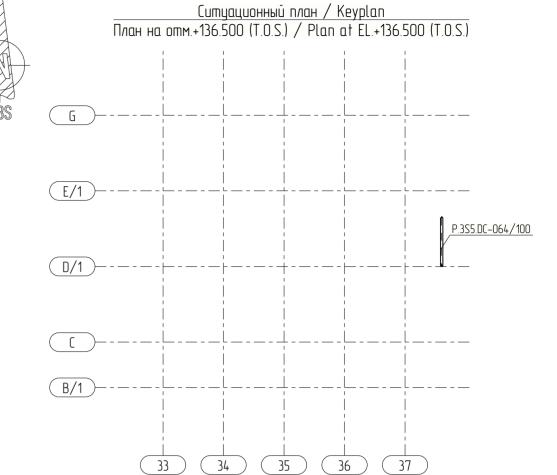
		Списа	ок материалов	3/Material l	ist				
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.3S5.DC-064/100	рс/137	PL10x760	C355-6	IP100010	3621.01.01	1	6588	392.5	10.15
	pc/125	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	6246	293.9	4.00
	рс/138	PL20x300	C355-6	IP100020	3621.01.01	1	6441	303.2	4.13
Система покрытия 1:/Соа	ting system 1:	-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Соа	ıting system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting	g system:	C1						_	18.28
				Нетто вес одно	ой марки:/Net v	veight of o	ne mark:	989.6	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								9.9	_
		Вес одной марки (вк <i>і</i>	пючая металл сварного	ы шва):/Weight of or	ne mark (includi	ng the well	d metal):	999.5	18.28
DP16					Итого:/Tota	ıl: 1 u	um/pc(s)	999.5	18.28

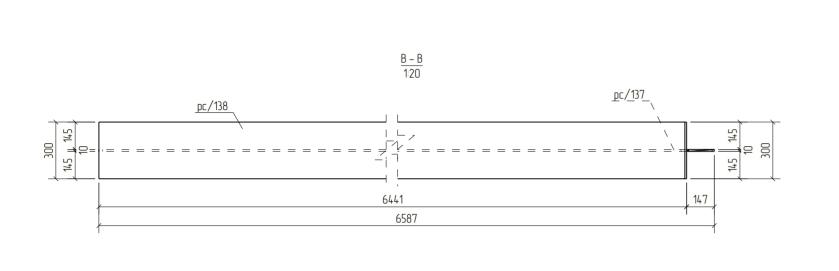
Спецификация сварки/
Weld specification
2 /

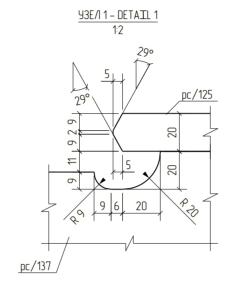
м. примечание 2 / see note 2									
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс					
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/					
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.					
position	number	type	type	class					
w1	1	TC-F	DF	В					
w2	1	TC-F	DF	В					

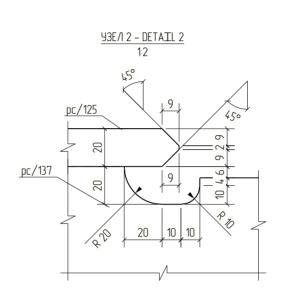
Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ Отправочная марка/ Подсборка/ Сборка/ qty. Mark Sub-assembly Assembly						Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	P.3S5.DC-0	64/100					WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Vmozo:/T	Total:	1	wm/pc(s)						

