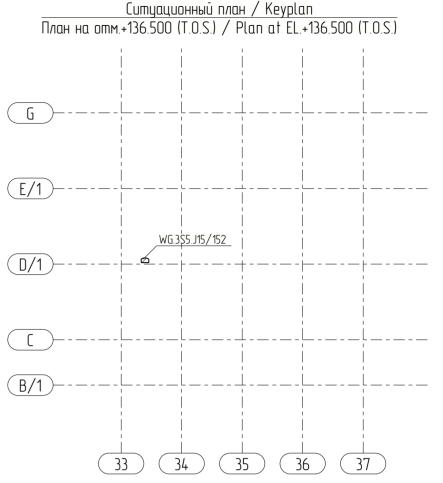
Список материалов/Material list									
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.3S5.J15/152	cg4/15	PL12x610	C355-6	IP100012	3621.06.02	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:/Соа	ıting system 2:	_		_	0.00				
Система окраски:/Painting	C1		_	0.93					
	Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:						53.2	_	
	1% om веса нетто:/1% of net weight:							0.5	_
		Вес одной марки (вкл	ючая металл сварного	шва):/Weight of or	ne mark (includii	ng the weld	d metal):	53.7	1.17
DP16					Nmozo:/Tota	ıl: 1 u	ım/pc(s)	53.7	1.17

Buð cnepeðu / Front view 1:5

1000

	Уровни структуры/Structure levels										
ол-во/ ty.	/ Отправочная марка/ Магк			Подсборка/ Sub-assembly				Монтажный блок/ Erection block			
	WG.3S5.J15	/152					WP.3S5/002	EB.3S5/001			
mozo:/Total: 1			шm/pc(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.
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 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".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00".
- 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.

Т.контр.

Утвердил

- 8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 10. The chamfer of the edges of temporary rat 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 1.

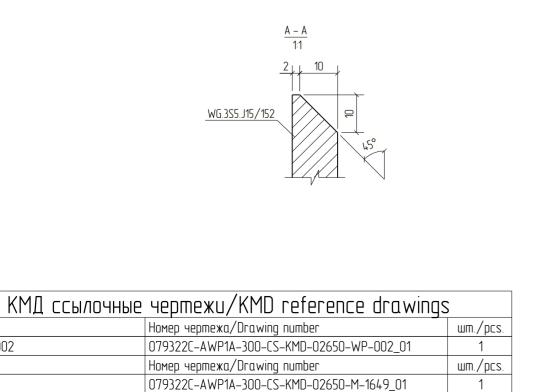
REFERENCE KM DRAWINGS / CCЫ/104HЫE KM ЧЕРТЕЖИ								
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHUE YEPTEXA						
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CAS						
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW 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						

			Naje Hashi	<del>B</del>	<del>Allan</del>
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/
Изм.	Дата	Description/ ondcande	Разработал	Проверил	Утвердил
This docume	nt contains proprietar	ry information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only	. The copyright of this	document is vested in	

		•									
Arctic LN информал	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 предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.										
079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1649							.9				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов		
Разработал		М.Новс	кович	flipthocks	05.11.2021	3–TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	D	1	1		

Отправочная марка WG.3S5.J15/152

/
_



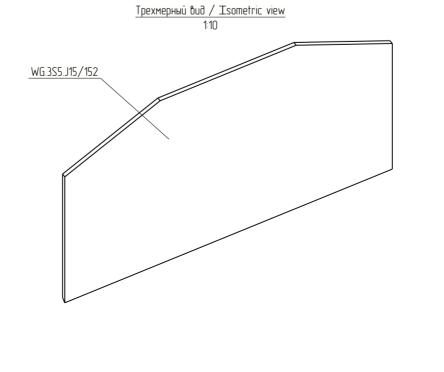
Tekla Structures

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

WP.3S5/002

om/from

cg4/15





- 8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна
- 2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00".
- 4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.

Н.Х. – Антич Ф 05.11.2021

- 9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCЫЛОЧНЫЕ KM ЧЕРТЕЖИ									
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAH	ИЕ ЧЕРТЕЖА						
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENER	ATION PRIMARY STRUC	TURE RUSSIAN (					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	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							

							) Areas		W	Stilling
01	05.	11.2021	IFC -	Issued	Issued for Construction/Выпущено для строительства М.Nova				epanovic	N.HAn
Rev., Изм		late/ ]ama			De	scription/Onucaние	Developed by Разработал		:ked by/ оверил	Approved Ymbepā
Arctic LN информа	is 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 ctic 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 конф формация, которая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию пер							права		
						079322C-AWP1A-300	O-CS-KMD-	-0265	0-M-164	٠9
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Cr	падия	/lucm	Лист
Разработал		М.Новакович		Mightoda	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции		Р	1	1
Прове	рил	C.Cmeno	анович	<del>B</del>	05.11.2021			Γ	ı	
Н.конг	пр.	П.Вукон	104	113	05.11.2021	Mark WG.3S5.J15/152 /			<u> </u>	4.