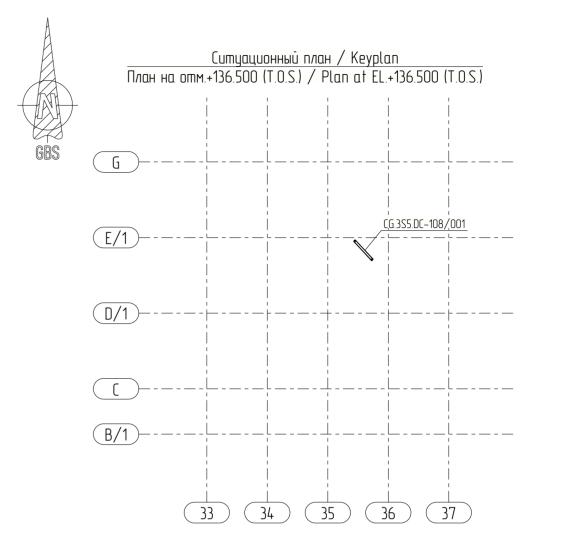
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
CG.3S5.DC-108/001	cg4/4	0D273x9.5	C345-6	IP20127310	3621.04.01	1	3480	214.8	2.84
	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	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 sys	stem:	C1						_	3.00
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:							ne mark:	221.2	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:							weight:	2.2	-
Bec одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							223.4	3.13	
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)							223.4	3.13	

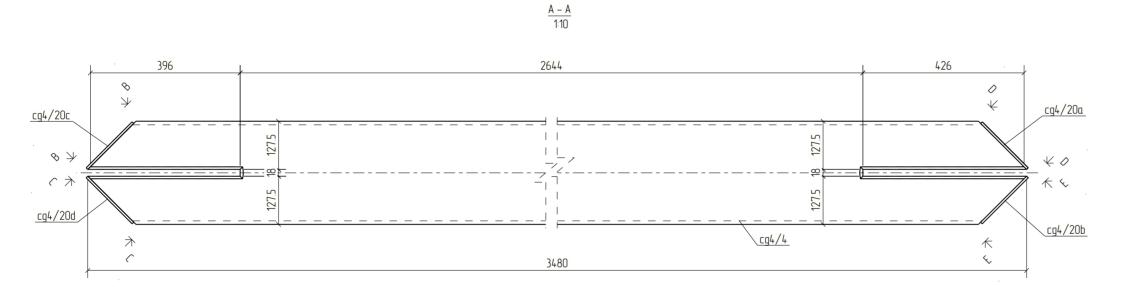
Спецификация сварки/	
Weld specification	
ue 2 / see note 2	

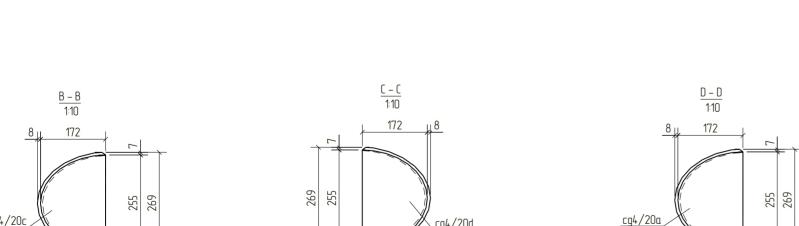
т. примечан	м. примечание 2 / see note 2								
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.					
position	number	type	type	class					
w1	2	TC-F	SF	D					
w2	2	TC-F	SF	D					
w3	2	TC-F	SF	D					
w4	2	TC-F	SF	D					





		Bud cnepedu/Front view 1:10	
A 🔟			⊥ A
_4		3480	<u>cg4/20a</u>
269			 569
	<u>cg4/20d</u>		 <u>cg4/20b</u>
		3488	

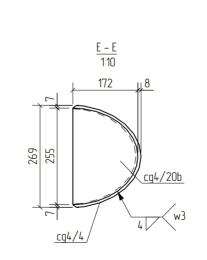


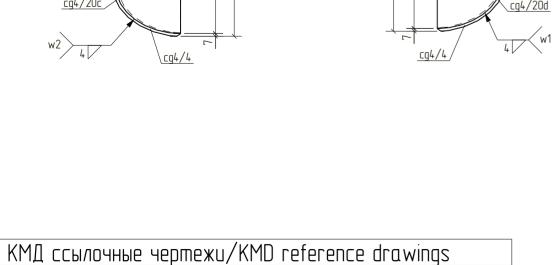


шт./pcs.

шт./pcs.

1





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

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1521_01

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

Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

B∕in

WP.3S5/002

om/from

cg4/4

cg4/20

* — 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

ПРИМЕЧАНИЯ:	/NNTFS:
LIEVILL TALIVIZI.	/ NO LES.

- 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.
- 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".

Ø 05.11.2021

Н.Х. – Антич 05.11.2021

- 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.

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

П.Вуконич

- 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.

	y similarion of the party are opening a gap to one heroe.								
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI									
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА							
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE							
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							

0/9322	L-KUL-3-11115-UU	2-2T2-[2-1000] 00 2TIF 1	TN2 I KOL I TON 2HFF I		
			L 14 .	7/0	0.41
			Jaja Houhā	U	44
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/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ Ondeande	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

информо	ция, которо	я предназн	начается для	я использован	ия исключит	изег от тях выситент та четту тяе ситтет темзат рттог то изе. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пј	енными компания	ями. Авторские	права	
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1612 Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/Jucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов	
Разра	ботал	М.Новс	ікович	Nijeldosta	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палцба С. Основные констрикции	D	1	1	
Прове	рил	C.Cmer	панович	48	05.11.2021	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	Г		'	

Mark CG.3S5.DC-108/001/

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка CG.3S5.DC-108/001