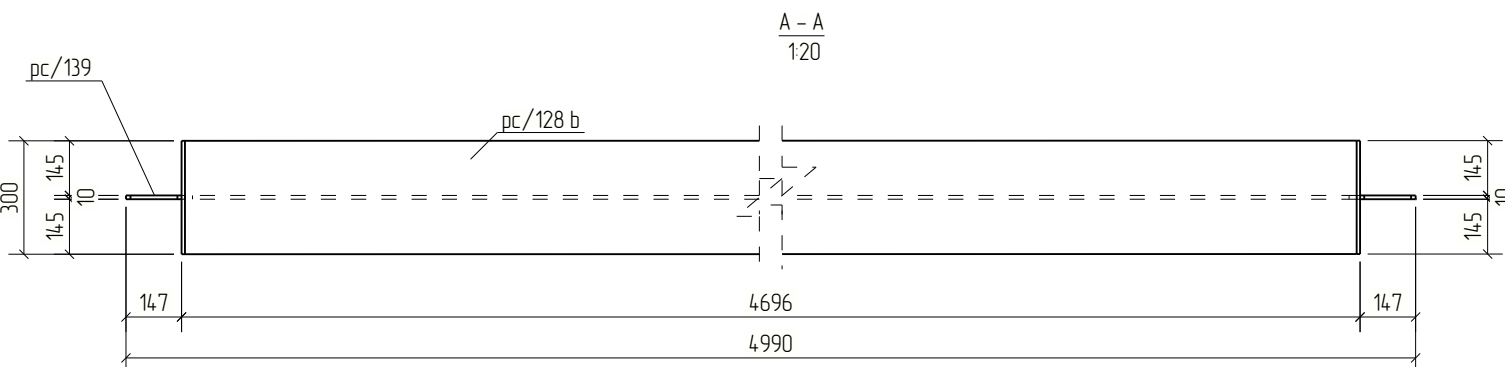
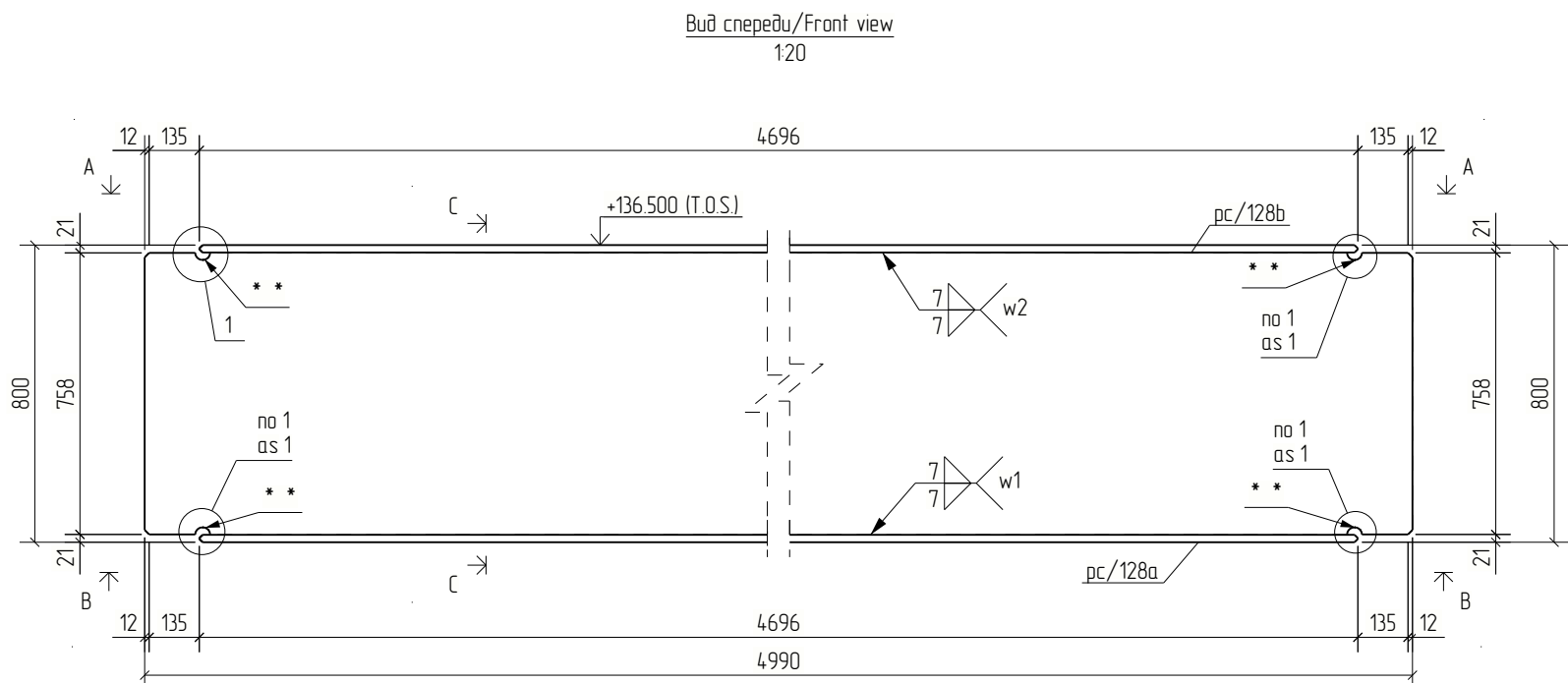
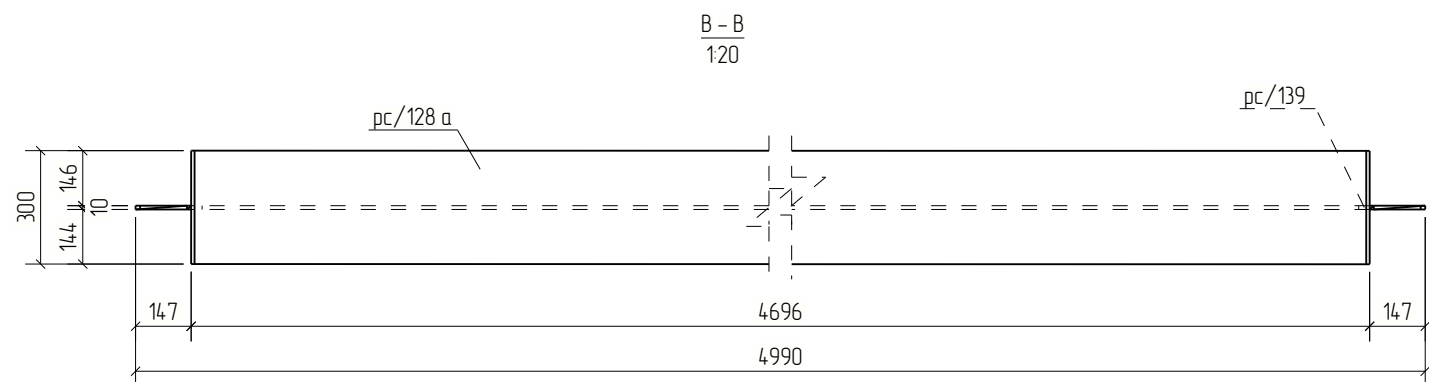
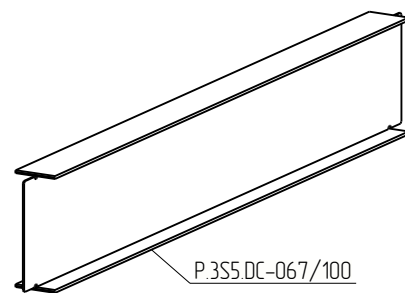
