Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
EQS.3S5.PL-40Z/002	eqsc16/2	PL40x750	C355-6	IP100040	3622.03.02	1	1665	380.0	2.60
Система покрытия 1:/Соатіп	Система покрытия 1:/Coating system 1:		Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Coatir	ng system 2:	-						-	0.00
Система окраски:/Painting s	system:	C1						-	2.60
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								380.0	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								3.8	_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):									2.60
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)									2.60

## Спецификация сварки/ Weld specification

см. примечание 2 / see note 2									
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.					

type

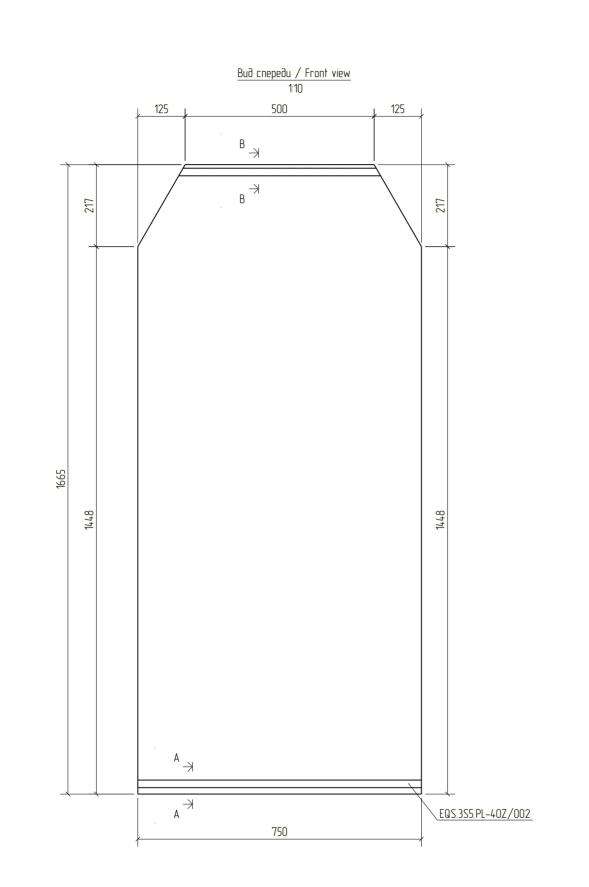
type

class

position

number

Уровни структуры/Structure levels										
л-во/ /.	Отправочн Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
	EQS.3S5.PL-40Z/002			SA.3S5.P/079			WP.3S5/002	EB.3S5/001		
nozo:/Total: 1		1	шm/pc(s)							



шт./pcs.

1

шт./pcs.

Подп. и дата Взам. Инв. №

SA.3S5.P/079

om/from

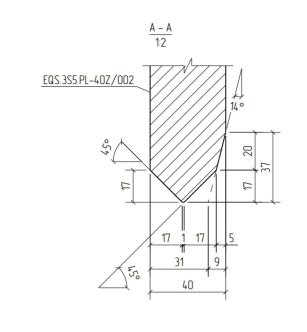
eqsc16/2

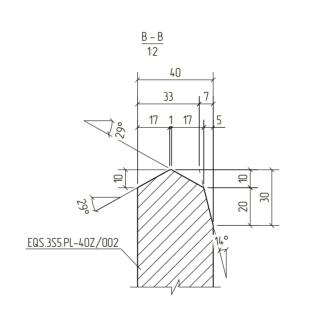
КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0188\_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02651-M-1617\_01







- 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". 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 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.
- 10. 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.
- 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".
- 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 U.N.O.
- 7. Perform all welds in a closed loop, U.N.O.

DRAWING No. / YEPTEX No.

Н.Х. – Антич 05.11.2021

Н.контр.

8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".

REV./ИЗМ.

- 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- 10. 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. REFERENCE KM DRAWINGS / CCI/104HIE KM 4EPTEXI

	,				D	/					
300	10-D-EC-300-CS-	DRW-2650-01	RW-2650-01 02C STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCT								
30	00-D-EC-100-CS-	-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE							
300	00-D-EC-200-CS-	STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS							
300	00-D-EC-300-CS-	DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE							
079322	2C-KOC-3-TMS-00	05-SIS-CS-10001	00		SITE I	INSTRUCTION SHEET					
							B	Q/hh			
01	05.11.2021	IFC - Issued	for Construc	ction/Выпущено для стр	ооительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic			
Rev./ Изм.	Date/ Дата		Descr	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymbepdun					
ctic LNG2 формация	s 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 stic 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 рорнация, которая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2» Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.										
				N70322C	\\ <sub>^</sub> \D1\ 3\	ט גל אשט נ	12451 M 14	17			

						Завод СПГ и СГК на ОГТ								
						077322C 7777 II 300 CS 11 IB 02031 11 IO17								
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02651-M-1617								
информо	ация, которо	зя предназі	начается для	я использован	ия исключип	user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пј	енными компания	ями. Авторские і	права					

						079322C-AWP1A-30
						U / JJZZL-AWF IA-JU
						Завод СГ
1.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /
зработал		М.Ново	кович	fleja Hoshi	05.11.2021	] 3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкциі

Ι.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	/lucmob
	М.Нова	<b>КОВИЧ № 05.11.2021</b> 3_ТМS-005-ОГ ПОЛИЙО С ОСНОВНЫЕ КО		3-TMS-005-DC Палиба С. Оснавные констрикции	D	1	1	
	С.Степанович 🤲		<del>B</del>	05.11.2021	- · · ·	Γ	l	
	П.Вуко	НЦЧ	113	05.11.2021	Mark EQS.3S5.PL-40Z/002 /			
					,			

\* – 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 Утвердил

EQS.3S5.PL-40Z/002

Buð cnepeðu / Front view

Format/Формат A2

DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA

ВЕЛЕССТР (М)

Отправочная марка EQS.3S5.PL-40Z/002

Эскиз 1

Sketch 1