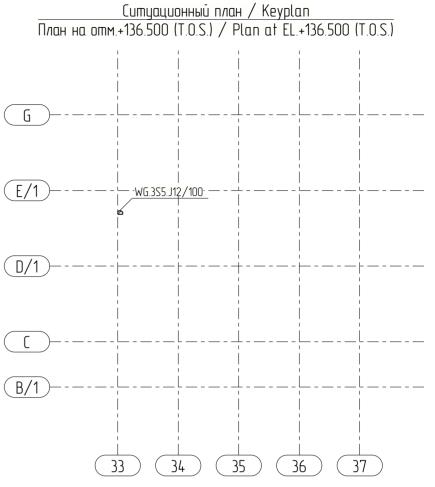
Список материалов/Material list									
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.3S5.J12/100	cg4/9	PL10x448	C355-6	IP100010	3621.06.01	1	650	21.2	0.56
Система покрытия 1:/Coating system 1:		-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Coating s	system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting system: С1								_	0.45
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							21.2	_	
1% om веса нетто:/1% of net weight:							0.2	_	
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):						d metal):	21.4	0.56	
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)						21.4	0.56		

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.	Отправочні Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly			Монтажный блок/ Erection block	
1	WG.3S5.J12/100						WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Итого:/Total: 1 шт/рс(s)									





Эскиз 1

Sketch 1

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".
- 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.
- 8. Temporary rat 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 rat holes is not shown conditionally but it is mandatory

05.11.2021

П.Вуконич

Н.Х. – Антич 🐠 05.11.2021

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

in accordance with the procedure	"3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number
	DEEEDENICE KW UDYMANGZ / CCPINUAHPIE KW AEDIEKN

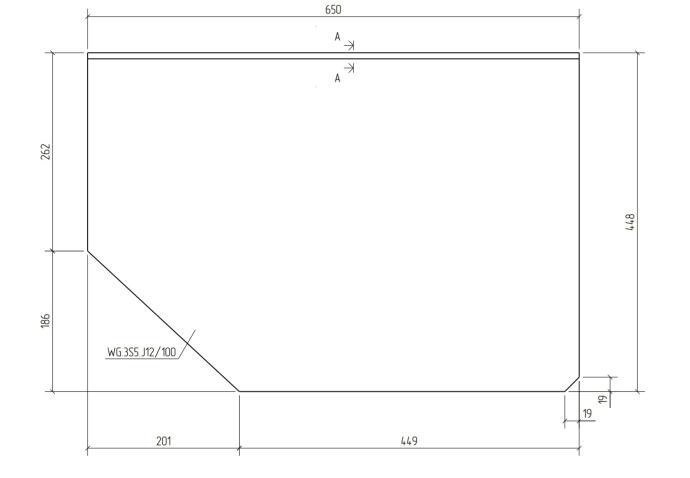
	REFERENCE KM DRAWINGS / CCG//IO4HBIE KM 4EPTEXN								
	DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	M. DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА						
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 F	POWER GENERATIO	ON PRIMARY STRUCTU	JRE RUSSIAN CAS			
	3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW FOR MODULE	DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
	3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERA	AL STANDARDS FAB	RICATION IN RUSSI	CAN YARDS			
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPF	PORTS STRUCTURE	RUSSIAN CASE				
	079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE IN	ISTRUCTION SHEET	•				
·									
					I				

			Jaja Hardii	B					
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic				
Rev./	Date/	Description/Onucaнue	Developed by/	Checked by/	Approved by/				
Изм.	Дата	Description/ Onucunue	Разработал	Проверил	Утвердил				
This docume	This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic ING2 IIC authorized personnel or companies only. The converget of this document is vested in								

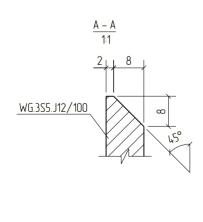
Mark WG.3S5.J12/100 /

Отправочная марка WG.3S5.J12/100

Arctic LI информа	NG2 LLC. All ILLUR, KOMOPO	rights rese ія предназн	rvéd. It is tl начается для	he responsibil и использован	ity of each и ия исключил	ise by Archic Livoz Lici duminizace personner or companies bing, me copyrigini 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 пр	ем документе са Іенными компания	одержится конфо нми. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1643						
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов			
Разра			М.Новакович / / / / / / / / / / / / / / / / / / /		05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	D	1	1			
Прове			анович	#	05.11.2021		I I	l				



Bud cnepedu / Front view





КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01 шт./рсѕ. WP.3S5/002 1 om/from Номер чертежа/Drawing number шт./рсѕ. cg4/9 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1643_01 1

Tekla Structures

(Согласовано
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. Инв. №

