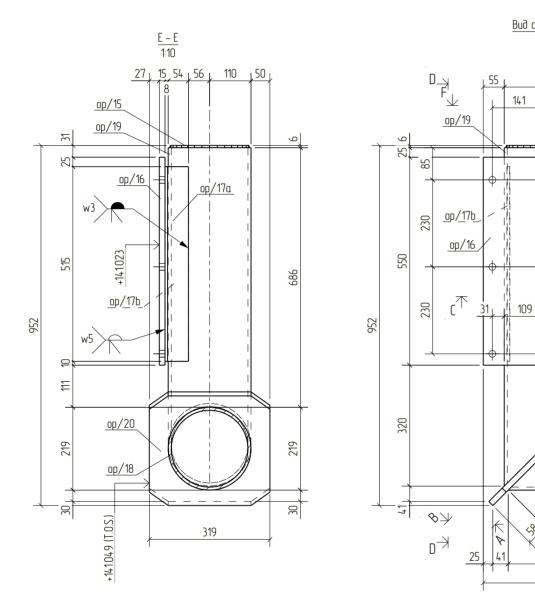
		Cnuc	ок материалов	/Material l	ist				
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
OP.1V1.TB-128/002	op/18	0D219x8	C345-6	IS2012198	3622.03.02	1	613	25.5	0.32
	op/15	PL6x208	C355-6	IS10006	3622.03.02	1	208	1.6	0.07
	op/16	PL15x330	C355-6	IS100015	3622.03.02	1	550	21.4	0.39
	op/17a	PL8x62	C355-6	IS10008	3622.03.02	1	515	1.9	0.07
	op/17b	PL8x62	C355-6	IS10008	3622.03.02	1	515	1.9	0.07
	op/19	OD219x8	C345-6	IS2012198	3622.03.02	1	895	37.3	0.55
	op/20	PL15x319	C355-6	IS100015	3622.03.02	1	410	14.8	0.27
Система покрытия 1:/Coating	g system 1:	-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Coatin	g system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting sy	ystem:	1						_	1.78
				Нетто вес одно	ой марки:/Net v	veight of o	ne mark:	104.4	-
				1% o	т веса нетто:,	/1% of ne	t weight:	1.0	-
	Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):						105.4	1.74	
P3 Vmozo:/Total: 1 wm/pc(s)							105.4	1.74	

## Спецификация сварки/ Weld specification

см. примечан	ue 2 / see note 2			
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.
position	number	type	type	class
w1	3	TC-C	1/2V	В
w2	3	TC-C	1/2V	В
w3	3	TC-C	1/2V	В
w4	3	TC-C	1/2V	В
w5	9	TC-C	1/2V	В
w6	9	TC-C	1/2V	В
w7	2	TC-F	SF	С

	Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	1 OP.1V1.TB-128/002							EB.1V1/001		
Mmozo:/Total: 1 wm/pc(s)			шm/pc(s)							



