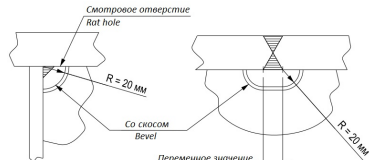


| Material list/Список материалов | | | | | | | | | | |
|--|----------------------|--------------------------|--|-------------------------------|--------------------------------|-----------------|--------------------------------|--|--|------|
| Марка/ Mark | Позиция/ Position | Описание/ Description | Материал/ Material | Идентиф. номер/ Ident code | Ед расценки/ Pay item | Кол-во/ Qty. | Длина, мм/ Length, mm | Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg | Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m | |
| WC 3P5,PL-8/065 | wc/112 | PL8x150 | C355-6 | IS10008 | 3622.06.01 | 1 | 450 | 4.2 | 0.14 | |
| 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 | |
| Система окраски/Painting system | | C1 | | | | | | - | 0.07 | |
| Нетто вес одной марки/Net weight of one mark: | | | | | | | | 4.2 | - | |
| 1% от веса нетто/1% of net weight: | | | | | | | | 0.0 | - | |
| Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal): | | | | | | | | 4.2 | 0.14 | |
| DP30 | | | | | | Итого/Total: | 1 | мм/pcl(s) | 4.2 | 0.14 |

| Уровни структуры/Structure levels | | | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------|----------------|-----------------------------|-----------------------------------|
| кол.-во/ qty | Отправочная марка/ Mark | Подсборка/ Sub-assembly | Сборка/ Assembly | Блок/ Block | Рабочий пакем/ Work pack | Монтажный блок/ Erection block |
| 1 | WC 3P5 PL-8/065 | | | BL 3P5/003 | WP 3P5/002 | EB 3P5/001 |
| Итого:/Total: | 1 | шт./pc(s) | | | | |

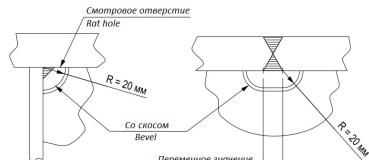
ПРИМЕЧАНИЯ /NOTES

- 1 Допуск на изготовление см "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- 2 Для получения подройной информации о типах сварных швов см документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- 3 Нанесение маркировки см "3000-VLST-000000-CS-PRO-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 выполняются по эскизному контуру, кроме оговоренных.
- 8 Временные технологические отверстия в деталях зашпатель согласно процедуре "3000-VLST-000000-TECH-PROC-00001-00".
- 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-B-ECS-200-CS-STD-00099-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.



Эскиз 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-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied refer. "3000-VLST-000000-CS-PRO-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/PPF will be provided additionally.
6. All dimensions are in millimeters UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-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-00009-01" with paragraph 2.13 and sketch number








Sketch 4

| REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ | | |
|--|-------------|---|
| DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No. | REV. / ИЗМ. | DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА |
| 3000-VLST-MTE-3BLM10-CA-DRAW-17421-01 | 02C | 3-BLM-010 External Wall Layout and Details for Deck A and Deck B |
| 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 | 04C | STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS |
| 3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01 | 06C | STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR SECONDARY STRUCTURE |
| | | |

| | | | | | |
|---------------|---------------|--|------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | <i>Pipko</i> | <i>D</i> | <i>Leonov</i> |
| 02 | 22.09.2021 | IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства | P Sipko | D Vasileva | V Leonov |
| 01 | 12.08.2021 | IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства | P Sipko | D Vasileva | V Leonov |
| Rev./ Изм. | Date/ Дата | Description/Описание | Developed by/ Разработчик | Checked by/ Проверен | Approved by/ Утвержден |

This document contains proprietary information and is intended for use by Arcig LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arcig 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 предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Артик ГПЗ» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ принадлежат ООО «Артик ГПЗ». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.

| | | | | | | | | | | |
|------------|-------------|------|--------|---|------------|--|--|---|------|--------|
| | | | | | | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-17421-M-0136 | | | | |
| | | | | | | Завод СПГ и СГК на ОГТ | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | 3-TMP-005-08-1 Sub-Deck B Details for fixing external walls BLM 3-TMP-005-08-1 Часть подбыва В Детали для крепления наружных стен BLM | | Стадия | Лист | Листов |
| Разработал | П.Сипко | | |  | 22.09.2021 | | | Р | 1 | 1 |
| Проверил | Д.Васильева | | |  | 22.09.2021 | | | | | |
| Н.контр. | Г.Максимов | | |  | 22.09.2021 | Mark WC 3P5.PL-8/065 / | | | | |
| Т.контр. | | | | | | Отправочная марка WC 3P5.PL-8/065 | | | | |
| Утвердил | В.Леонов | | |  | 22.09.2021 | | |  | | |

| Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. Инв. № | Согласовано |
|--------------|--------------|--------------|-------------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |