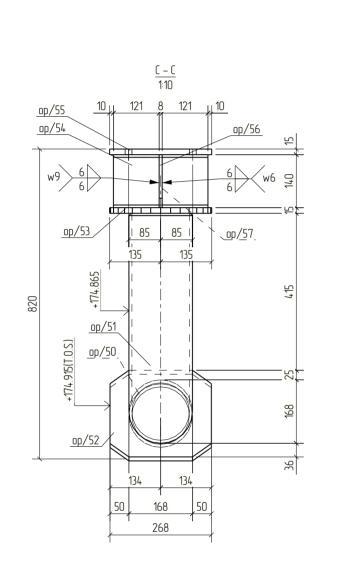
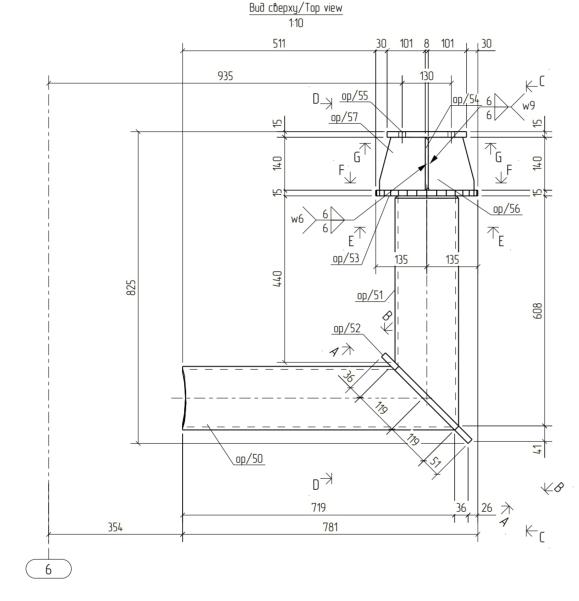
		Cnu	сок материалов	ı/Material l	ist				
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади кв. м/ Ext. Surf., Sq m
OP.1V1.TB-136/001	op/50	0D168x8	C345-6	IS2011688	3622.03.02	1	719	22.7	0.34
	op/51	0D168x8	C345-6	IS2011688	3622.03.02	1	608	19.2	0.28
	op/52	PL15x268	C355-6	IS100015	3622.03.02	1	324	9.6	0.18
	op/53	PL15x269	C355-6	IS100015	3622.03.02	1	269	6.7	0.13
	op/54	PL8x140	C355-6	IS10008	3622.03.02	1	250	2.1	0.07
	op/55	PL15x210	C355-6	IS100015	3622.03.02	1	270	6.7	0.13
	op/56	PL8x140	C355-6	IS10008	3622.03.02	1	121	1.0	0.03
	op/57	PL8x140	C355-6	IS10008	3622.03.02	1	121	1.0	0.03
Система покрытия 1:/Соат	ting system 1:	-	k	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):			_	0.00	
Система покрытия 2:/Соа	ting system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting	g system:	1						_	1.19
				Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark: 1% от веса нетто:/1% of net weight:				69.0	_
								0.7	_
		Вес одной марки ((шва):/Weight of or	ne mark (includii	ng the well	d metal):	69.7	1.19	
DP3					Nmozo:/Tota	ıl: 1 u	um/pc(s)	69.7	1.19

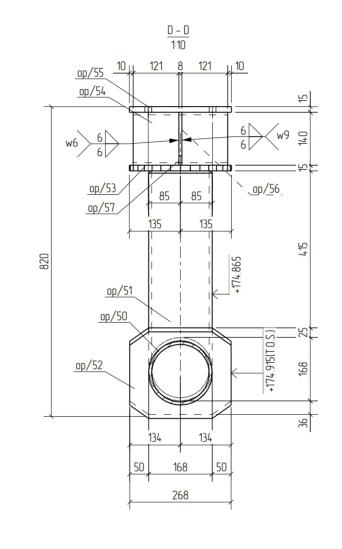
Спецификация сварки/ Weld specification

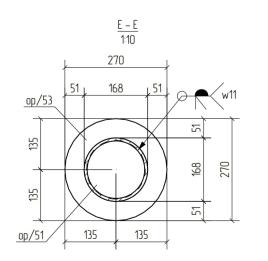
см. примечан	ue 2 / see note 2			
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.
position	number	type	type	class
w1	3	TC-C	1/2V	В
w2	3	TC-C	1/2V	В
w3	9	TC-C	1/2V	В
w4	9	TC-C	1/2V	В
w5	1	TC-F	DF	С
w6	1	TC-F	DF	С
w7	1	TC-F	DF	С
w8	1	TC-F	DF	С
w9	1	TC-F	DF	С
w10	1	TC-F	DF	С
w11	9	TC-C	1/2V	В