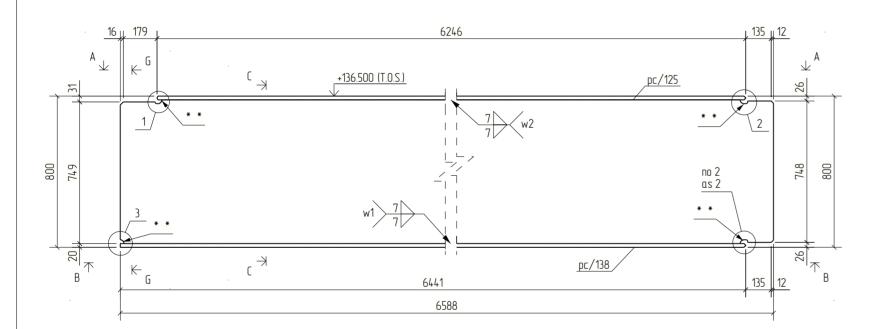




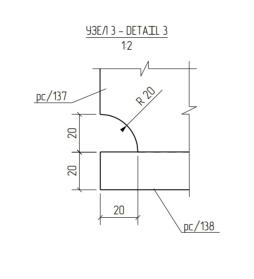


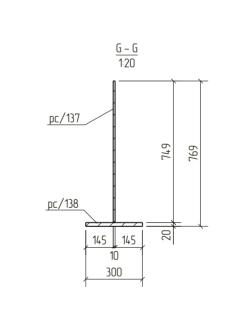


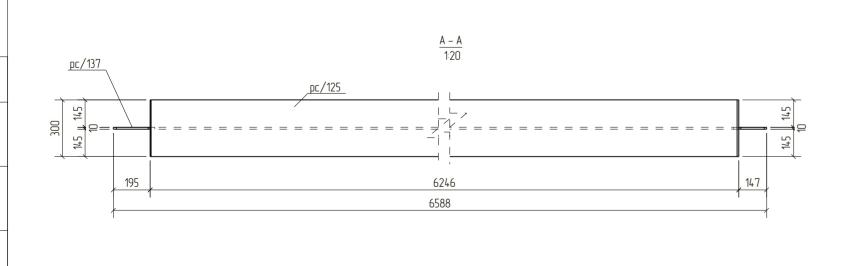


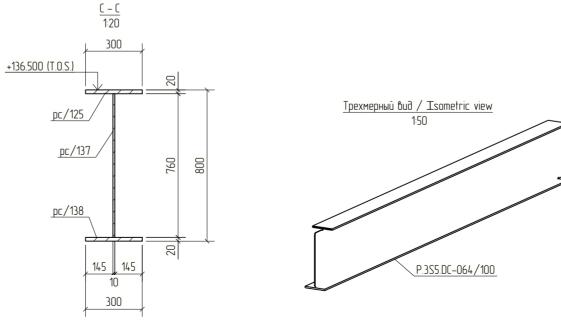


Bud cnepedu/Front view 1:20









КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002 01 WP.3S5/002 1 Номер чертежа/Drawing number om/from шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1549_01 pc/125 1 pc/137 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1561_01 1

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1562_01

pc/138

* – Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
** – Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать
*** – Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

ПРИ	1МЕЧАНИ	1Я:/	NOTES:
1.	Допуск	НΩ	изготов
^			_

- овление 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.
- 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".

Ø 05.11.2021

П.Вуконич

Н.Х. – Антич | 👑 05.11.2021

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

- 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.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI								
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА						
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE						
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	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						

0/7322	0/75222C-NOC-3-11:13-003-3±3-C3-10001								
				Naja Haudia	U	Althor.			
01	05.11.2021	IFC – Issued for Constru	ction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic			
Rev./	Date/	Doces	iption/Onucaние	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymßepdun			
Изм.	Дата	DEZTI	ірпоп/ описиние	Разработал	Проверил	Утвердил			

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

Mark P.3S5.DC-064/100 /

информо	іция, которо	я предназн	начается для	я использован	ия исключит	изег от тих высылент то четуу тие саттепт гемзын ргы то азег о настияма пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан п	енными компания	ями. Авторские	права
						079322C-AWP1A-300-CS-KI	MD-0265	0-M-163	4
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ		
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсе	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов
Разра	ιδοπαл	М.Нова	ікович	flightboli	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные констрикции		1	1
Прове	PDU/I	C.Cmer	анович	18	05.11.2021	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	「		

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка P.3S5.DC-064/100