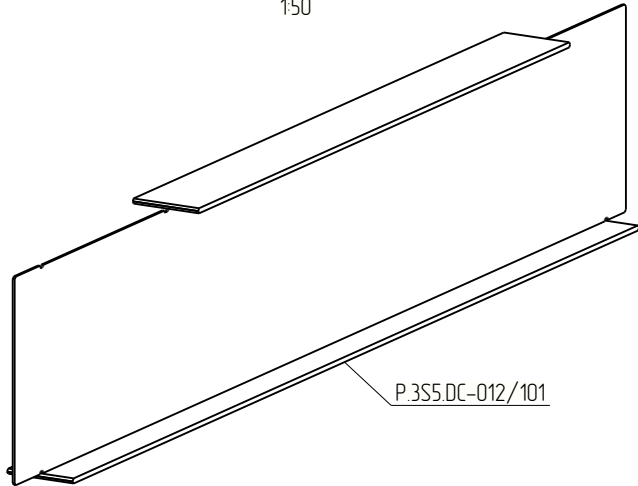
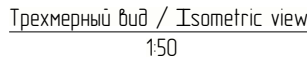
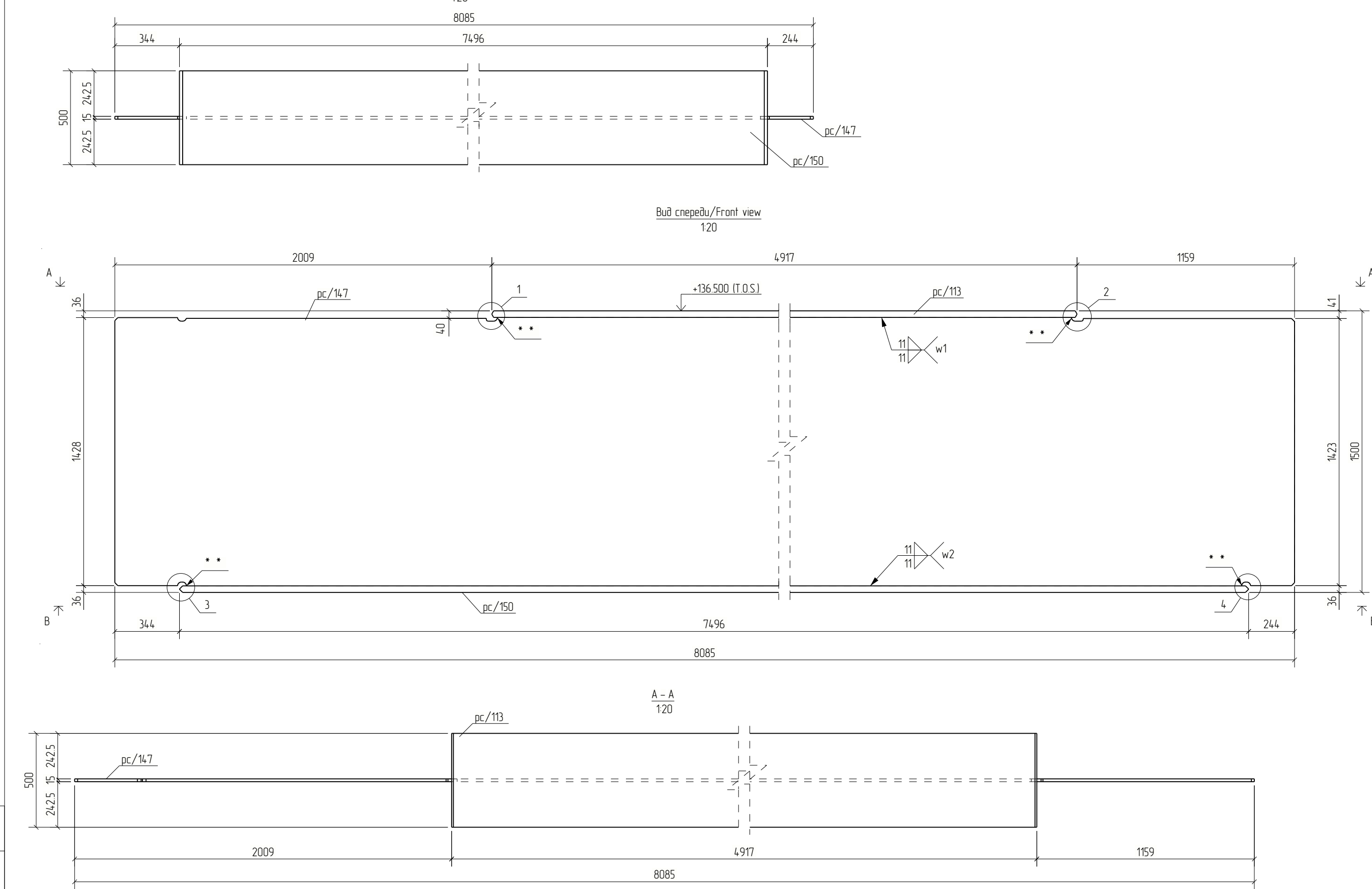


Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.355 DC -012/101	pc/147	PL15x1430	C355-6	IP100015	36210104	1	8085	1358.9	23.37
	pc/113	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	4917	674.2	5.28
	pc/150	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	7496	1027.5	8.03
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					-	36.68	
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								3060.6	-
1% от веса нетто /1% of net weight								30.6	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								3091.2	36.68
DP16					Итого/Total:	1	um/pcl(s)	3091.2	36.68

Спецификация сварки/ Weld specification				
см. примечание 2 / see note 2				
Позиция сварки/ Weld position	Номер типа сварного шва/ Weld type number	FMS тип соединения/ FMS joint type	FMS тип фаски/ FMS bevel type	NDT класс проберки/ NDT inspect. class
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B

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-012/101	SA 3S5 P/079			WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого/Total:	1	um/pc(s)				



КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/in	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
SA 355.P/079	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0188_01	1
ом/from	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
pc/113	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1537_01	1
pc/147	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1571_01	1
pc/150	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1574_01	1

* - 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

Technical drawings of the rear view of a mechanical part, showing two detail views (Detail 3 and Detail 4) and the main rear view. The part has a central hexagonal hole and a semi-circular feature on the right side. Dimensions include radii R20, R10, and R7, and various linear measurements in millimeters. The material is labeled as PC/147.

Detail 3 (Left): Shows a section of the rear view with a semi-circular feature. Dimensions include a radius of R20, a width of 10, a height of 7, and a total width of 20. The material is labeled as PC/147.

Detail 4 (Right): Shows another section of the rear view with a semi-circular feature. Dimensions include a radius of R20, a width of 20, a height of 7, and a total width of 10. The material is labeled as PC/147.

Main Rear View (Center): Shows the full rear view of the part. Dimensions include a central hexagonal hole with a width of 17 and a height of 17. The overall width is 12, and the overall height is 35. The material is labeled as PC/150.

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 закрывать согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

- 1 For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-UO".
- 2 For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-UO".
- 3 For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-UO".
- 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-UO".
- 9 Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛЮЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV/ИЗМ	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-STB-0011-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-300-CS-STB-0009-01	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-SITS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET	

01	05.11.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M Novakovic	S. Stepanovic	N.H.-Antic
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 проверить лекцию редакцию перед применением.

						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1624			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure /	Стadia	Лист	Листов
Разработал	М.Новикович			<i>М.Новикович</i>	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	Р	1	1
Проверил	С.Степанович			<i>С.Степанович</i>	05.11.2021				
Н.контр.	П.Вуконич			<i>П.Вуконич</i>	05.11.2021	Mark P.3S5.DC-012/101 /			
Т.контр.						Отправочная марка P.3S5.DC-012/101			
Утвердил	Н.Х. – Антич			<i>Н.Х. – Антич</i>	05.11.2021		ВЕЛЕССТР 