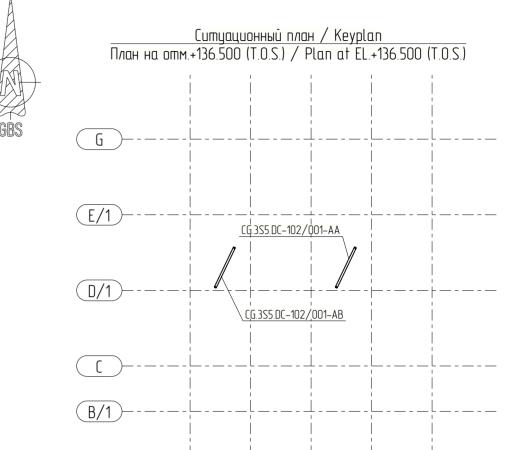
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kq	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
CG.3S5.DC-102/001-AA	cg4/5	0D273x9.5	C345-6	IP20127310	3621.04.01	1	5897	364.1	4.91
	cg4/20a	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20b	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20c	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20d	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
CG.3S5.DC-102/001-AB	cg4/5	0D273x9.5	C345-6	IP20127310	3621.04.01	1	5897	364.1	4.91
	cg4/20a	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20b	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20c	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
	cg4/20d	PL6x172	C255-4	IP10056	3621.04.01	1	255	1.6	0.07
Система покрытия 1:/Coating s	system 1:	-	K	ол-во для одной м	арки (m2):/Qty.	for one mo	ırk (m2):	_	0.00
Система покрытия 2:/Coating s	system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting syst	Система окраски:/Painting system: C1						_	5.07	
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:						370.5	_		
1% om веса нетто:/1% of net weight:							3.7	_	
Bec одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							374.2	5.20	
DP16 Vmozo:/Total: 2 wm/pc(s)							748.4	10.40	

Спецификация сварки/						
Weld specification						
e 2 / see note 2	·					
	EN4C	E1.4C				

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.				
position	number	type	type	class				
w1	2	TC-F	SF	D				
w2	2	TC-F	SF	D				
w3	2	TC-F	SF	D				
w4	2	TC-F	SF	D				





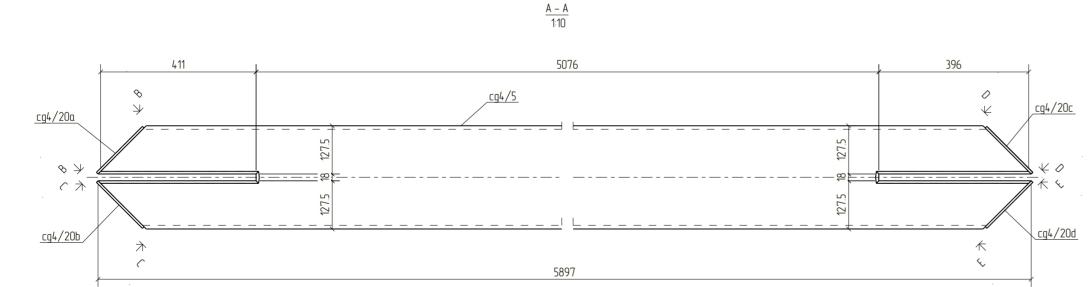
35

(34)

36



Bud cnepedu/Front view





КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings

Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1522_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1519_01

Подп. и дата | Взам. Инв. Nº

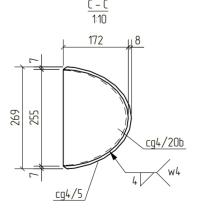
ɓ∕in

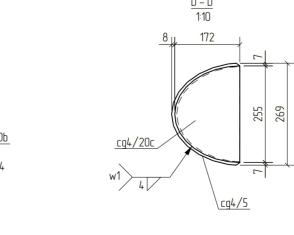
WP.3S5/002

om/from

cg4/5

cg4/20



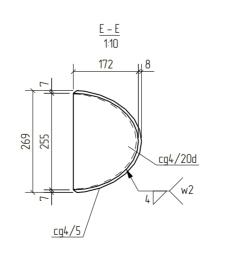


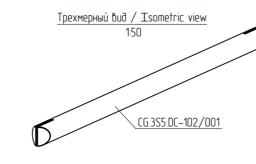
шт./pcs.

шт./pcs.

1

4





* - Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
** - Do not close the weld /Сварной шов не замыкать

*** — Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

ПРΙ	МЕЧАНИ	1Я:/	'NOTES:
1	Дописк	НΩ	U320M0

- повление 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.
- 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".

05.11.2021

Н.Х. – Антич | 🐠 05.11.2021

П.Вуконич

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

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

	9. Dilliensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.								
	REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI								
	DRAWING TITLE / HA3BAHUE YEPTEЖA								
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CAS						
	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	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS						
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE						
	079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET						

			flaje Hosshi.	U	Q.XIII
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/

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

		рая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Абторские права кумент предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.									
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1610					
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов		
Разра	ιδοπαл	М.Нова	кович	Nejeldosta	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палиба С. Основные констрикции	D	1	1		
Прове	Проверил С.Степ		анович	B	05.11.2021	3 113 003 St. Hangad C. Ochdoniac Kuntinpgriqua		l			

Mark CG.3S5.DC-102/001/ Отправочная марка CG.3S5.DC-102/001

Format/Формат A2

ВЕЛЕССТР (ВИ)