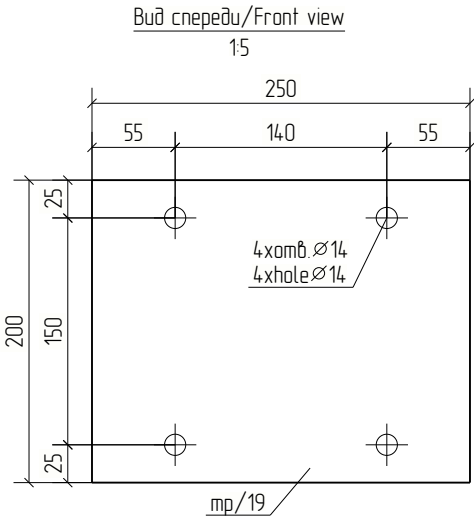


Согласовано		

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инд. №

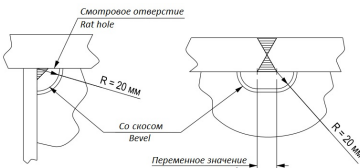
КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
В/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
MP.3P5.TB-144/010-AA	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0016_02	1
MP.3P5.TB-144/010-AB	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0016_02	1
MP.3P5.TB-144/008-AA	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0018_02	1
MP.3P5.TB-144/008-AB	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0018_02	1
MP.3P5.TB-144/009	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0023_02	1
MP.3P5.TB-144/007	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0024_02	1
MP.3P5.TB-144/006	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0033_02	1
MP.3P5.TB-144/005	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-M-0056_02	1

Список материалов/Material list								
Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
mp/19	PL25x200	C355-6	IS100025	3622.05.03	8	250	78.4	0.98
DP8	Итого:/Total:				8		78.4	0.98



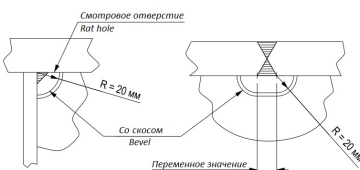
ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:

- 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_01".
- Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- Все размеры даны в мм, если не указано иное.
- Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.



Эскиз 1

- 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_01".
- Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters U.N.O.
- Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.








Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-6312-01	02C	STRUCTURAL DRW MODULE-3-TMP-005-MONORAILS AND PADEYES - DECK A. RUSSIAN CASE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATON IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE

02	29.04.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	G.Maksimov	V.Schukin	V.Leonov
01	01.03.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	G.Maksimov	V.Schukin	V.Leonov
Rev./Изм.	Date/Дата	Description/Описание	Developed by/Разработал	Checked by/Проверил	Approved by/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 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.

						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06312-D-0008			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMP-005-DA-1 Sub-Deck A. Monorails and Padeyes	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Г.Максимоф			29.04.2021	3-TMP-005-DA-1 Часть палубы А. Монорельсы и проушины	Р	1	1
Проверил		В.Шукин			29.04.2021				
Н.контр.		Г.Максимоф			29.04.2021	Single part mp/19 / Деталь mp/19			
Т.контр.									
Утвердил		В.Леонов			29.04.2021				