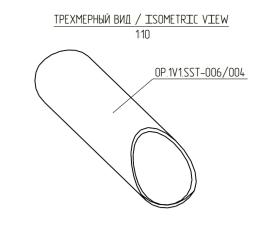
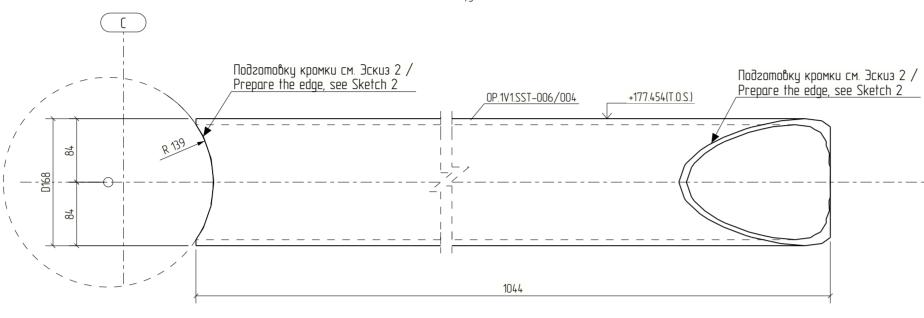
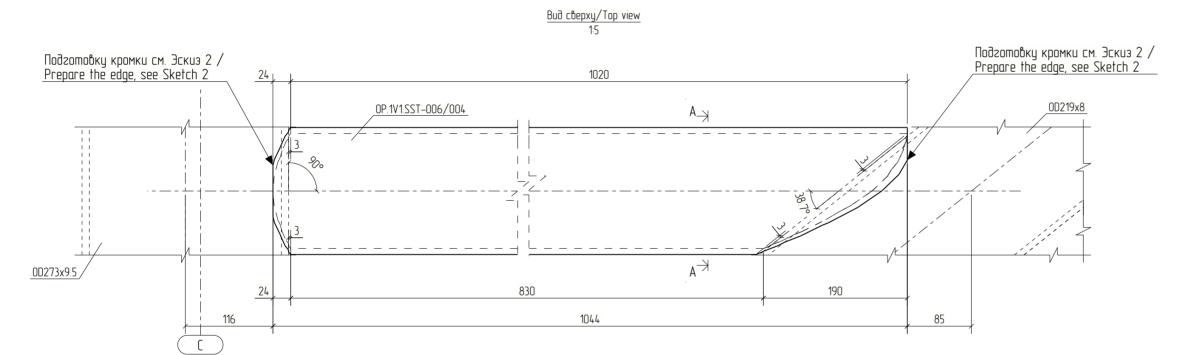
Список материалов/Material list									
					Eð.		Длина,	Общ. Вес,	Общ. Площади,
Марка/	Позиция/	Описание/	Материал/	Идентиф. номер/	расценка:/	Кол-во/	MM/	K2/	кв. м/
Mark	Position	Description	Material	Ident code	Pay	Qty.	Length,	Unit Weight,	Ext. Surf.,
		·			item:		mm	kg	Sq m
OP.1V1.SST-006/004	op/49	OD168x8	C345-6	IS2011688	3622.03.02	1	1044	33.0	0.51
Система покрытия 1:/Coating system 1:		-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):				_	0.00	
Система покрытия 2:/Coating	g system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting sy	ystem:	1						-	0.51
				Нетто вес одно	ой марки:/Net w	veight of or	ne mark:	33.0	_
				1% o	т веса нетто:,	/1% of ne	t weight:	0.3	-
		Вес одной марки (вкл	ючая металл сварного	о шва):/Weight of or	ne mark (includir	ng the weld	d metal):	33.3	0.51
DP3					Umozo:/Tota	l: 1 u	um/pc(s)	33.3	0.51

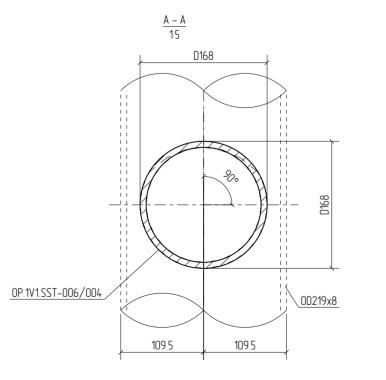
			У	ровни структу	ры/Struct	ure levels		
кол-во/ qty.	Отправочн Mark	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly		·	Монтажный блок/ Erection block
1	OP.1V1.SST-	-006/004						EB.1V1/001
Итого:/Т	otal:	1	шт/рс(s)					



Buð cnepeðu/Front view

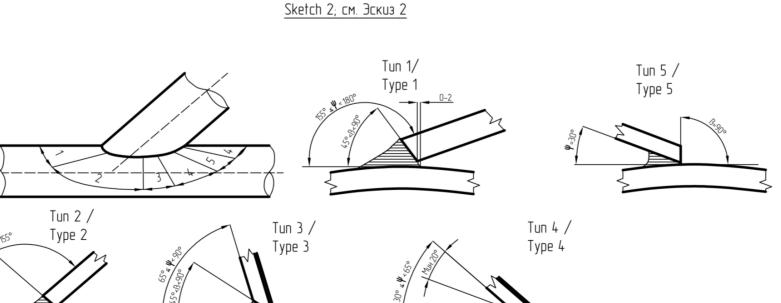






КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings						
B∕in	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.				
EB.1V1/001	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00052-EB-001_02	1				
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.				
op/49	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-M-0073_02	1				

Подп. и дата Взам. Инв. №



ПРИМЕЧАНИЯ:/NOTES:

Лист заменен Sheet replaced

- 1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".
- 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ
- "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00_05". 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_02".
- 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_02".
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений. 10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна
- в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01_04" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
- 1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".
- 2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00_05".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_02".
- 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.
- 7. Perform all welds in a closed loop, U.N.O.
- 8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00_02".
- 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

Н.Х. – Антич 🛮 🐠 18.06.2021

10. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory

in accordance with the procedure. 3000-D-EC-20D-CO-21D-0009-01_04. With baragraph 2.13 and sketch number 1.									
	REFERENCE	KM DRAWINGS / CCЫ/104HЫE KM ЧЕРТЕЖИ							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA							
3000-D-EC-100-CS-DRW-0052-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - PRIMARY STRUCTURE							
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS							
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES STANDARDS FOR PRIMARY STRUCTURE							
3000-D-EC-100-CS-DRW-0053-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - SECONDARY STRUCTURE							
079322C-P0C-1-TVS-001-STS-CS-10001	020	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE-VENT STACK-1-TVS-001-PRIMARY STRUCTURE							

			B	(113)	Althor.
02	18.06.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.HAntic
01	23.04.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P. Vukonic	N.HAntic
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymbepdun

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 предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права

	а настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.									
						079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-M-0073				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1-TVS-001 Secondary Structure /	Стадия	/lucm	Листов	
Разработал		B.Buma	рович	B	18.06.2021	1-TVS-001 Вторичные констрикции	D	1	1	
Проверил		П.Вуко	нич	13	18.06.2021	. 13.	「	1		
Н.контр.		4.Гуду	рич	turep	18.06.2021	Mark OP.1V1.SST-006/004 /			△ ✓ ⊗	

Cumyaционный план / Keyplan План на omm.+139.500 (TOS)/ Plan at EL.+139.500 (TOS)

(D/1)OP.1V1.SST-006/004

Эскиз 1





