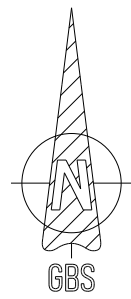


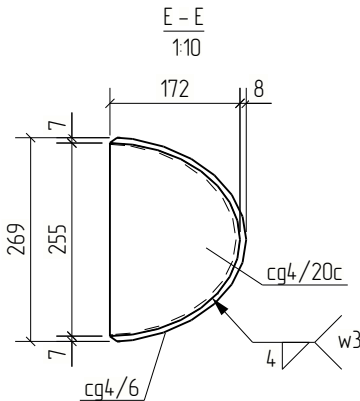
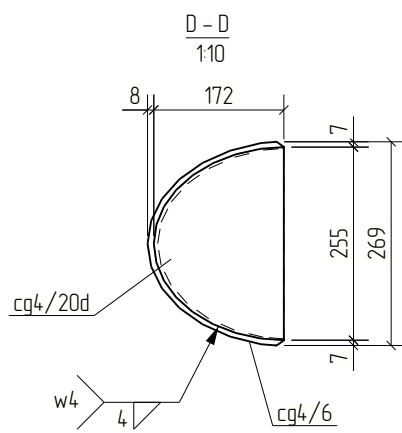
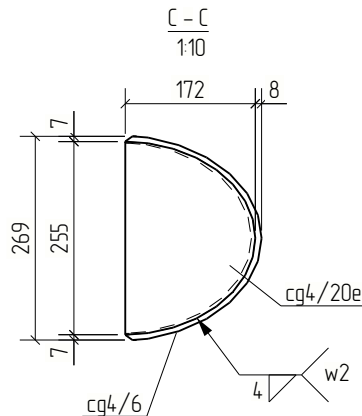
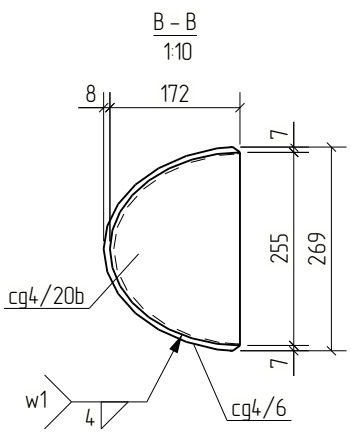
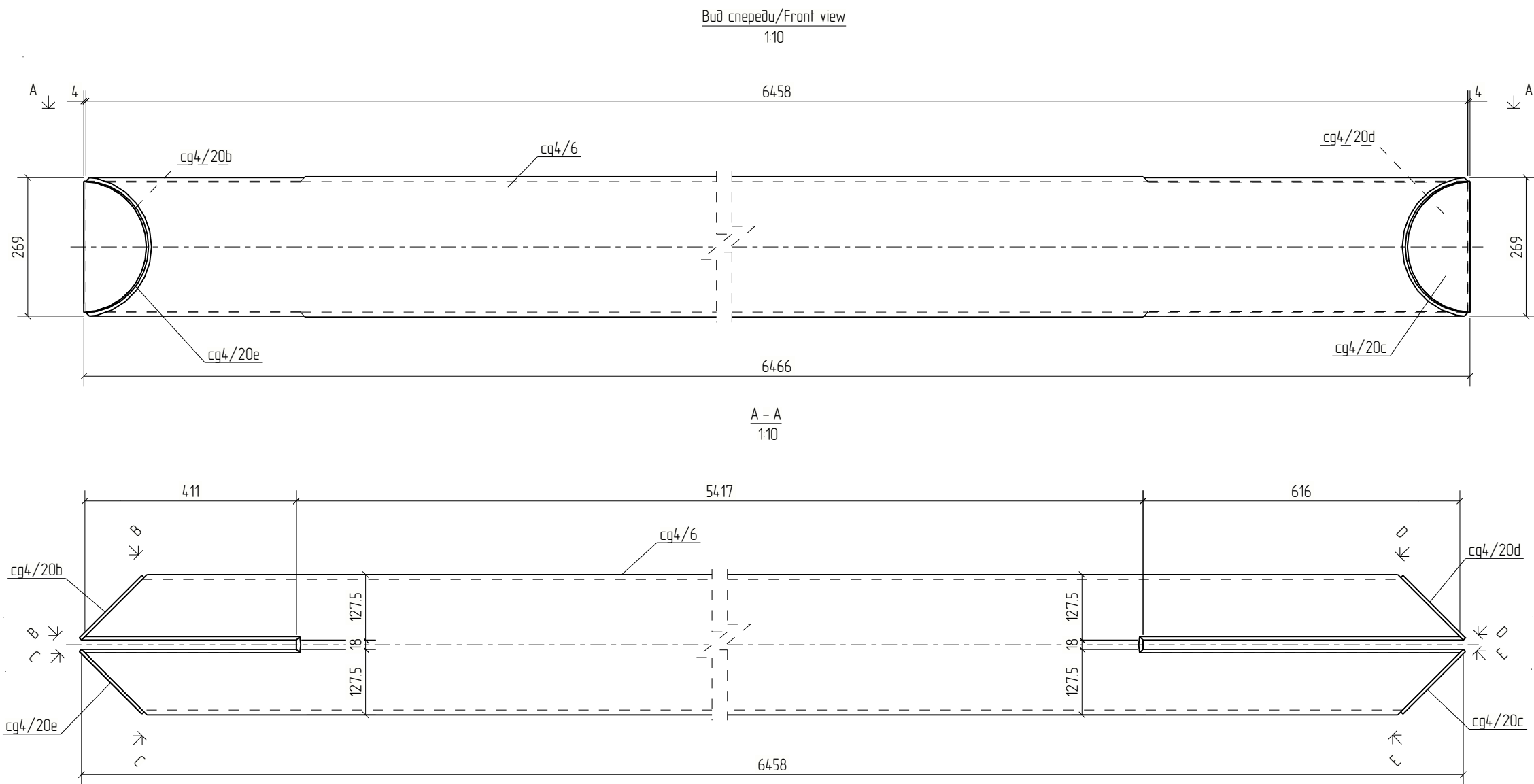
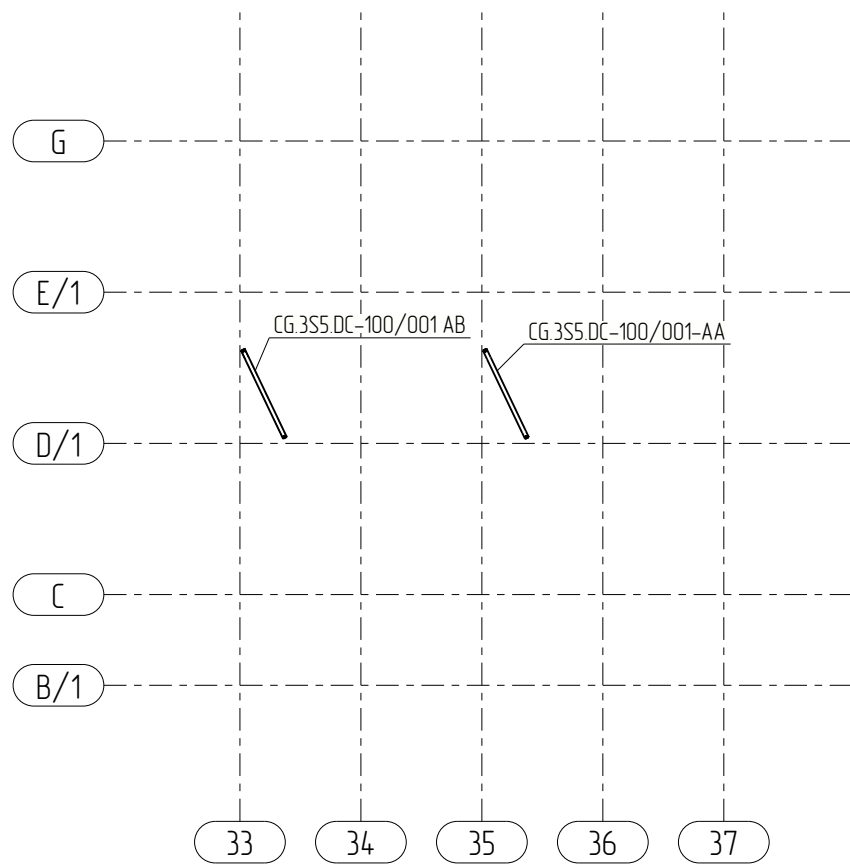
Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценки/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq. m
CG 3S5.0C-100/001-AA	cg4/6	OD273x9.5	C345-6	IP20127310	362104.01	1	6458	398.7	5.38
	cg4/20a	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20b	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20c	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20d	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
CG 3S5.0C-100/001-AB	cg4/6	OD273x9.5	C345-6	IP20127310	362104.01	1	6458	398.7	5.38
	cg4/20b	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20c	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20d	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
	cg4/20e	PL6x172	C255-4	IP10056	362104.01	1	255	16	0.07
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						-	5.54
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								405.1	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								4.1	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								409.2	5.67
Итого/Total:						2	шт/pcs	818.4	11.34

