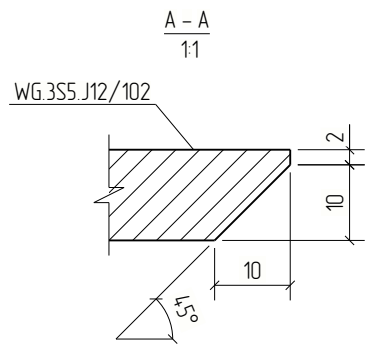
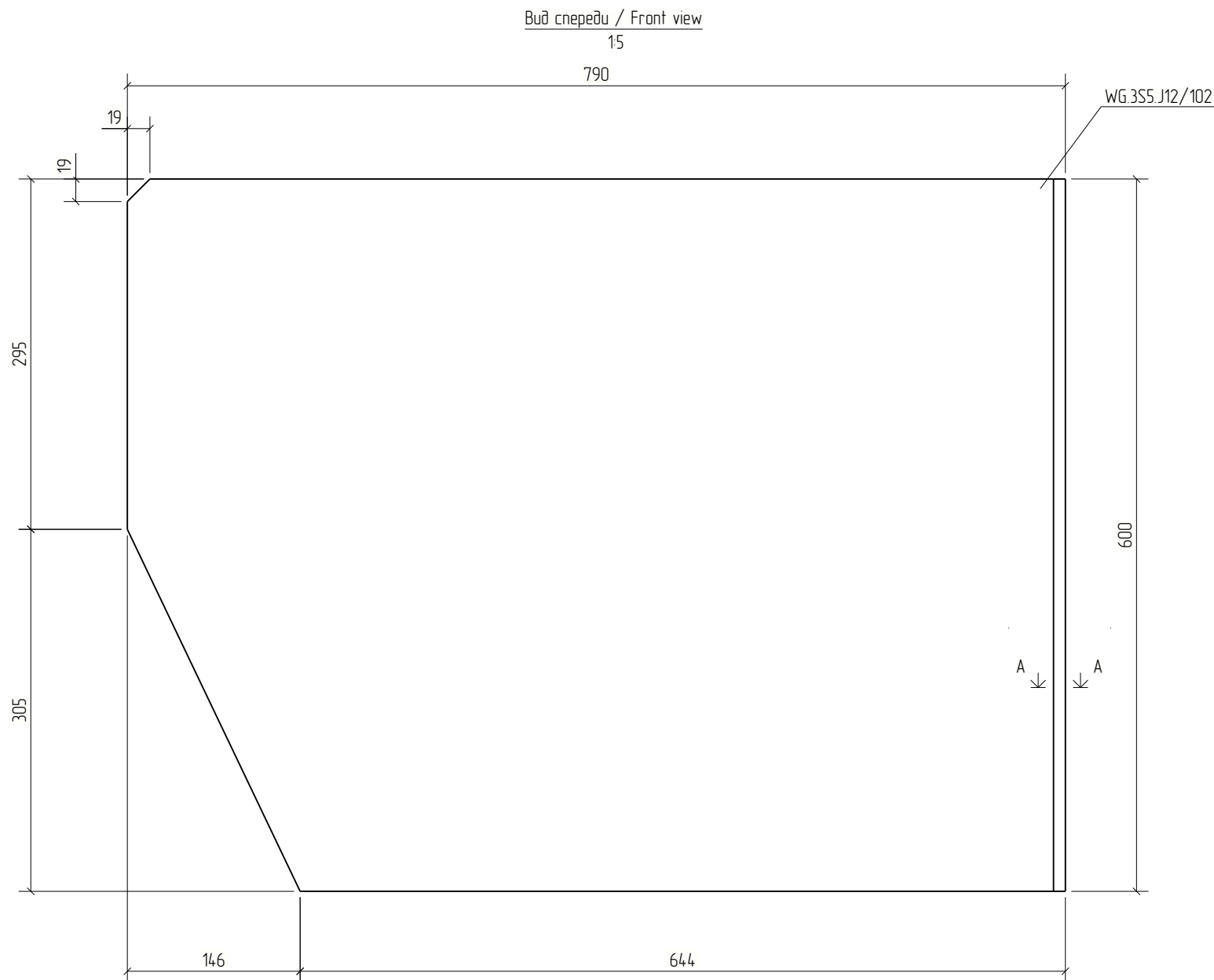
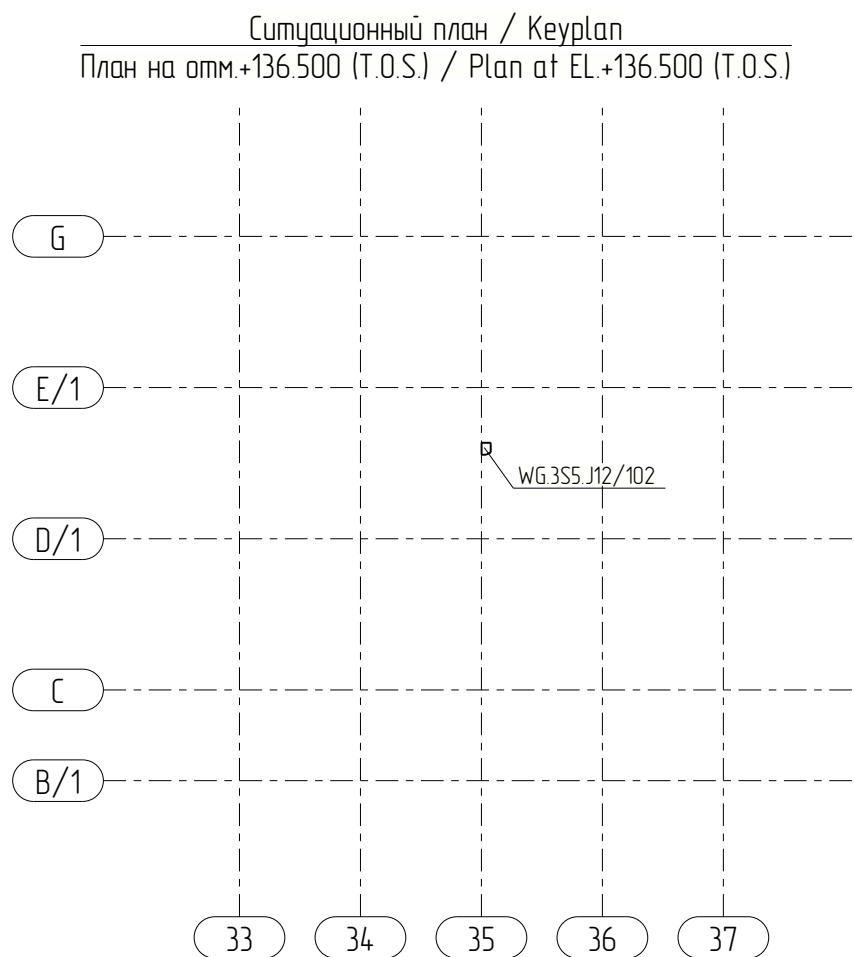
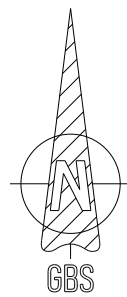



Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.355.112/102	cg4/14	PL12x600	C355-6	IP100012	362106.02	1	790	42.3	0.93
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						-	0.75
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								42.3	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								0.4	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								42.7	0.93
Итого/Total:							1 ум/pc(s)	42.7	0.93

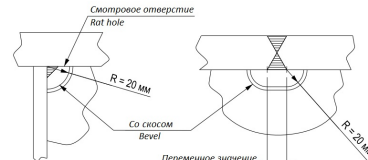


КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
ом/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
сг4/14	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1645_01	1

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 J12/102				WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	mm/pc(s)				

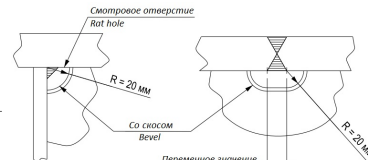


- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
 4. Если марка не состоит из одной детали, 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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 8. Временные технологические отверстия в деталях заборить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-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 эскизом номера 1.
- 








Эсхүз 1

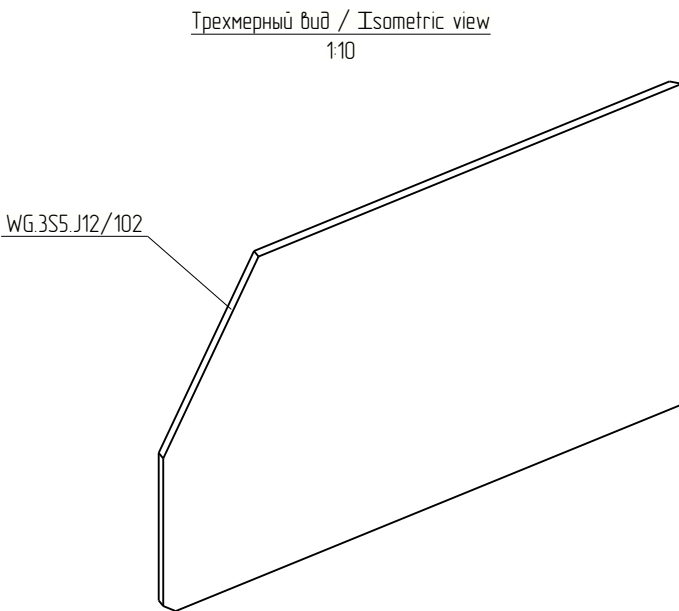
1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
2. For details on weld types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the 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 1.



Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИ НА 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-0101-11	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORT STRUCTURE RUSSIAN CASE
079322C-K0C-3-TMS-005-S1CS-CS-10001	00C	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		
<p>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 предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.</p>										
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1645				
						Завод СПГ и СПК на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-00S-DG Deck C. Primary Structure /		Стадия	Лист	Листов
Разработал		М.Новикович			05.11.2021	3-TMS-00S-DG Платформа С. Основные конструкции		Р	1	1
Проверил		С.Степанович			05.11.2021					
Н.компр.		П.Вуконич			05.11.2021					
Т.компр.										
Утвердил		H.X. – Antic			05.11.2021					
						Mark WG 3SS J12/102 / Отправочная марка WG 3SS J12/102				

[illegible]

Трёхмерный вид / Isometric view
1:10