				/					
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.3S5.DC-071/100	pc/124	PL10x760	C355-6	IP100010	3621.01.01	1	1990	118.3	3.07
	pc/122	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	1748	82.1	1.13
	pc/123	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	1990	93.7	1.29
Система покрытия 1:/Соа	ting system 1:	-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					-	0.00
Система покрытия 2:/Соа	ıting system 2:	_	- 0.00						0.00
Система окраски:/Painting	g system:	C1						-	5.49
	Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								2.9	_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):									5.48
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)							297.0	5.48	

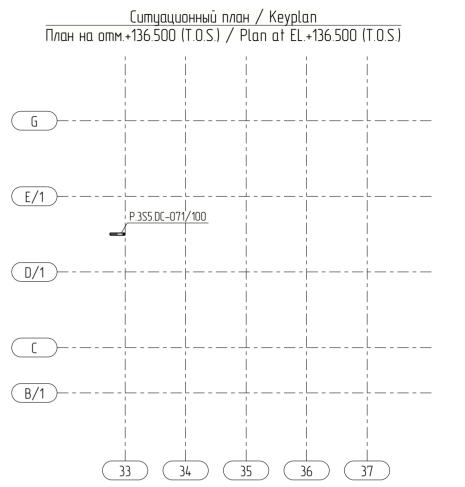
<u>pc/124</u>

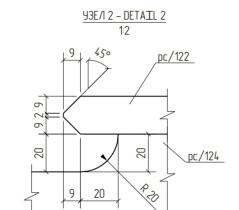
Спецификация сварки/ Weld specification

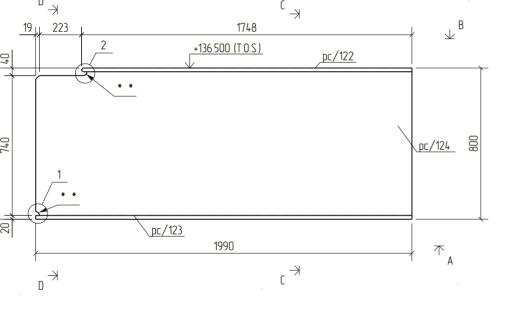
примечание 2 / see note 2									
озиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
варки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.					
osition	number	type	type	class					
w1	1	TC-F	DF	В					
w2	1	TC-F	DF	В					

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	/ Отправочная марка/ Магк			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	P.3S5.DC-071/100						WP.3S5/002	EB.3S5/001		
Mmozo:/Total: 1 Jum/		wm/pc(s)								







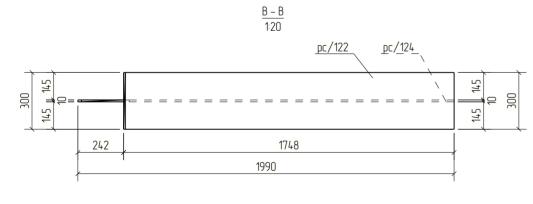


 $\frac{A - A}{1:20}$

1990

Bud cnepedu/Front view

pc/123



шт./pcs.

1

шт./pcs.

1

1

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1546_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1547_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1548_01

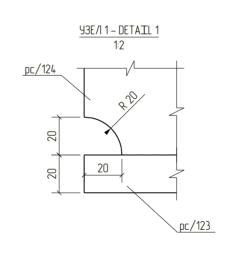
WP.3S5/002

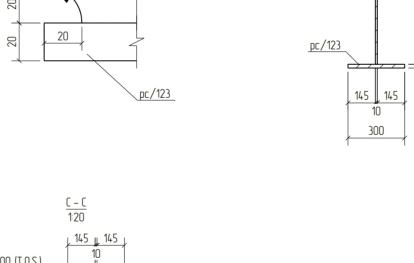
om/from

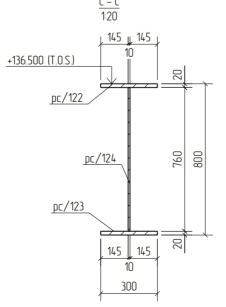
pc/122

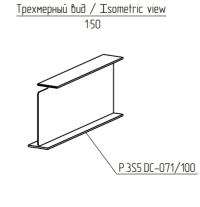
pc/123

pc/124









<u>D – D</u> 1:20

pc/124

* – 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

- 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". 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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- 8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 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".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00".
- 5. Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.

Н.контр.

Т.контр.

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

Н.Х. – Антич 05.11.2021

9. Dime	9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.							
	REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEЖИ							
	DRAWING No. / YEPTEX No. REV./M3M. DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEXA							
30	00-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE					
30	000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
30	00-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
30	00-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE					
07932	2C-KOC-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET					

017522	c 110c 3 1113 00	J J±J CJ 10001	- 00		J111 1	THE THOU SHEET		
						fleje Hoshë	B	24
01	05.11.2021	IFC - Issued	for Constru	ction/Выпущено для строител	льства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic
Rev./	Date/		Doscr	iption/Onucaние		Developed by/		Approved by/
Изм.	Дата		DESCI	ірпоп/ опасанае		Разработал	Проверил	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

информа	ция, которо	зя предназн	начается для	і использован	ия исключит	user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	енными компания	ями. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1638						
						Завод СПГ и СГК н						
Изм.	Кол.уч.	/Jucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	/lucmot			
Разработал М.Новакович Проверил С.Степанович		fleje Hoshi	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	D	1	1					
		U	05.11.2021	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	Γ	l	<u>'</u>					

| С.Степанович | Ш | 05.11.2021 05.11.2021 Mark P.3S5.DC-071/100 / П.Вуконич

ВЕЛЕССТР () Й

4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.

6. All dimensions are in millimeters U.N.O.

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

Отправочная марка P.3S5.DC-071/100

Format/Формат A2