Спецификация сварки/ Weld specification				
см. примечание 2 / see note 2				
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 проверки/ NDT inspect. 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

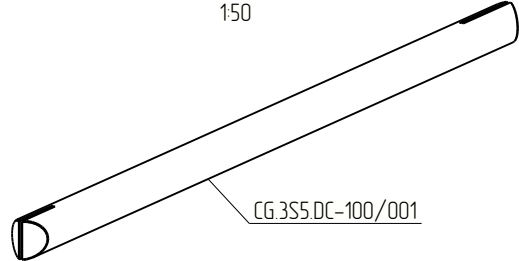
Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакем/ Work pack	Монтажный блэк/ Erection block
1	CG 3S5 DC-100/001-AA				WP 3S5/002	EB 3S5/001
1	CG 3S5 DC-100/001-AB				WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого / Total:	2	шт/pcs				



Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)



Трёхмерный вид / Isometric view
1:50



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 ref. "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/PPF 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 ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV /ИЗМ	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-STD-0011-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	05C	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-SICS-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 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 предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ принадлежат ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

079322С-АW1А-300-СS-KMD-02650-M-1609					
Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	М.Новикович				05.11.2021
Проверил	С.Степанович				05.11.2021
Н.контр.	П.Вуконич				05.11.2021
Т.контр.					
Утв.дир.	Н.Х. – Антич				05.11.2021
3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure / 3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции					Студия
Mark CG 3S5 DC-100/001 / Отправочная марка CG 3S5 DC-100/001					Лист
					Листов
					Р
					1
					1
					

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инф. №	Согласовано

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	2
ом/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
сг4/6	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1523_01	1
сг4/20	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1519_01	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 / Заделать временные технологические отверстия после сварки элементов