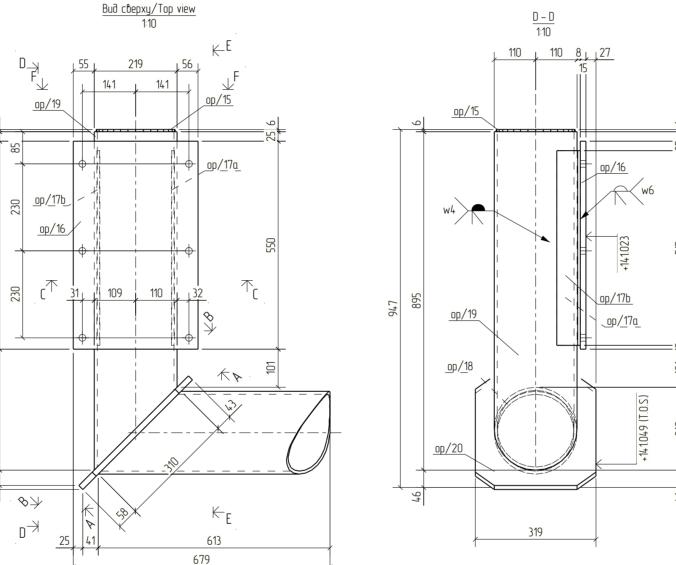
 $\frac{A - A}{1:10}$ 

 $\frac{B - B}{1:10}$ 

2

1

1



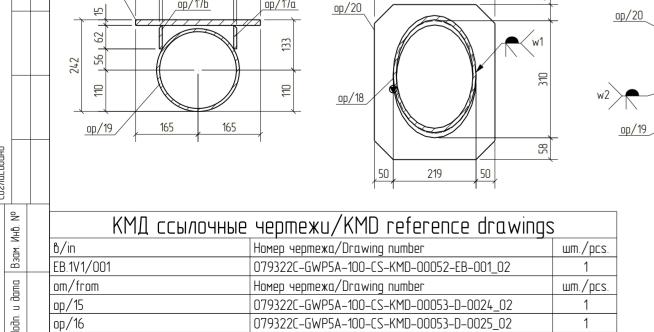
<u>F - F</u> 1:10

209

D219

op/19

w7 6



079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0026\_02

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0027\_02

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0028\_02

079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-D-0029\_02

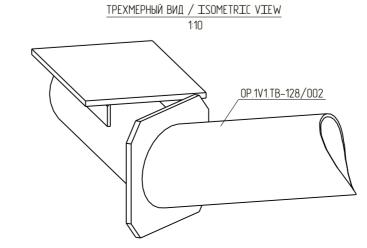
<u>C – C</u> 1:10

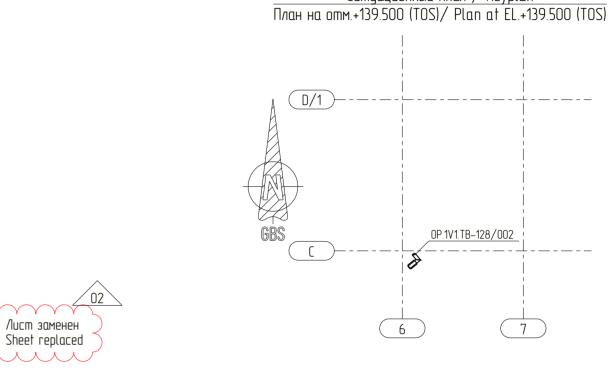
op/17

op/18

op/19

op/20





Cumyaционный план / Keyplan

## ПРИМЕЧАНИЯ:/NOTES:

- 1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00\_05".
- 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ
- "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00\_05".
- 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00\_02". 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\_02".
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00\_05".
- 2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PR0-00617-00\_05".
- 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PR0-00615-00\_02".
- 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.

Утвердил H.X. – Антич 18.06.2021

- 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\_02".

9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.							
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXN							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА					
3000-D-EC-100-CS-DRW-0052-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES STANDARDS FOR PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-100-CS-DRW-0053-01	020	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - SECONDARY STRUCTURE					
079322C-P0C-1-TVS-001-SIS-CS-10001	020	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE-VENT STACK-1-TVS-001-PRIMARY STRUCTURE					

			JB	(1)3	Althor.
02	18.06.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.HAntic
01	23.04.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	V.Vitorovic	P.Vukonic	N.HAntic
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymßepdun

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 ООО «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права

на наст	а настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.									
						079322C-GWP5A-100-CS-KMD-00053-M-0075				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсе	Дата	1-TVS-001 Secondary Structure /	Стадия	/lucm	Листов	
Разра	ботал	B.Buma	рович	B	18.06.2021	1-TVS-001 Вторичные конструкции	D	1	1	
Проверил П.Вуконич		НЦЧ	113	18.06.2021		Г	I	ı		
Н.контр.		4.Гуду	рич	Magnet	18.06.2021	Mark 0P.1V1.TB-128/002 /				
Т.контр.						Отправочная марка OP.1V1.TB-128/002	BEAECCTP ()		Ҏ҆҇҉҇҆҇Ѝ҅Ѝ҅	
11 0	٦ .	1137	A .	OVIL	40.07.0004					