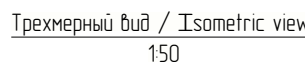
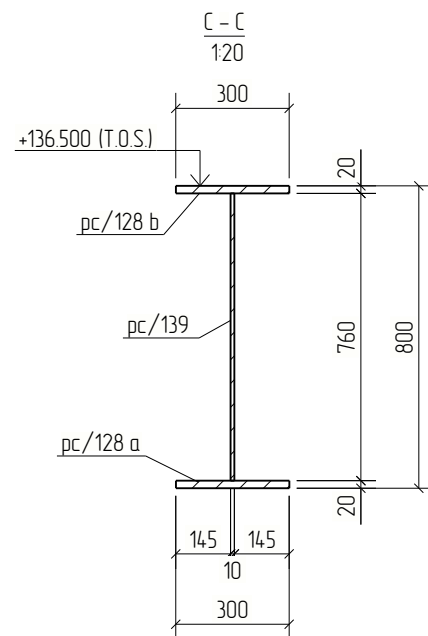
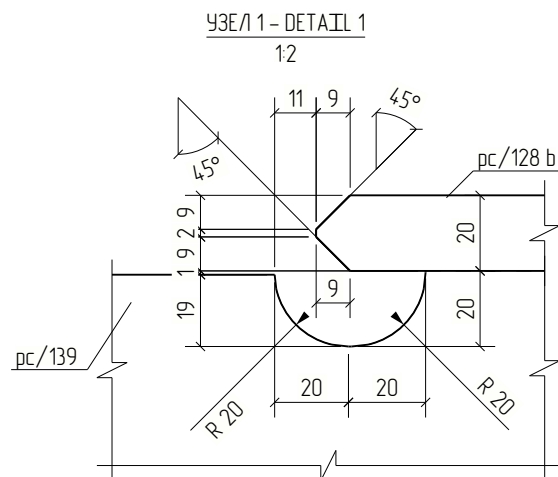


Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.355 DC-067/100	pc/139	PL10x760	C355-6	IP100010	3621.01.01	1	4990	297.4	7.69
	pc/128a	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	4696	220.8	3.01
	pc/128b	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	4696	220.8	3.01
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						-	13.71
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								739.0	-
1% от веса нетто /1% of net weight								7.4	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								746.4	13.72
DP16					Итого/Total:	1	um/pcl(s)	746.4	13.72

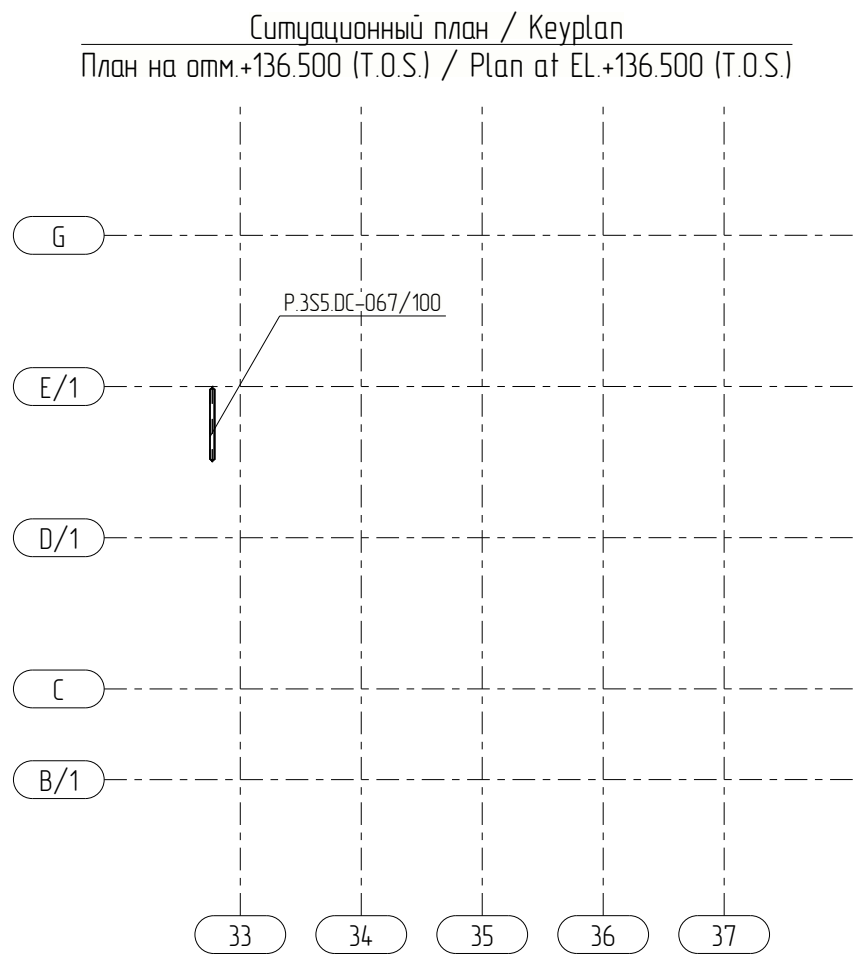
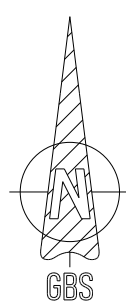


КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
№/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP.35S/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
шм./from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
pc/128	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1552_01	2
pc/139	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1563_01	1

<div> <div> Спецификация сварки/ Weld specification </div> <div>см. примечание 2 / see note 2</div> </div>				
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 проберки/ NDT inspect. class
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B



Уровни структуры/Structure levels						
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-067/100				WP 3SS/002	EB 3SS/001
Итого/Total:	1	um/pc(s)				



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-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 заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-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-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied refer. "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/PFP 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.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛочНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV/ВЗМ	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-STO-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-200-CS-STO-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 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 Arclyc LN2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arclyc LN2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящее время документ содержит конфиденциальную информацию, которая предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Аркалик СПГ-2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Аркалик СПГ-2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.

						079322С-АWP1А-300-СS-KMD-02650-M-1635				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /		Стадия	Лист	Листов
Разработал	М.Новачович			<i>Handwritten signature</i>	05.11.2021	3-TMS-005-DC Платформа С. Основные конструкции		Р	1	1
Проверил	С.Степанович			<i>Handwritten signature</i>	05.11.2021					
Н.контр.	П.Вуконич			<i>Handwritten signature</i>	05.11.2021					
Т.контр.										
Утвердил	Н.Х. – Антич			<i>Handwritten signature</i>	05.11.2021	Mark P.355.DC-067/100 / Отправочная марка P.355.DC-067/100		ВЕЛЕССТР 