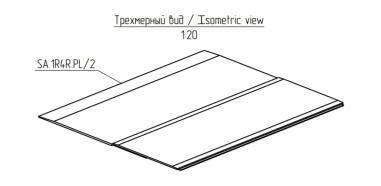
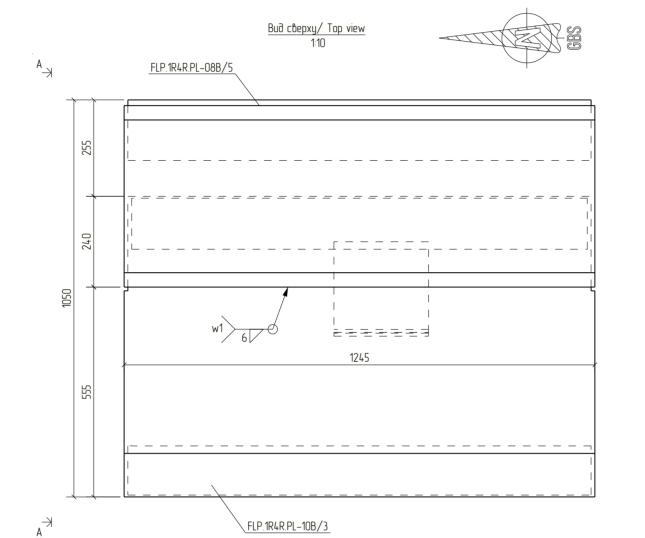
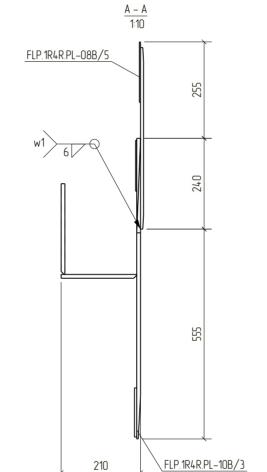
Список материалов/Material list									
Ор	Марка/ Магк	Onucaнue/ Description	Yepme*/ Drawing	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Ed. расценка/ Pay item	Cuc. покрытия 1, кв. м:/ Coating sys. 1, Sq m:	Cuc. покрытия 2, кв. м:/ Coating sys. 2, Sq т:	Сис. окраски, кв. м:/ Painting sys., Sq m:	
DP4 FLP.1R4R.PL-08B/5		Flooring Plate	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-M-0130_02	41.4		0.00	0.00	1.63	
DP4	FLP.1R4R.PL-10B/3	Flooring Plate	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-M-0134_02	93.7		0.00	0.00	2.93	
DP4				135.1	3622.01.02				
Nmoso i	no DP4:/Total by DP4:			135.1		0.00	0.00	4.56	
Система покрытия 1:/Coating system 1:		_	Общее кол-во (m2):/Total qty. (m2):			0.00			
Система покрытия 2:/Coating system 2:		-					0.00		
Система окраски:/Painting system:		1						4.56	
Вес неmmo:/Net weight:									
		1.4							
		136.5		0.00	0.00	4.56			

Спецификация сварки	/
Weld specification	

см. примечание 2 / see note 2								
Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.					
position number		type	class					
2	TC-F	SF	С					
Общее кол. сварных швов:/Total number of welds:								
	Номер muna cварного шва/ Weld type number 2	Hoмер muna FMS mun cварного шва/ соединения/ Weld type FMS joint number type 2 TC-F	Homep muna FMS mun FMS mun cварного шва/ соединения/ фаски/ Weld type FMS joint FMS bevel type type 2 TC-F SF					







## 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\_01".
- 4. Чертежи марок 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.
- 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-PR0-00615-00\_01".
- 4. Drawings of the mark 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 technological holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".

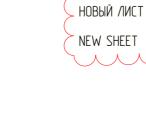
9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ							
DRAWING No. / YEPTEX No. REV./N3M. DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEXA							
3000-D-EC-100-CS-DRW-0058-01	030	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE MODULE INTEGRATION AND INFILL AREA (RUSSIAN CASE)					
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE					
3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01	050	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE					

			#hoption	MT.	Althor
01	02.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Djordjevic	M.Trajkovic	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ ondcande	Разработал	Проверил	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 уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права

Danna	Dannasaman M Dwandwahuu Missi N207		no no ono 1									
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	1R4R Module Integration /	Стадия	/lucm	Листо			
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ					
						079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-SA-0025						
						права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан п						



КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number ɓ∕in EB.GBS1/001

Проверил Н.контр. Т.контр. шт./pcs.

Утвердил

Разработал | М.Джорджевич | 🎋 | 1/2.07/.2021 | 1R4R Интеграция модулей *MT* 02.07.2021 М.Трайкович 02.07.2021 Sub assembly SA.1R4R.PL/2 / П.Вуконич Подсборка SA.1R4R.PL/2

Н.Х. – Антич | 🐠 | 02.07.2021

ВЕЛЕССТР () Й

Format/Формат A2

подл. Подп. и дата Взам. Инв. No

кол-во/ Подсборка/

Umozo:/Total:

Sub-assembly

SA.1R4R.PL/2

Уровни структуры/Structure levels

Block

Assembly

wm/pc(s)

Рабочий пакет/

Work pack

Монтажный блок/

Erection block

EB.GBS1/001

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00058-EB-001\_02