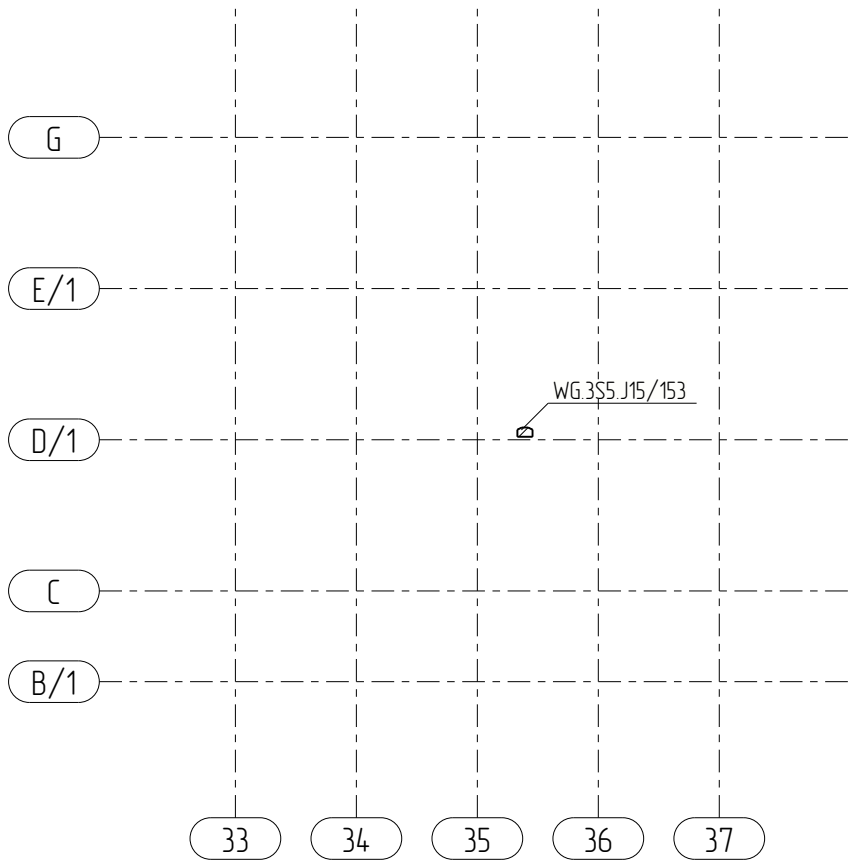


Список материалов/ Material list										
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m	
WG.355.115/153	cg4/16	PL12x610	C355-6	IP100012	362106.02	1	1000	53.2	1.17	
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						-	0.93	
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								53.2	-	
1% от веса нетто/1% of net weight								0.5	-	
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								53.7	1.17	
Итого/Total								1 ум/pc(s)	53.7	1.17

Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	WG 3S5 J15/153				WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	mm/pc(s)				

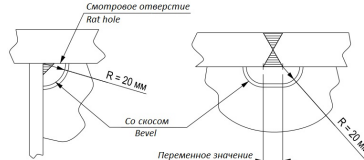


Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)



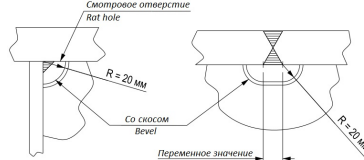
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

- Допуск на изготовление см "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- Нанесение маркировки см "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
- Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
- Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- Все размеры даны в мм, если не указано иное.
- Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- Временные технологические отверстия в деталях закрыть согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, на она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскизу номера 1.



Эскиз 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-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/PFP will be provided additionally.
6. All dimensions are in millimeters UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary part 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.
10. The chamfer of the edges of temporary part holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number








Sketch 1

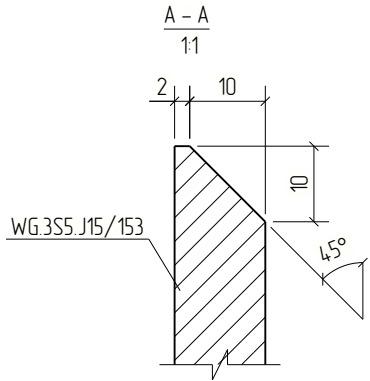
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	
3000-DC-EC-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE	
3000-DC-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-DC-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS	
3000-DC-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE	
079322C-K0C-3-TMS-005-S1CS-CS-10001	00	SITE INSTRUMENTATION 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/ Разработчик	Checked by/ Проверен	Approved by/ Утвержден

This document contains proprietary information and 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 СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ принадлежатся ООО «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

079322С-АWP1А-300-СS-KMD-02650-M-1650					
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.					
Утвердил	Н.Х. – Антич				05.11.2021
3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure /					
3-TMS-005-DC Палуба С Основные конструкции					
Mark WG 3S5 J15/153 /					
Отправочная марка WG 3S5 J15/153					
Стандия		Лист	Листов		
Р		1	1		
					

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
b/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
cg4/16	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1650_01	1



Трёхмерный вид / Isometric view
1:10

