

Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценки/ 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-028/100	pc/118	PL15x1440	C355-6	IP100015	3621.01.04	1	4675	790.8	13.62
	pc/115	PL30x400	C355-6	IP100030	3621.01.04	1	5311	499.3	4.58
	pc/116	PL30x400	C355-6	IP100030	3621.01.04	1	4581	430.7	3.95
	pc/135	PL15x184	C355-6	IP100015	3621.06.02	1	1438	31.1	0.58
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					-	22.73	
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								17519	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								17.5	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								1769.4	22.73
DP16						Итого/Total:	1 ум/pcs(s)	1769.4	22.73

Technical drawing of a rectangular structure, likely a cross-section of a pipe or duct. The drawing shows a horizontal rectangle with a total width of 5311 and a total height of 400. The left side is divided into two sections: a top section of 192.5 and a bottom section of 192.5. The bottom section is further divided into a left section of 369 and a right section of 5311. The top section is labeled $\frac{A-A}{120}$. The right side is labeled $pc/118$ and $pc/115$. The bottom section is labeled $pc/135$. The drawing includes dashed lines indicating internal features and a section line labeled $A-A$.

[illegible]

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and labels:

- Overall length: 4825
- Distance from left end to first step: 245
- Distance between first and second steps: 4581
- Left end diameter: $\varnothing 118$
- First step diameter: $\varnothing 116$
- Second step diameter: $\varnothing 135$
- Right end diameter: $\varnothing 120$
- Left end height: 400
- Left end width: 192.5

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
В/In	Номер чертежа/Drawing number	шм./pсs.
SA 355 P/076	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0185_01	1
от/From	Номер чертежа/Drawing number	шм./pсs.
рс/115	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1539_01	1
рс/116	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1540_01	1
рс/118	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1542_01	1
рс/135	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1559_01	1

<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 проверки/ NDT inspect. class </div>
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

Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section (Fig. 10.10). The column has a total width of 400 mm and a total height of 1500 mm. The top and bottom reinforcement consists of 12 bars (6 on each side). The column is surrounded by a 30 mm thick concrete slab. The column is labeled with 'C-C' and '120' at the top. The reinforcement is labeled with 'pc/115', 'pc/118', 'pc/135', and 'pc/116'. The column is also labeled with 'w1', 'w2', and 'w3'.

Трёхмерный вид / Isometric view

- * - 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

Уровни структуры/Structure levels						
кол-во/ qty.	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакем/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P.3S5 DC-028/100	SA.3S5 P/076			WP.3S5/002	EB.3S5/001
Итого/Total:	1	um/pc(s)				

Y3E/I - DETAIL 1

12

Technical drawing showing a cross-section of a roof/wall junction. Dimensions include vertical offsets of 30, 14, 9, and 11; horizontal offsets of 14, 10, and 20; and a corner radius of R 10. Slopes are indicated as 5° and 45°. Material specifications shown are pc/115 and R 20.

УЗЕЛ 3 - ДЕТАЉ 3

12

30°

8

14

2

14

8

30°

pc/115

93E/12 - DETAIL 2

12

pc/118

10 14 20 20 R 20

10 14 16 14 30 14 2 14

45° 14 45°

pc/116

93E/4 - DETAIL 4

12

pc/116

14

16

9

30°

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 заборить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заборных 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 / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No	REV / ВЗМ	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-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-200-CS-STD-0011-01	05C	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/Разработано	Checked by/Проверено	Approved by/Утверждено	
<p>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.</p>									
						079322С-AWP1А-300-CS-KMD-02650-M-1629			
						Завод СРГ и СРК на ОГТ			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата				
Разработал	М.Новакович			[Signature]	05.11.2021	3-TMS-00S-DC Deck C Primary Structure /			
Проверил	С.Степанович			[Signature]	05.11.2021	3-TMS-00S-DC Платформа Основные конструкции			
Н контрл.	П.Вуконич			[Signature]	05.11.2021	Mark P 3SS DC-028/100 /			
T контрл.						Отправочная марка P.3SS.DC-028/100			
Утв.дрил	H.X. - Антич			[Signature]	05.11.2021				
						ВЕЛЕССТРОЙ			

Tekla Structures				Создано
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №		