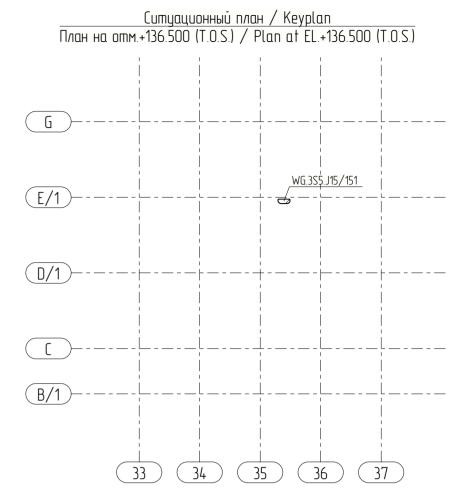
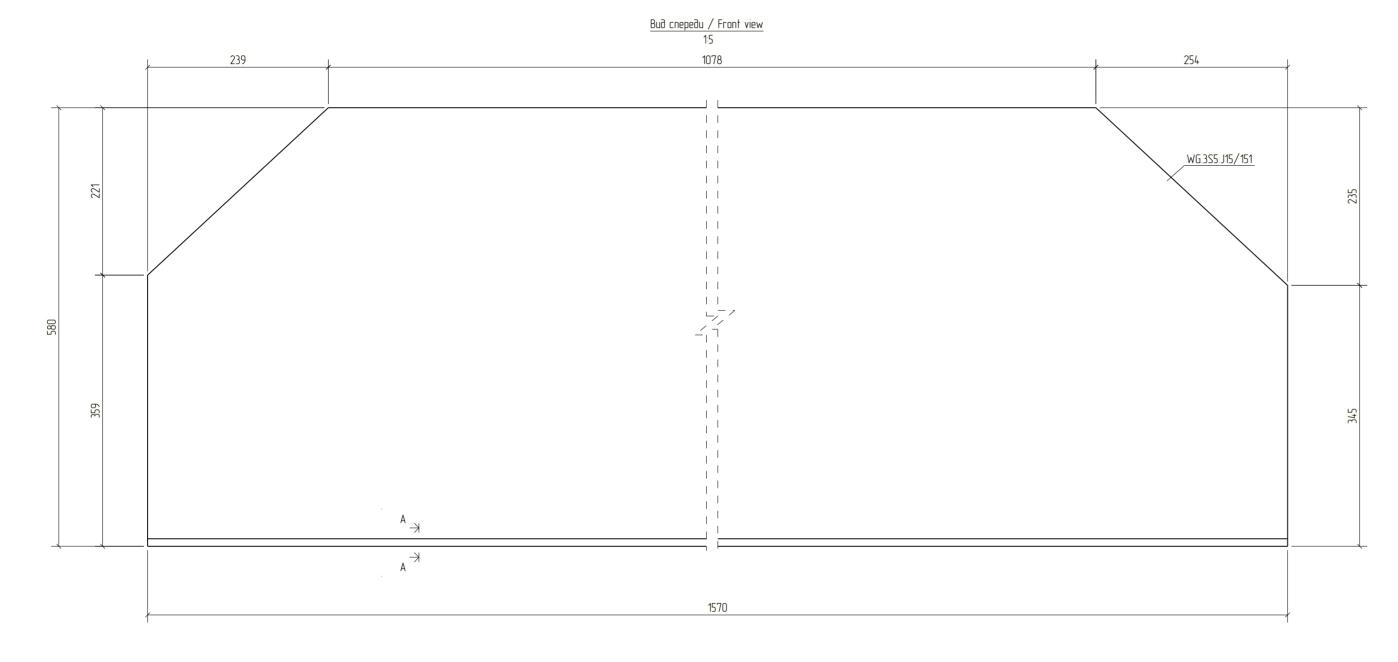
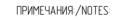
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Eð.	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.3S5.J15/151	cg4/8	PL12x580	C355-6	IP100012	3621.06.02	1	1570	79.9	1.75
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						0.00
Система окраски:/Painting system:		C1	- 1.40						1.40
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								79.9	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								0.8	_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):								80.7	1.75
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)							80.7	1.75	

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	1 WG.3S5.J15/151						WP.3S5/002	EB.3S5/001		
Umozo:/Total:		1	wm/pc(s)							









- 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.
- 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 эскиза номера 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-PR0-00617-00".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00". 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 U.N.O.
- 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.
- 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 RIT DRAWINGS / CCDI/IO TIDIE RIT TEFTE INVI									
	D	RAWING No. / 4	IEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA					
	3000	0-D-EC-300-CS-D	DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE					
	300	00-D-EC-100-CS-	STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
	300	0-D-EC-200-CS-S	STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN					
	300	0-D-EC-300-CS-C	DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE					
	079322	C-K0C-3-TMS-00	5-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET					
ŀ										
ŀ										
-						1. 10.	70			
						Naje Houdie	<del>B</del>			
	01	05.11.2021	IFC - Issued	for Construc	M.Novakovic	S.Stepanovic	Ν			

this document is vested in документе содержится конфиденциальная

Mark WG.3S5.J15/151 /

Отправочная марка WG.3S5.J15/151

Rev./ Изм.		ate/ lama			De	escription/Onucaние	Developed Paspabor		hecked by/ Проверил	Аррі Уг	
Arctic LNG: информаци	i2 LLC. All ия, котора	rights rese я предназн	rvéd. It is tl ачается для	he responsibil I использован	ity of each и ия исключил	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies onl user of this document to verify the current revision prior to пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2: права защищены. Каждый пользователь настоящего доку	use. В настоящі » или уполномоч	ем докуменп енными комг	ne содержится кон паниями. Авторски	е права	
						079322C-AWP1A-30	10-CS-KN	1D-026	650-M-16	48	
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /		Стадия	я Лист		
Разработал Проверил		M.Hoba C.Cmen		1,,	05.11.2021 05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкциі	И	Р	1		

Ø 05.11.2021

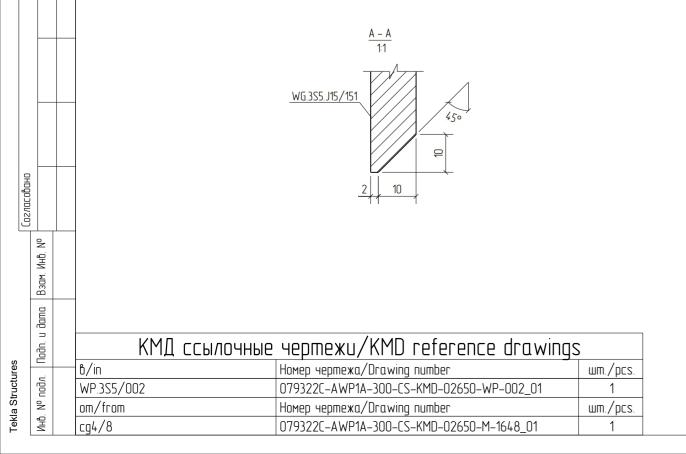
П.Вуконич

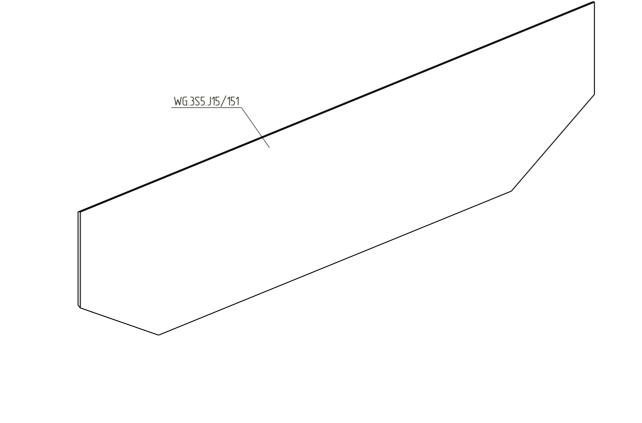
Н.Х. – Антич 👑 05.11.2021

Н.контр.

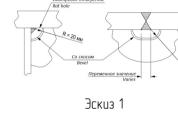
Т.контр.

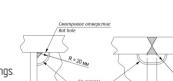
Утвердил





Трехмерный вид / Isometric view







N.H.-Antic Developed by/ Checked by/ Approved by/ Разработал Проверил Утвердил Description/Onucanue ными компаниями. Авторские права ерять текущую редакцию перед применением.

ВЕЛЕССТР () Й

Листов