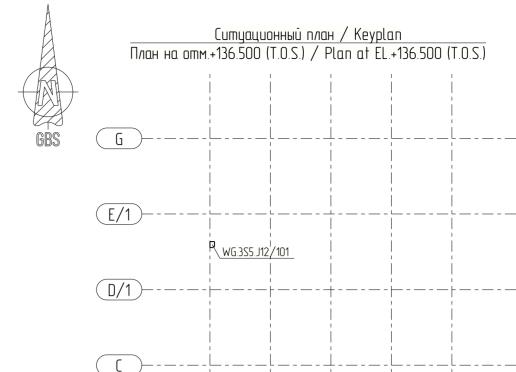
Список материалов/Material list									
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.3S5.J12/101	cg4/10	PL12x600	C355-6	IP100012	3621.06.02	1	788	42.2	0.93
Система покрытия 1:/Coating s	-	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		_	0.74						
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								42.2	_
	1% om веса нетто:/1% of net weight: 0.4 —								
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):								42.6	0.93
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)									0.93

Уровни структуры/Structure levels										
ол-во/ ty.	Отправочні Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
	WG.3S5.J12	2/101					WP.3S5/002	EB.3S5/001		
mozo:/T	otal:	1	um/pc(s)							



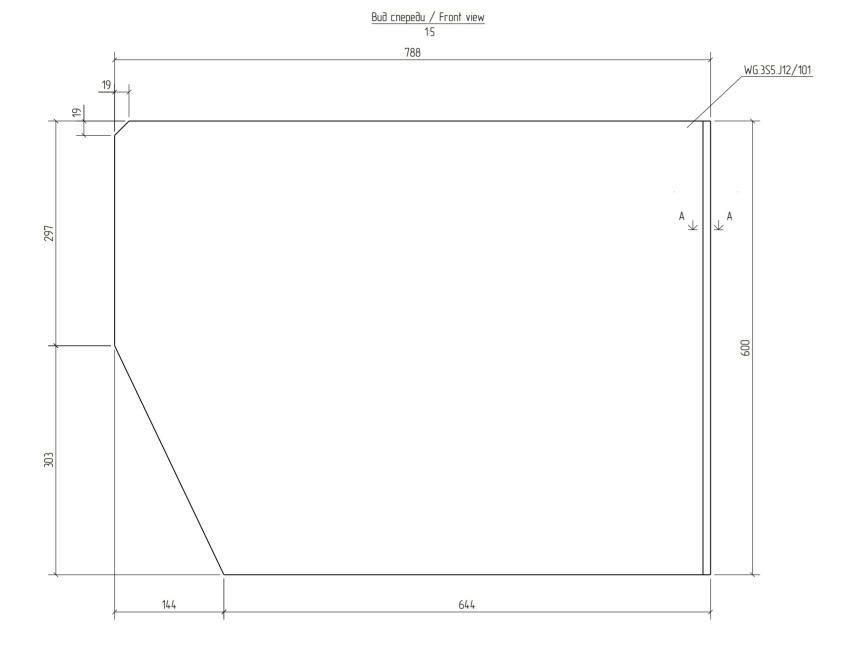
(34)

(35)

36

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.
- 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

in deed dance with the procedure 3000 b ee 200 cb 515 0007 of with paragraph 2.15 and sheren hamber 1.								
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEЖИ								
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEXA						
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CA						
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						

			Jaja Horshä	B	QXIIII					
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/ Onucunue	Разработал	Проверил	Этвердил					
This docume	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									

онфиденциальная ие права перед применением

Arctic LN информац	52 LLC. All µия, которо	rights rese я предназн	rvéd. It is tt начается для	ne responsibili использован	ty of each и ия исключип	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	ем документе со енными компания	держится конфі ми. Авторские і	права	
	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1644									
Завод СПГ и СГК на ОГТ										
1 3м.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	/	
Разработал М.Новакович / ОБ.11.2021				flipithodi	05.11.2021	3_TMS_NNS_NC Naniña C Neuañuua kauemalikiliili	D	1		

	Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата
	Разраб	ботал	М.Нова	кович	Heirlibshi	05.11.2021
	Проверил		С.Степанович		B	05.11.2021
	Н.контр.		П.Вуконич		113	05.11.2021
	Т.контр.					
У твердил			H.X	Антич		05.11.2021

Mark WG.3S5.J12/101/ Отправочная марка WG.3S5.J12/101



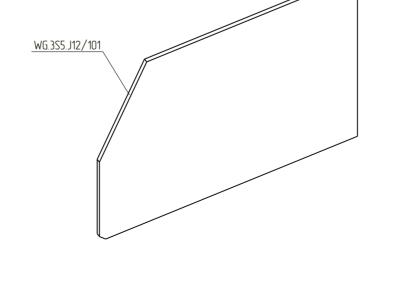
Листов

Tekla Structures

Согласовано
Инв. Nº подл. и дата Взам. Инв. Nº КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./рсѕ. WP.3S5/002 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01 1 om/from Номер чертежа/Drawing number шт./рсѕ. cg4/10 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1644_01 1

 $\frac{A - A}{1:1}$

WG.3S5.J12/101



Трехмерный вид / Isometric view

Format/Формат A2