

Таблица Ссылки	Ссылка				Всего	№
Таблица Ссылки	Ссылка				Всего	№
Таблица Ссылки	Ссылка				Всего	№

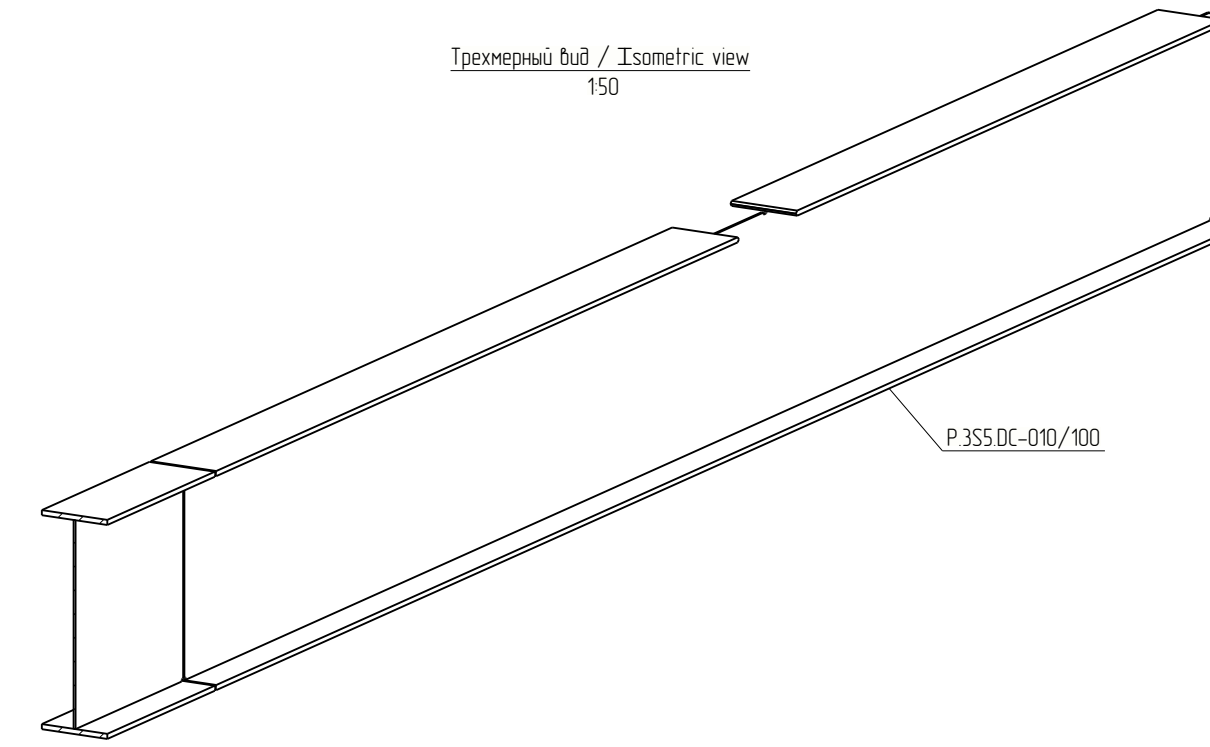
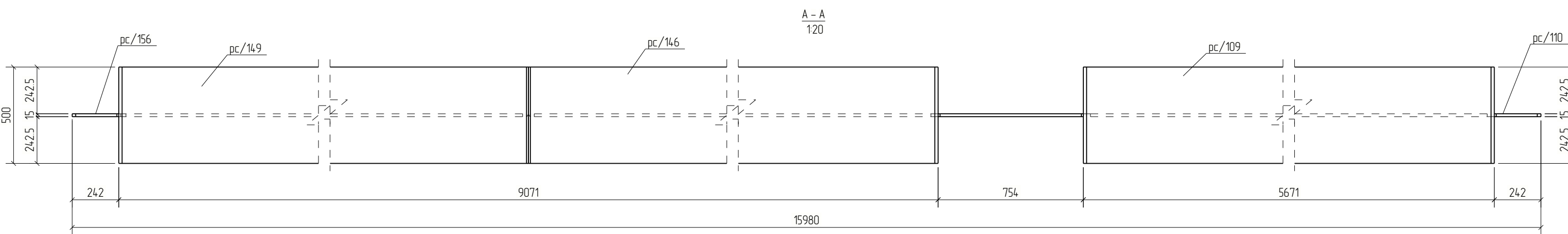
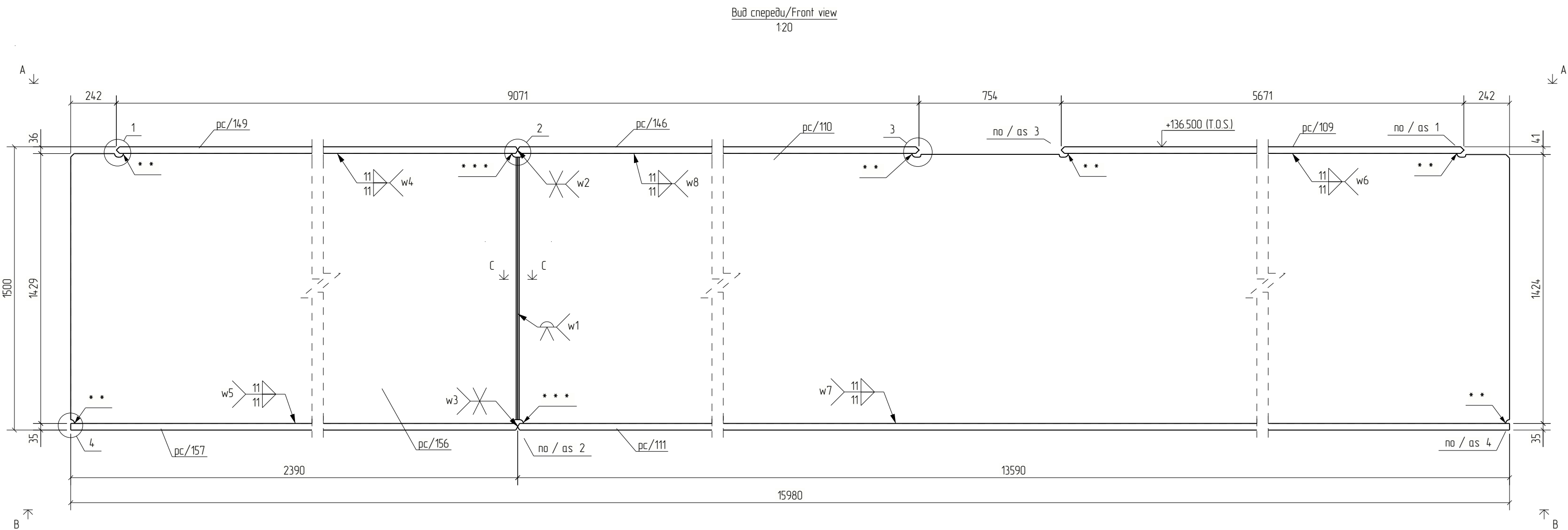
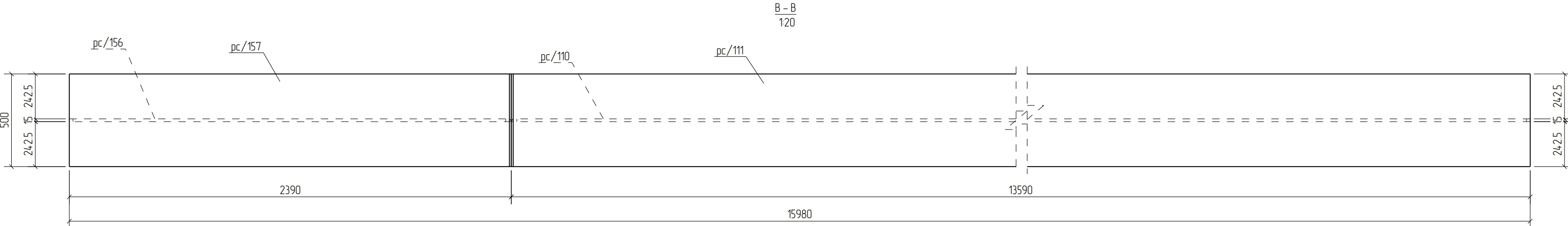
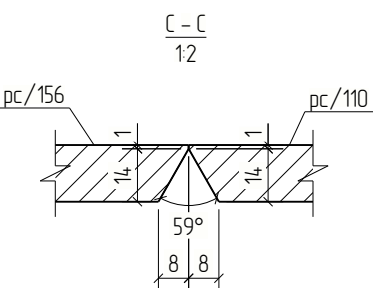
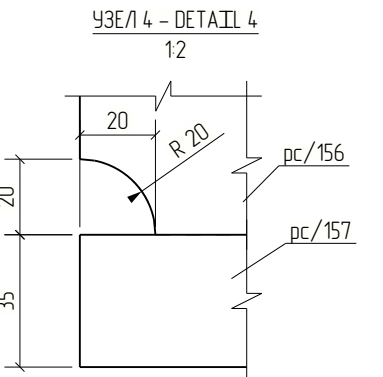
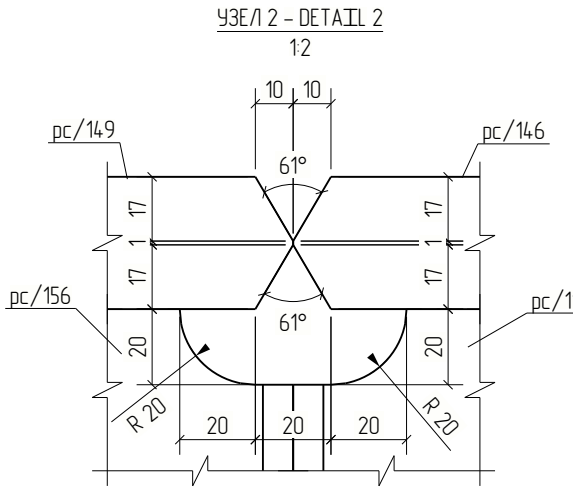
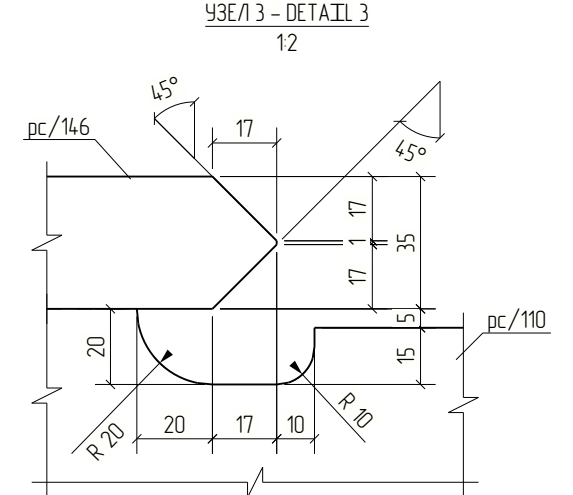
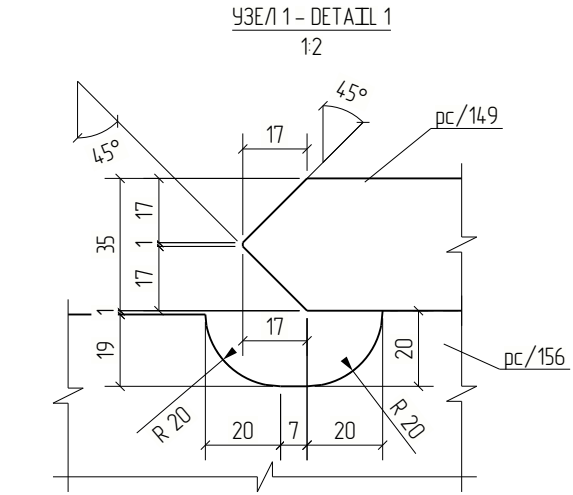
КМД ссылачные чертежи/KMD reference drawings		
б/п	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs
WP 3SS/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
от/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs
pc/109	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1533_01	1
pc/110	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1534_01	1
pc/111	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1535_01	1
pc/146	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1570_01	1
pc/149	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1573_01	1
pc/156	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1580_01	1
pc/157	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1581_01	1

Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Identif. code	Ед расценки/ Pay item	Кол-во/ Qty	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight,	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P 3SS DC-010/100	pc/110	PL15x1430	C355-6	IP100015	36210104	1	13590	2286.6	39.29
	pc/109	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	5670	776.8	6.08
	pc/111	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	13590	1866.3	14.57
	pc/146	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	6923	949.2	7.42
	pc/149	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	2148	293.3	2.32
	pc/156	PL15x1430	C355-6	IP100015	36210104	1	2390	4015	6.94
	pc/157	PL35x500	C355-6	IP100035	36210104	1	2390	327.7	2.58
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						-	79.20
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								6901.4	-
% от веса нетто /% of net weight								69.0	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								6970.4	79.20
Итого/Total:								1 шт/pcs	6970.4
DP16									

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 проверки/ NDT inspect. class
w1	7	BW-C	V	A
w2	8	BW-C	X	A
w3	8	BW-C	X	A
w4	1	TC-F	DF	B
w5	1	TC-F	DF	B
w6	1	TC-F	DF	B
w7	1	TC-F	DF	B
w8	1	TC-F	DF	B

кол-во/ qty.	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P 3SS DC-010/100				WP 3SS/002	EB 3SS/001
Итого/Total:		1	шт/pcs			

## Уровни структуры/Structure levels



\* - Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутой контуре  
... - Do not perform weld in a closed loop / Сварку шов не замыкать  
\*\*\* - Close rat holes after welding of elements / Закрыть временные технологические отверстия после сборки элементов

ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES									
1. Деталь 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 закрыть согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".									
9. Размеры детали выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.									
10. Марка не изготавливается потому что она в ON HOLD статусе.									
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 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/PPF 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.									
10. The mark is not manufactured because it is in the ON HOLD status.									
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛочНЫЕ 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-STD-0011-01		05C		STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01		04C		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-AOC-3-TMS-005-SIS-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 предназначается для использования исключительно упомянутыми сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или упомянутыми компаниями. Авторские права на настоящий документ принадлежат ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.									
079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1621									
Завод СПГ и СГК на ОГТ									
Изм.	Кол-во	Лист	№ док	Подпись	Дата	3-TMS-005-Deck C Primary Structure / 3-TMS-005-CK Палуба C. Основные конструкции	Стандия	Лист	Листов
Разработал				М.Новакович	05.11.2021				
Проверил				С.Степанович	05.11.2021				
Н.контр.				П.Вуканович	05.11.2021				
Т.контр.									
Утвердил				Н.Х. - Антич	05.11.2021				
						Mark P 3SS DC-010/100 / Отправочная марка P 3SS DC-010/100			