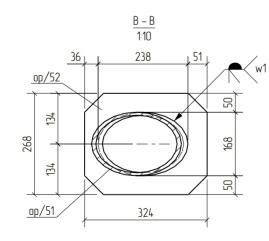
	Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.	кол-во/ Отправочная марка/ aty. Mark			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	1 OP.1V1.TB-136/001							EB.1V1/001		
1/:osomN	Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)									

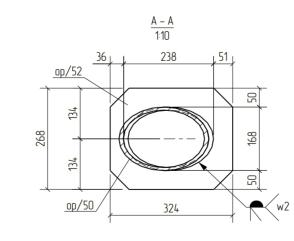


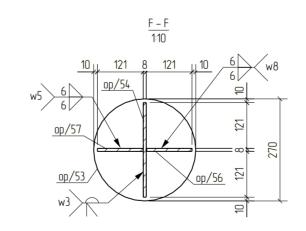




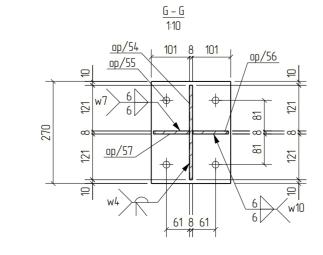


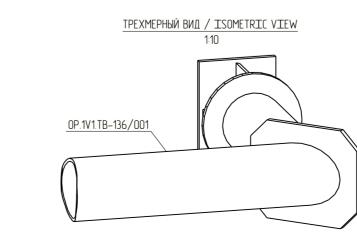






КМД ссылочные	чертежи/КМD reference drawings	,
₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.
EB.1V1/001	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00052-EB-001_02	1
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.
op/50	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0054_02	1
op/51	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0055_02	1
op/52	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0056_02	1
op/53	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0057_02	1
op/54	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0058_02	1
op/55	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0059_02	1
op/56	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0060_02	1
op/57	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0061_02	1





	Ситуационный план / Keyplan
A	План на отм.+139.500 (TOS)/ Plan at EL.+139.500 (TOS
	D/1
	<u>OP.1V1.TB-136/001</u>
GBS	
	6 7

ПРИМЕЧАНИЯ:/NOTES:

Лист заменен Sheet replaced

1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".

2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ

"3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00_05".

3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_02". 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_02".

9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".

2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00_05".

3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00_02".

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 rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00_02".

Н.Х. – Антич | 👑 | 18.06.2021

9. Dimensions of the parts are specified exc	cluding a gap fo	or shop welds.					
REFERENCE KM DRAWINGS / CCIJ/104HIJE KM YEPTEKI							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА					
3000-D-EC-100-CS-DRW-0052-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES STANDARDS FOR PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-100-CS-DRW-0053-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - SECONDARY STRUCTURE					
079322C-P0C-1-TVS-001-SIS-CS-10001	020	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE-VENT STACK-1-TVS-001-PRIMARY STRUCTURE					

			JGB.	(11)	AH
02	18.06.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.HAntic
01	23.04.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ Onucunue	Разработал	Проверил	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 предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

HU HULIII	настоящие оокупент преоставиляются осо «Арктик ст. г.», осе приос защощены, кажова пользователь настоящего оокупенти организацию пекущую ревыхдаю перео приченением.										
						079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-M-0077					
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсе	Дата	1-TVS-001 Secondary Structure /	Стадия	/lucm	Листов		
Разра	.ботал	B.Buma	рович	B	18.06.2021	1-TVS-001 Вторичные констрикции	D	1	1		
Проверил		П.Вуко	НЦЧ	113	18.06.2021	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	「	ı	1		
Н.контр.		Ч.Гуду	рич	turem	18.06.2021	Mark 0P.1V1.TB-136/001/			4 / 6		
Т.контр.						Отправочная марка OP.1V1.TB-136/001	BEAE	CCT	Р <mark></mark> Ми́°		

ВЕЛЕССТР () Й