

Техн. Структуры	Согласовано		
	Подп. и дата		
	Взам. Инв. №		
	Инв. № подл.		

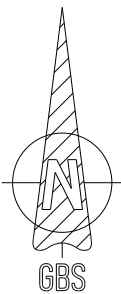
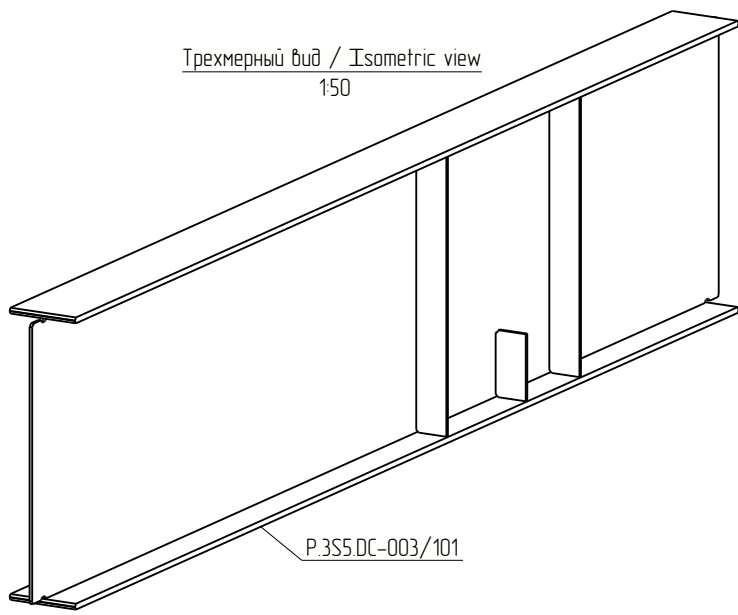
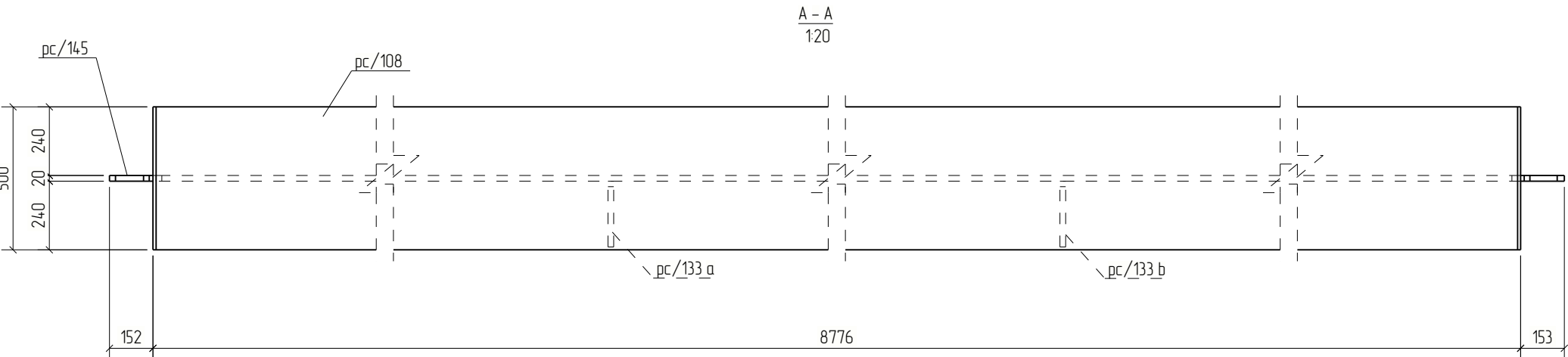
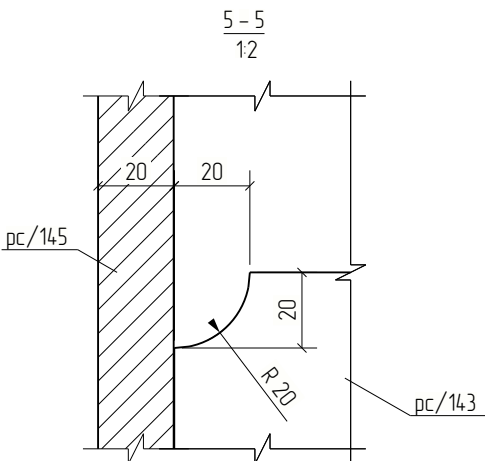
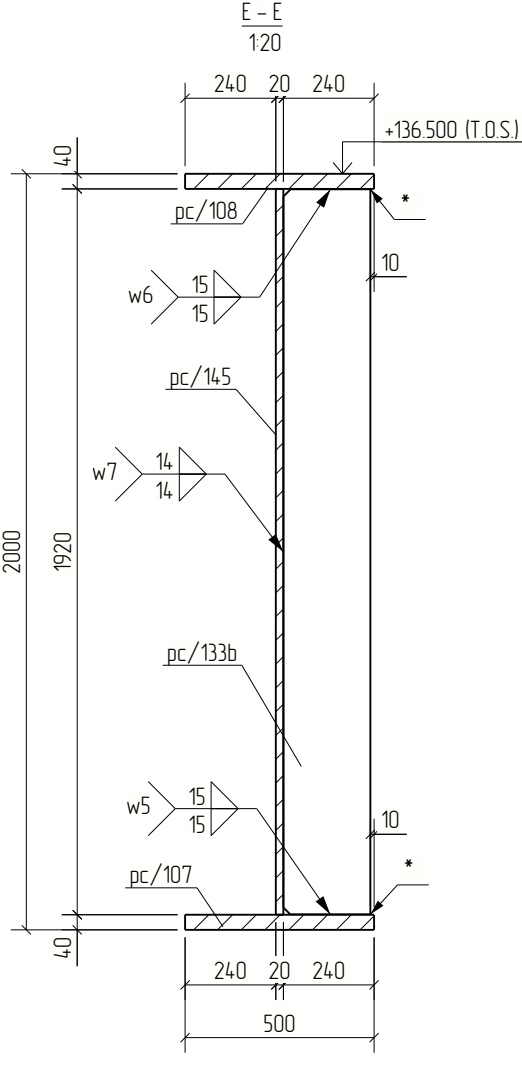
