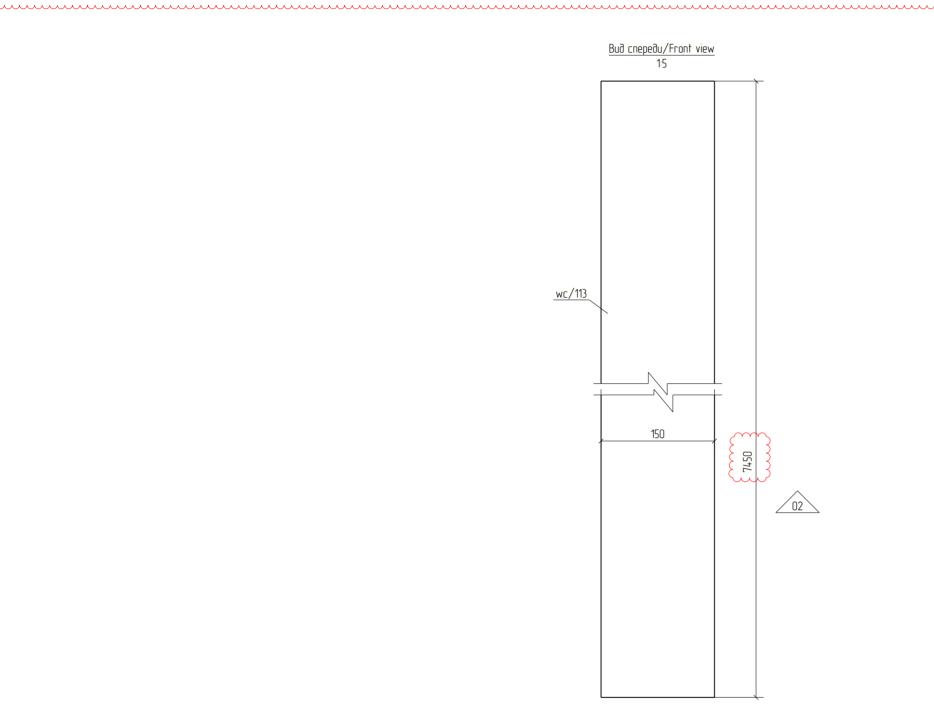
	······		erial list/Cnuco	 JK~MQM£DUQ/	106~~~~	·····	~~~~	··········	
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Pay item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WC.3P5.PL-8/066	wc/113	PL8x150	C355-6	IS10008	3622.06.01	1	7450	70.2	2.36
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						0.00
Система окраски:/Painting system:		C1	- 2.65					2.65	
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							70.2	_	
1% om веса нетто:/1% of net weight:						0.7	_		
Bec одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):						70.9	2.36		
DP30 Mmozo:/Total: 1 wm/pc(s)						70.9	2.36		

Уровни структ	<del>-</del> ·			
n-во/ Отправочная марка/ Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
WC.3P5.PL-8/066		BL.3P5/003	WP.3P5/002	EB.3P5/001
ozo:/Total: 1 wm/pc(s)				



## 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".
- 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.
- 10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
- 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–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 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".
- 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- 10. The chamfer of the edges of temporary rat holes is not shown conditionally but it is mandatory

22.09.2021

Ma 22.09.2021

22.09.2021

Д.Васильева

Г.Максимов

В./Іеонов

Проверил

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCH/104HHE KM 4EPTEXN						
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA				
3000-VLST-MTE-3BLM10-CA-DRW-17421-01	020	3-BLM-010 External Wall Layout and Details for Deck A and Deck B				
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS				
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR SECONDARY STRUCTURE				

		Final	P	Jungter-
22.09.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	P.Sipko	D.Vasileva	V.Leonov
12.08.2021	IFC—Issued for Construction/Выпущено для строительства	P.Sipko	D.Vasileva	V.Leonov
Date/	Description / Opuranue		Checked by/	Approved by/
Дата	Description/ ondcande	Разработал	Проверил	Утвердил
	12.08.2021 Date/	12.08.2021 IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства  Date/  Description/Орисание	12.08.2021 IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства P.Sipko Date/ Description/Орисание Developed by/	12.08.2021 IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства P.Sipko D.Vasileva  Date/ Description/Орисания Developed by/ Checked by/

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

						ьно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномочен ны. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текуи				
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-17421-M-0135				
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMP-005-DB-1 Sub-Deck B.	Стадия	/lucm	Листов	
Разра	Разработал		П.Сипко		22.09.2021	Details for fixing external walls BLM 3-TMP-005-DB-1 Часть палубы В.	Р	1	1	

Детали для крепления наружных стен BLM

Mark WC.3P5.PL-8/066 /

Отправочная марка WC.3P5.PL-8/066

Tekla Structures

(Согласовано
Инв. Nº подл. Подп. и дата Взат. Инв. Nº КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02300-BL-003\_03 BL.3P5/003

Format/Формат A2

ВЕЛЕССТР () Й

Sketch 1