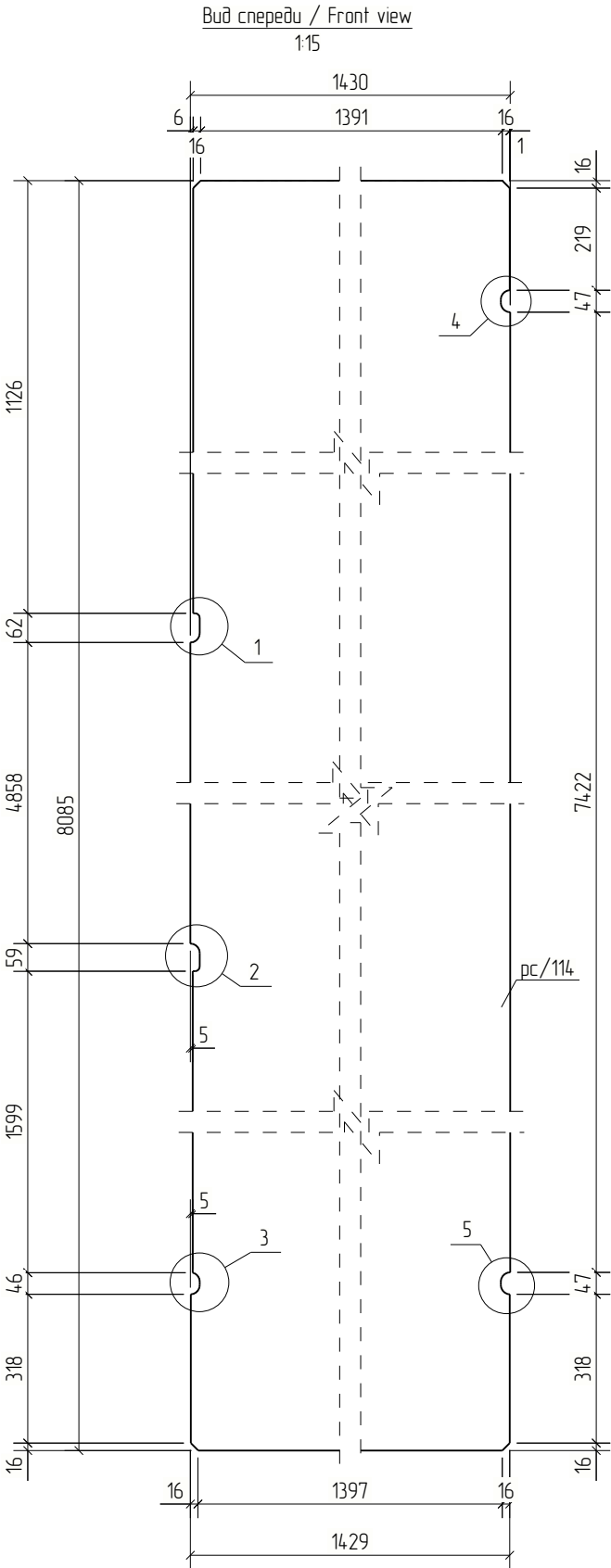


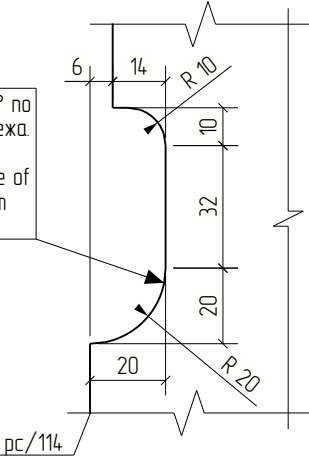
Согласовано			Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инд. №

Список материалов/ Material list								
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
pc/114	PL15x14.30	C355-6	IP100015	3621.01.04	1	8085	1358.9	23.37
DP16	Итого:/Total:				1		1358.9	23.37



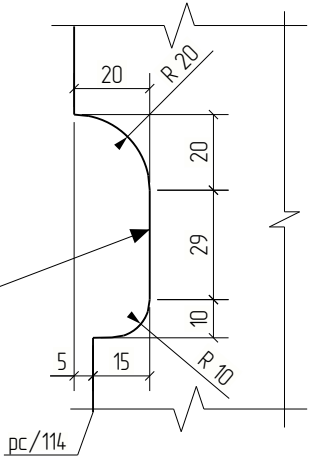
УЗЕЛ 1 - DETAIL 1
1:2

Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.



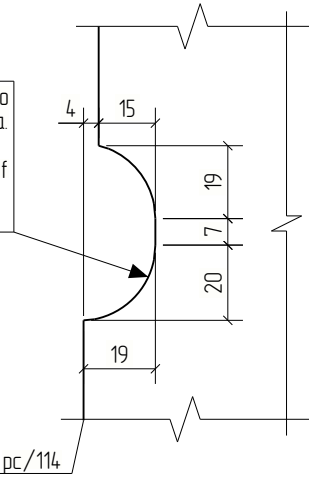
УЗЕЛ 2 - DETAIL 2
1:2

Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

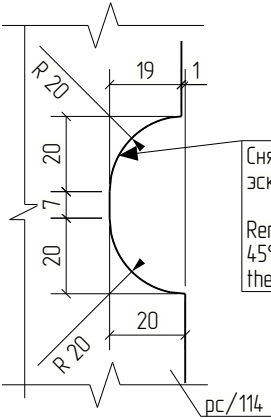


УЗЕЛ 3 - DETAIL 3
1:2

Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

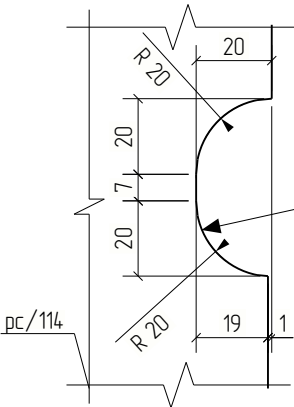


УЗЕЛ 4 - DETAIL 4
1:2



Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

УЗЕЛ 5 - DETAIL 5
1:2

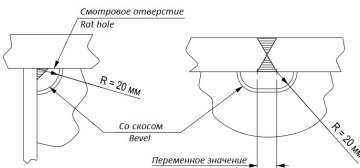


Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

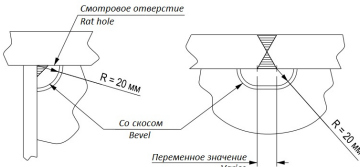
ПРИМЕЧАНИЯ / NOTES:

- 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".
- Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- Все размеры даны в мм, если не указано иное.
- Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 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.

- 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".
- Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters U.N.O.
- Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- The chamfer of the edges of temporary rat holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.



Эскиз 1



Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ					
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ №	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-KOC-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET			

01	05.11.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stefanovic	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 проверять текущую редакцию перед применением.

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1538					
Завод СПГ и СПГ на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	М.Новикович				05.11.2021
Проверил	С.Степанович				05.11.2021
Н.контр.	П.Вуконич				05.11.2021
Т.контр.					
Утвердил	Н.Х. - Антич				05.11.2021
3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /					
3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции					
Single part pc/114 / Деталь pc/114					
СТАДИЯ					
Лист					
Листов					
Р					
1					
1					