position number 4 16 10 1 11 9 12 9 13 1 15 1 17 1 18 1	Позиция Номер типа FMS тип сварки/ сварного шва/ соединения/ FMS joint position number type 4 16 BW-С 10 1 TC-F 11 9 TC-С 12 9 TC-С 13 1 TC-F 15 1 TC-F 17 1 TC-F 18 1 TC-F	Позиция Номер типа сварки/ сварного шва/ соединения/ фаски/ FMS joint fMS bevel type type type 1/2V 10 1 TC-F DF 11 9 TC-C 1/2V 12 9 TC-C 1/2V 13 1 TC-F DF 15 1 TC-F DF 17 1 TC-F DF 17 1 TC-F DF 18 1 TC-F DF					

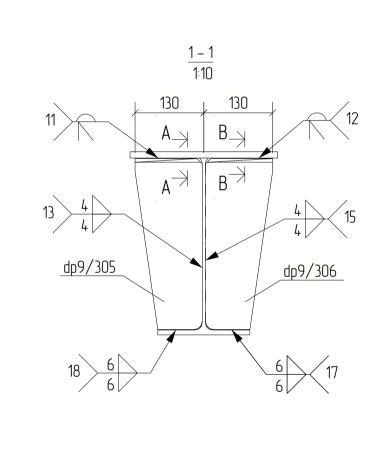
Уровни структуры/Structure levels кол-во/ Отправочная марка/ qty. Магк Блок/ Подсборка/ Сборка/ Рабочий пакет/ Монтажный блок/ Sub-assembly Assembly Block Work pack Erection block OP.3R1.SST-0331/001 AS.3R1/001 BL.3R1/001 WP.3R1/001 EB.3R1/001 Nmozo:/Total: шm/pc(s)

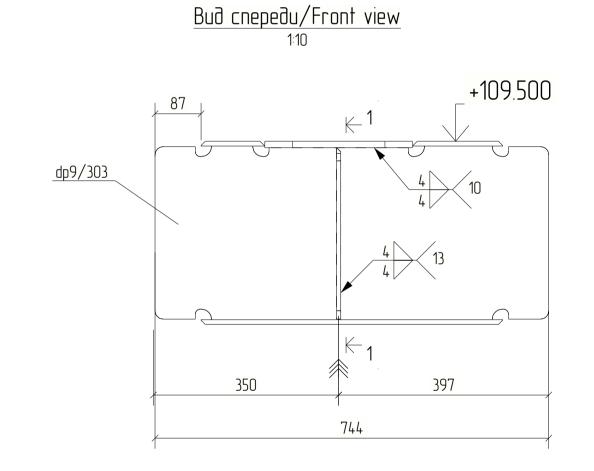


Bud cbepxy/Top view dp9/303

258



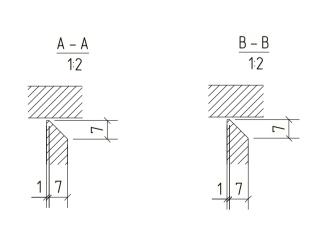


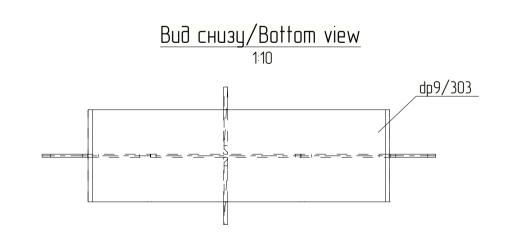


279

744

208





КМД ссылочные	чертежи/KMD reference drawings	,
8∕in	Номер чертежа/Drawing number	шm./pcs.
AS.3R1/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-07140-AS-001_01	1
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.
dp9/303	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05415-D-1021_01	1
dp9/304	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05415-D-1022_01	1
dp9/305	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05415-D-1023_01	1
dp9/306	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05415-D-1024_01	1

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_01".

4. Если марка не состоится 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 технологически отверстия в деталях заварить согласно процедуры "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-PR0-00617-00".

11.09.2020

3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_01".

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.

Т.контр.

Утвердил Федоренко

7. Perform all welds in a closed loop, U.N.O.

8. Temporary technological holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".

9. Dimensions of the parts are specified exc	cluding a gap fo	or shop welds.					
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ							
DRAWING No. / YEPTEX Ho.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA					
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARDS FOR SECONDARY STR					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-300-CS-DRW-5410-01	010	Module 3-TMR-001 Structural DRW — Secondary Framing and Plating—Grating Deck A					
3000-D-EC-300-CS-DRW-5411-01	010	Module 3-TMR-001 Structural Drawings Equipment Supports Deck A Russian Case					
3000-D-FC-300-CS-DRW-5415-01	010	Module 3-TMR-001 Structural Drawings Pine Supports Deck A Russian Case					

			pzof	pswaf	bel
01	11.09.2020	IFC- Issued for Construction/ Выпущено для строительства	A. Tudov	A. Koluibaev	D. Fedorenko
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Onucaнue	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymßepdun

Изм	l. 1	lama			DE	scription/ ondcande	Разработал	Пр	оверил	Утверди
Arctic LN являющу	NG2 LLC. All Jюся соδств	rights rese енностью ю	rved. It is tl компании и п	he responsibil редназначен	ity of each u Вля использо	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only ser of this document to verify the current revision prior to u Вания только персоналом или компаниями, уполномоченным кен проверять текущую редакцию документа перед исполь:	use. Настоящий докум 10 компанией 000 "Ар	ент содер	эжит информаци	Ю
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05415-M-1051				
						3αβοд СПГ				
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMR-001-DA-1 Sub-Deck A. Pipe Support	Cm	адия	/lucm	Листо
Разработал Проверил		Юдов	pozos	11.09.2020	3-ТМR-001-DA-1 Часть Палубы А. Опоры Трубопровода	App.	Р	1	1	
		Колюбо	ae6	prof	11.09.2020	э-тик-оо-ом-т ластив палдов А. Опоры труоопроос	1000	Γ		
Н.конг	mp.	Дмитр	ueb	pot	11.09.2020	Mark OP.3R1.SST-0331/001 /				4.