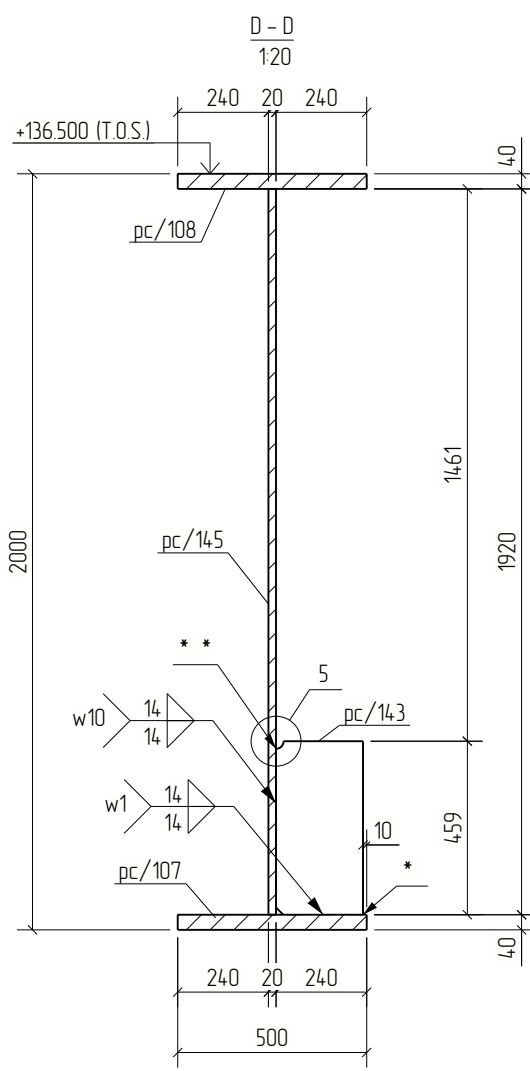
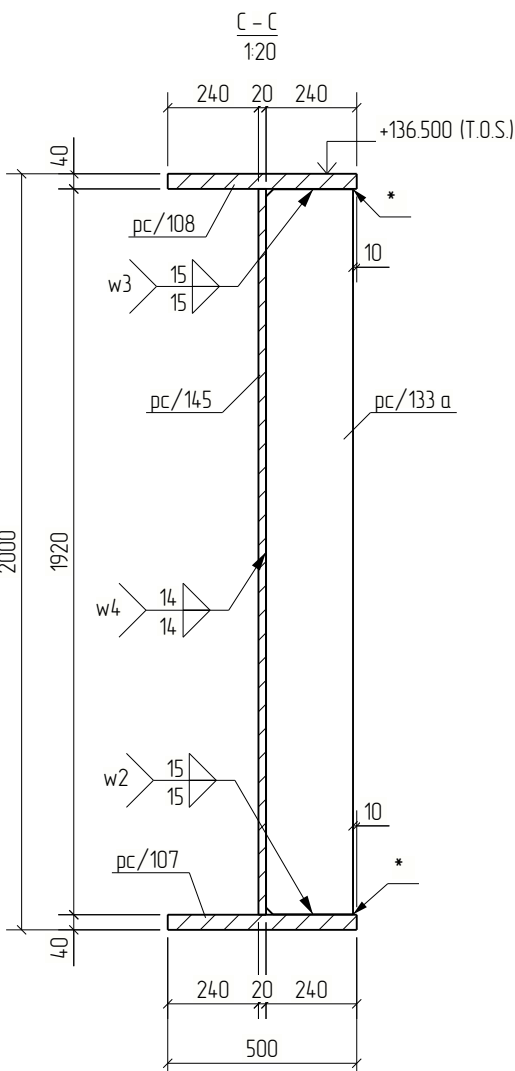
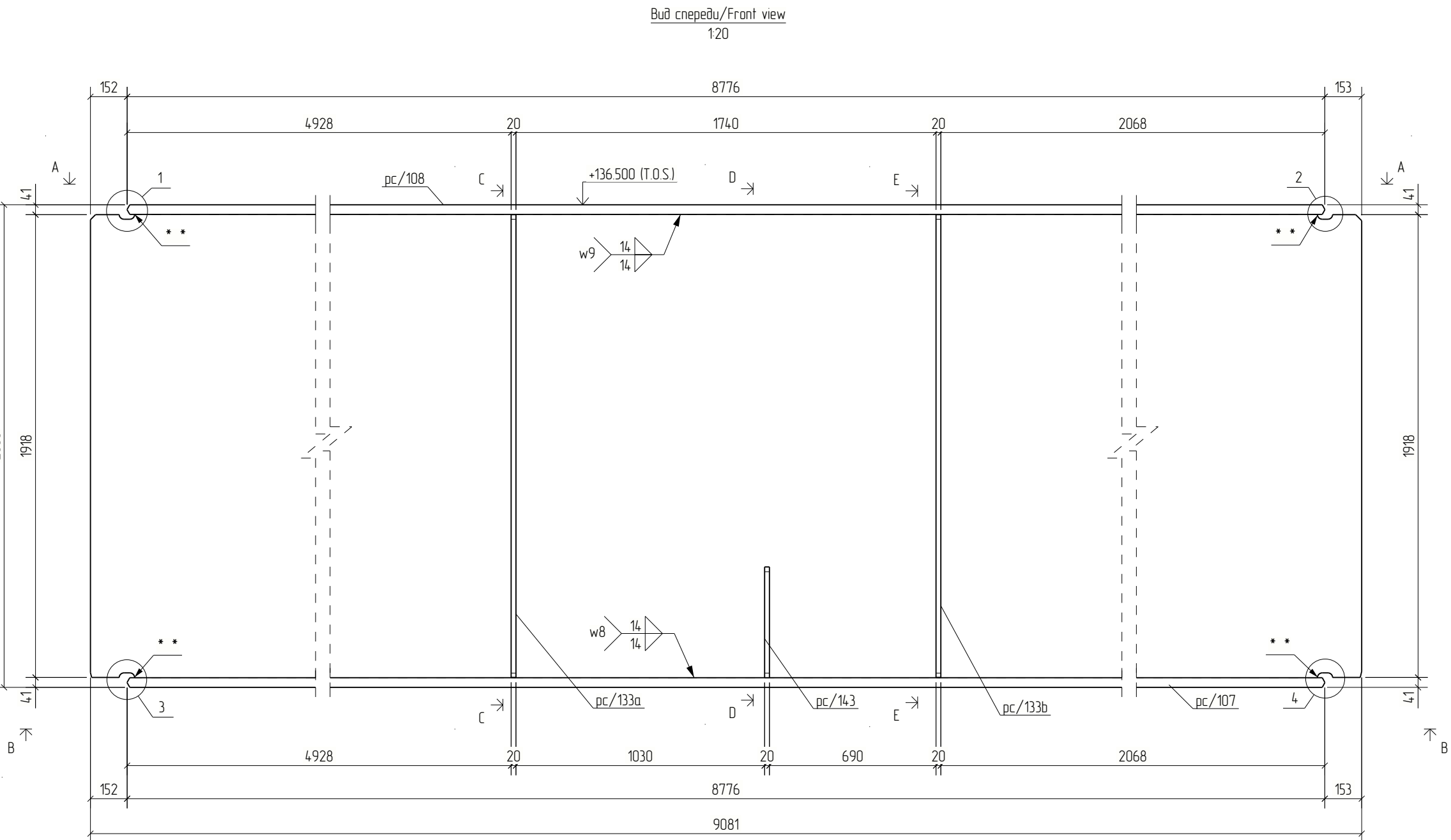
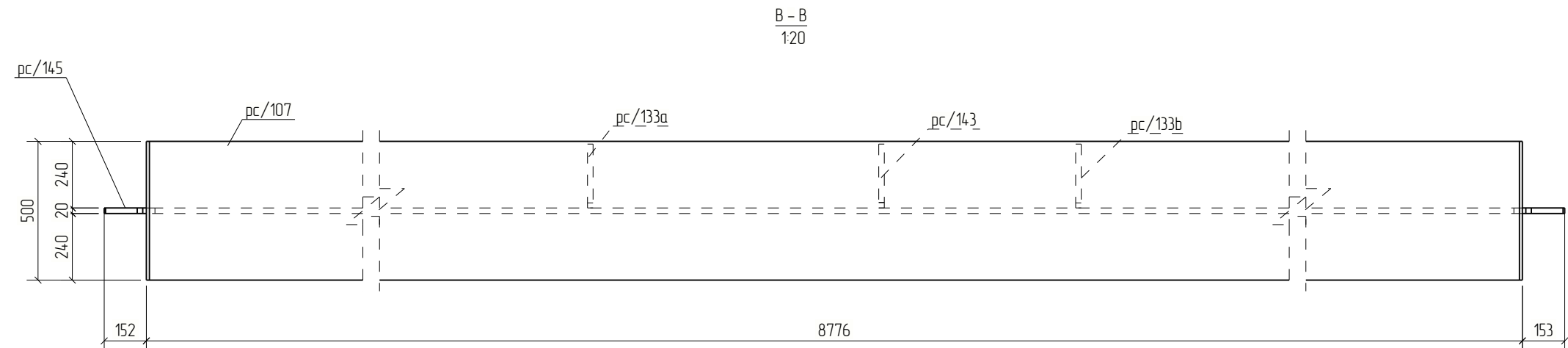
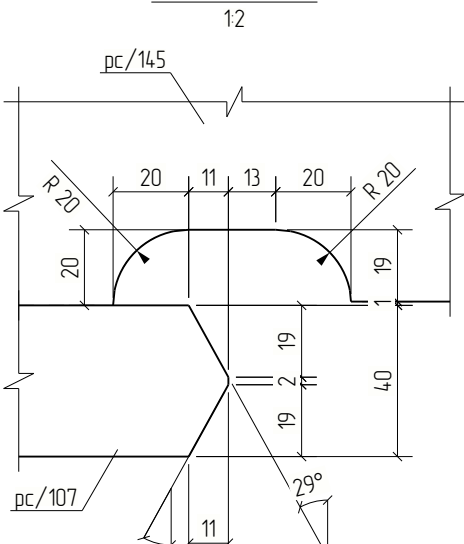
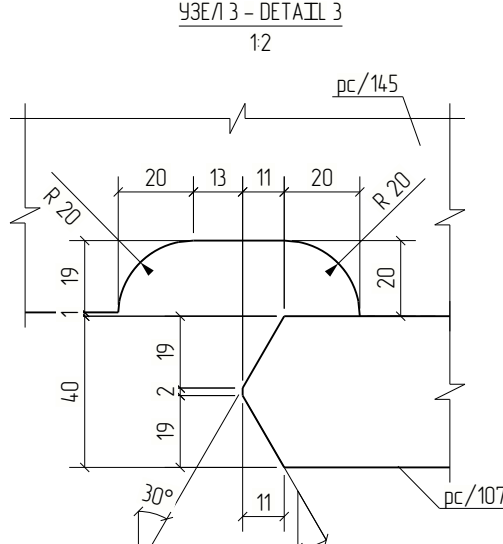
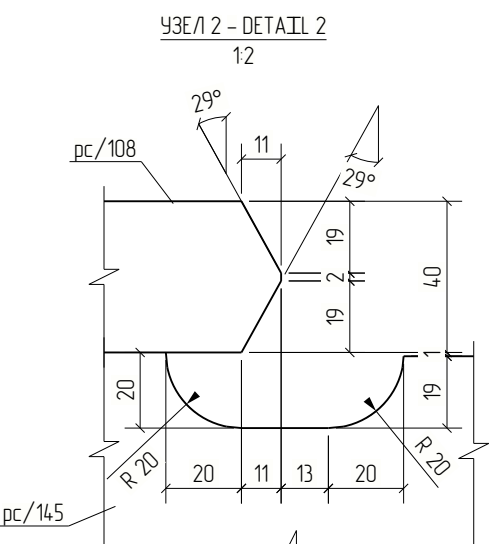
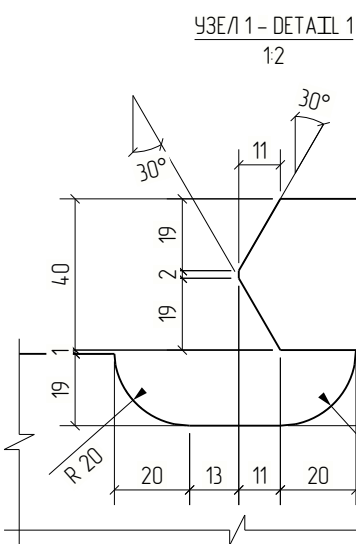
КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
В/п	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs
WP 355/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
от/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs
pc/107	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1531_01	1
pc/108	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1532_01	1
pc/133	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1557_01	2
pc/143	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1567_01	1
pc/145	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1569_01	1

Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident. code	Ед расценки/ 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-003/101	pc/145	PL1920*20	C355-6	IP100020	36210104	1	9081	2736.5	35.30
	pc/107	PL40x500	C355-6	IP100040	36210104	1	8776	1376.2	9.50
	pc/108	PL40x500	C355-6	IP100040	36210104	1	8776	1376.2	9.50
	pc/133a	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	1918	69.2	0.97
	pc/133b	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	1918	69.2	0.97
	pc/143	PL20x230	C355-6	IP100020	362106.02	1	459	16.5	0.24
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						-	-
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								5643.8	-
1% от веса нетто 1% of net weight								56.4	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								5700.2	56.47
Итого/Total:						1	шт./pcs(s)	5700.2	56.47
DP16									

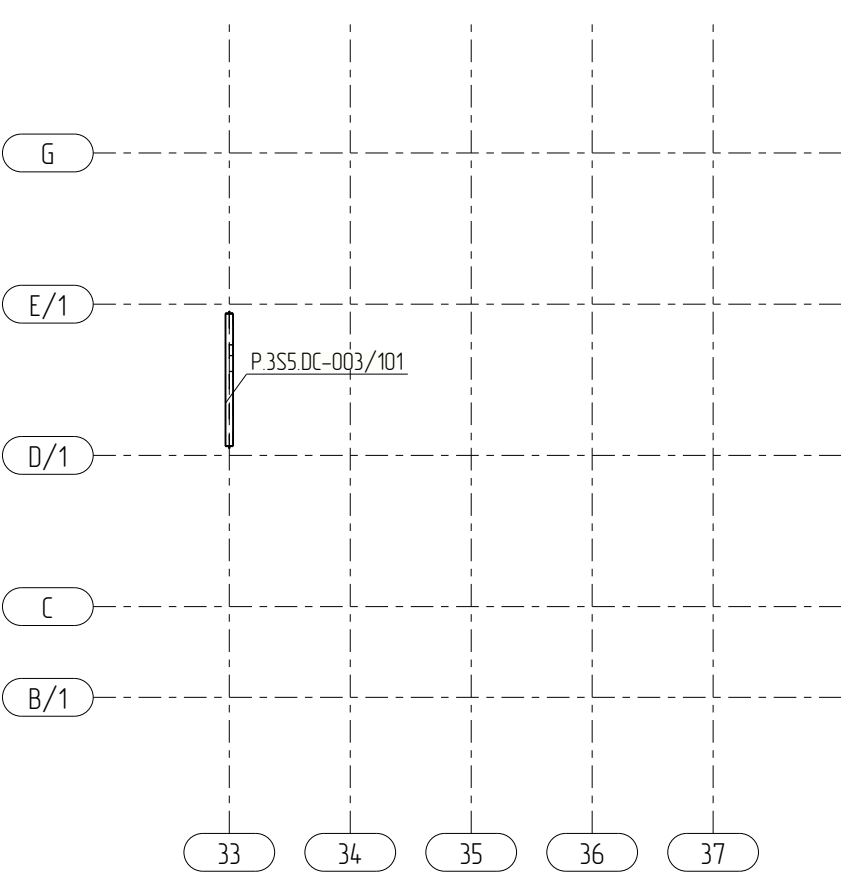
Спецификация сварки/Weld specification				
см. примечание 2 / see note 2				
Позиция сварки/Weld position	Номер типа сварного шва/Weld type number	FMS тип соединения/FMS joint type	FMS тип фаски/FMS bevel type	NDT класс проверки/NDT inspect. class
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B
w3	1	TC-F	DF	B
w4	1	TC-F	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
w9	1	TC-F	DF	B
w10	1	TC-F	DF	B

