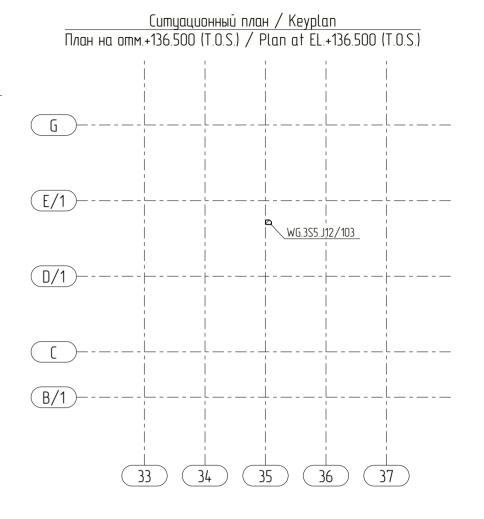
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.3S5.J12/103	cg4/17	PL12x593	C355-6	IP100012	3621.06.02	1	775	40.0	0.88
Система покрытия 1:/Coating sy	ystem 1:	-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					-	0.00
Система покрытия 2:/Coating s	ystem 2:	_	_ 0.00						0.00
Система окраски:/Painting syst	em:	C1						_	0.71
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:									_
1% om веса нетто:/1% of net weight:									_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):									0.88
DP16 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)									0.88

Buð cnepeðu / Front view

775

	Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	Отправочн Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly			Монтажный блок/ Erection block			
1	WG.3S5.J12/103						WP.3S5/002	EB.3S5/001			
/mozo:/Total: 1 wm/pc											





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-b-EC-200-CS-STD-0009-01 with paragraph 2.13 and sketch hallber 1.								
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ								
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA						
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						

			flaje Hosdië	B	alla
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/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ ondcande	Разработал	Проверил	Утвердил

Pna	nugumuu	M Hohr	าหาหาเก	Heistlandi	ns 11 2021						
Изм	ч. Кол.уч.	Лист	№док.	Подилсе	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Лист		
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1646										
Arcti инфо	ic LNG2 LLC. All ормация, котора	rights rese ия предназн	ervéd. It is tl начается для	he responsibil I использован	ity of each и	ie by Arctic LNG2 LLL 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 са Генными компания	держится конфи ими. Авторские г	права		

Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата
Разрад	5отал	М.Нова	кович	fligillosta	05.11.2021
Проверил		C.Cmen	анович	B	05.11.2021
Н.конп	1p.	П.Вуко	НЦЧ	113	05.11.2021
Т.контр.					
Утвер	дил	H.X	Антич	A.V.	05.11.2021

3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /
3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции
Mark WG.3S5.J12/103 /
Отповочная марка WG 3S5 J12/103



Эскиз 1

Sketch 1

			Wu.3S5.J12/103	
Гоглагавана	רטפיומרטטמוט		45°	
	Взам. Инв. №			
	dama			
	Подп. и	КМД ссылочные	чертежи/КМD reference drawings	
nres		₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
truct	подл.	WP.3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
Tekla Structures	2	om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
Te ¥	NHB	cg4/17	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1646_01	1

A - A

