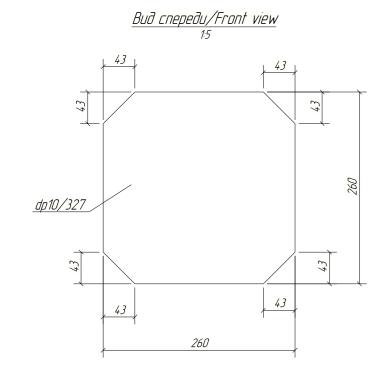
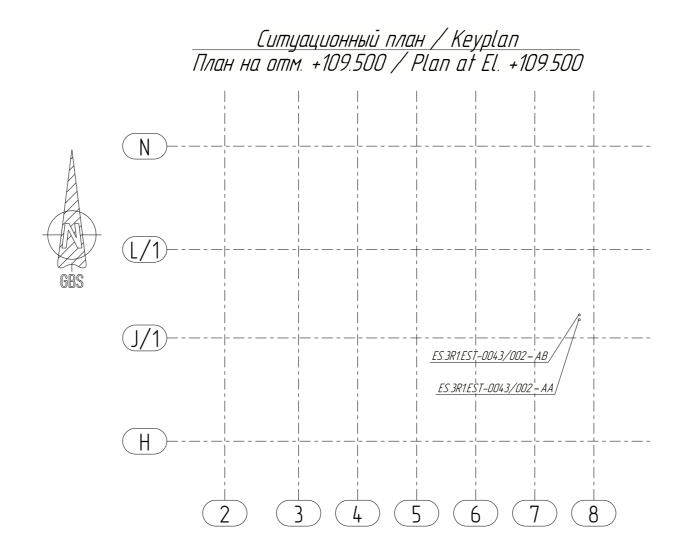
			Спис	ток матери/	nob/Material li	ist			
Мар-ки Mark	1/	Позиция/ Position	Onucaние/ Decription	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, тт	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf. Sq m
ES.3R1.	S.3R1.EST-0043/002-AA dp10/327		— 12x260	<i>C355-6</i>	IP100012	1	260	6.0	0.14
ES.3R1.EST-0043/002-AB dp10/327		— 12x260	<i>C355-6</i>	IP100012	1	260	6.0	0.14	
Система покрытия 1:/Coating system 1:			– Кол-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00		
Система покрытия 2:/Coating system 2:			– Koл-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00		
Система окраски:/Painting system:			-	Кол-во для одну марку (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00	
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							6.0	_	
1% от веса нетто:/1% of net weight:								0.1	_
Вес однои марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							6.1	0.14	
DP10 Eд. расценка:/Pay item: 3622.03.01				Итого:/Total:	2	шт/pc(s)	12.2	0.28	

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ aty.	Отправочн Mark	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	ES.3R1.EST-0043/002-AA			SA.3R1.B/059	AS.3R1/002	BL.3R1/002	WP.3R1/001	EB.3R1/001		
1	ES.3R1.EST-0043/002-AB			SA.3R1.B/059	AS.3R1/002	BL.3R1/002	WP.3R1/001	EB.3R1/001		
Итого:/Total:		2	шт/pc(s)							





Трехмерный вид/Isometric view ES.3R1.EST-0043/002

## 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. Если марка не состоится 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 технологически отверстия в деталях заварить согласно процедуры "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 10. Фаска кромок временные технологические отверстия условно не показана, но она обязательная в соответствии с процедурой "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01\_04" 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\_01". 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.
- 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.
- 10. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory

18.09.2020

18.09.2020

Дмитриев

Федоренко

Т.контр.

**У**твердил

in accordance with the procedure "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01\_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEЖИ DRAWING No. / YEPTEX Ho. DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEXA REV./ИЗМ. 3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01 060 STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARDS FOR SECONDARY STR 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS 040 Module 3-TMR-001 Structural DRW – Secondary Framing and Plating-Grating Deck A 3000-D-EC-300-CS-DRW-5410-01 010 3000-D-EC-300-CS-DRW-5411-01 Module 3-TMR-001 Structural Drawings Equipment Supports Deck A Russian Case 3000-D-EC-300-CS-DRW-5417-01 Module 3-TMR-001 Structural DRW Electrical and Instrumentation Supports Deck A

			Janja:	pswaf	Bl
01	18.09.2020	IFC- Issued for Construction/ Выпущено для строительства	J. Orlova	A. Koluibaev	D. Fedorenko
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. Настмоящий документ содержит информацию являющуюся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией 000 "Арктик СПГ—2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.											
	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05417-M-1242								2		
						Завод СПГ и СГК н	IГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подилсе	Дата	3-TMR-001-DA-2 Sub-Deck A. Electrical and Instrumentation	Стадия	/lucm	Листов		
Разработал		Орлова		- ° ·	18.09.2020 18.09.2020	3_TMR_NN1_NA_2 Yarm, Najiñi A Naoni dag Jamkah Bagkmajiyarkiy Kabagai D		1	1		
Проверил		рил Колюбаев		frank	18.09.2020	,	'	'	'		

Mark ES.3R1.EST-0043/002 /

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./рсs. SA.3R1.B/059 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-05417-SA-0193\_01

Format/Формат A2

Отправочная марка ES.3R1EST-0043/002 **ВЕЛЕССТР М** 

Эскиз 1

Sketch 1