кол-во/qty.	Оппробочная марка/Mark	Подсборка/Sub-assembly	Сборка/Assembly	Блок/Block	Рабочий пакет/Work pack	Монтажный блок/Erection block
1	P 355 DC-003/101				WP 355/002	EB 355/001
Итого/Total:		1	шт./pc(s)			

Уровни структуры/Structure levels



Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)



- 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".
 - Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
 - Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
 - Все размеры даны в мм, если не указано иное.
 - Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 - Временные технологические отверстия в деталях заботить, согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 - Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

- 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".
- If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.
- Requirements for CSP/PPF will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters UNO.
- Perform all welds in a closed loop, UNO.
- Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

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-300-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-A0C-3-TMS-005-SIS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET	

01	05.11.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M Novakovic	S Stepanovich	N H - Antic	
Rev/Изм.	Date/Дата	Description/Описание	Developed by/Разработал	Checked by/Проверил	Approved by/Утвердил	
The document contains proprietary information and is intended for use by 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 принадлежит для использования исключительно сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или упомянутыми компаниями. Актуальность информации в настоящем документе предоставляется ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущие редакции перед применением.						
079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1620						
Завод СПГ и СГК на ОГТ						
Изм.	Кол-во	Лист	№рек	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure / 3-TMS-005-DC Палуба C Основные конструкции
Разработал				M Novakovic	05.11.2021	
Проверил				S Stepanovich	05.11.2021	
Н.контр.				P Vukobrat	05.11.2021	
Т.контр.						
Утвердил				H X - Antic	05.11.2021	
				Mark P 355 DC-003/101 / Оппробочная марка P 355 DC-003/101		
				БЕЛЕССТР		