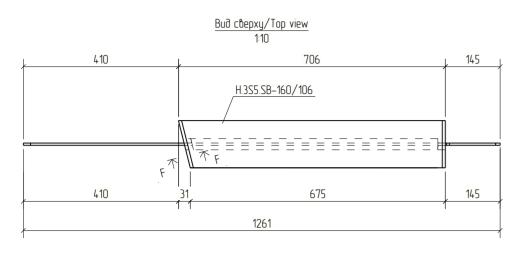
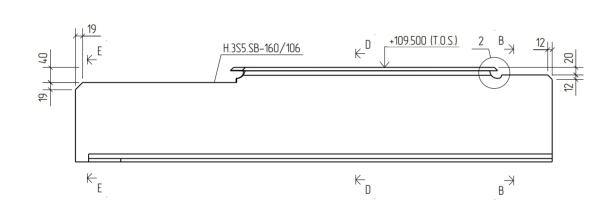
| Список материалов/Material list   |                      |                          |  |                               |                                   |                 |                                |  |  |
|---|----------------------|--------------------------|--|-------------------------------|-----------------------------------|-----------------|--------------------------------|--|--|
| Марка/<br>Mark  | Позиция/<br>Position | Onucaнue/<br>Description | Mamepuan/<br>Material                                | Идентиф. номер/<br>Ident code | Ед.<br>расценка:/<br>Рау<br>item: | Кол-во/<br>Qty. | Длина,<br>мм/<br>Length,<br>mm | Общ. Вес,<br>кг/<br>Unit Weight,<br>kg | Общ. Площади,<br>кв. м/<br>Ext. Surf.,<br>Sq m |
| H.3S5.SB-160/106  | sha2/7               | I-Section 25B2           | C355B-KCV-40   | IS3062506                     | 3622.01.01                        | 1               | 1261                           | 37.3                                   | 1.04   |
| 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   |                               |                                   |                 |                                |  | 0.00   |
| Система окраски:/Painting sys   | stem:                | 1                        | - 1.04   |                               |                                   |                 |                                |  | 1.04   |
| Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:  |                      |                          |  |                               |                                   |                 |                                | 37.3                                   | _  |
| 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): |                      |                          |  |                               |                                   |                 | 37.7                           | 1.04                                   |  |
| DP18.2  |                      |                          |  |                               |                                   |                 | 37.7                           | 1.04                                   |  |

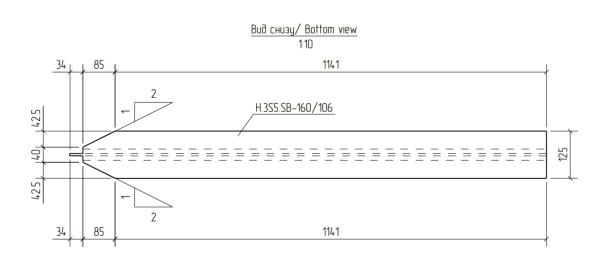
| Уровни структуры/Structure levels |                    |           |          |                            |                     |                |  |                                   |  |  |
|-----------------------------------|--------------------|-----------|----------|----------------------------|---------------------|----------------|--|-----------------------------------|--|--|
| ол-во/<br>ty.                     | Отправочні<br>Магк | ая марка/ |          | Подсборка/<br>Sub-assembly | Сборка/<br>Assembly | Блок/<br>Block |  | Монтажный блок/<br>Erection block |  |  |
|                                   | H.3S5.SB-160/106   |           |          |                            | AS.3S5/001          | BL.3S5/001     |  | EB.3S5/001                        |  |  |
| mozo:/Total:                      |                    | 1         | шm/pc(s) |                            |                     |                |  |                                   |  |  |
|                                   |                    |           |          |                            |                     |                |  |                                   |  |  |

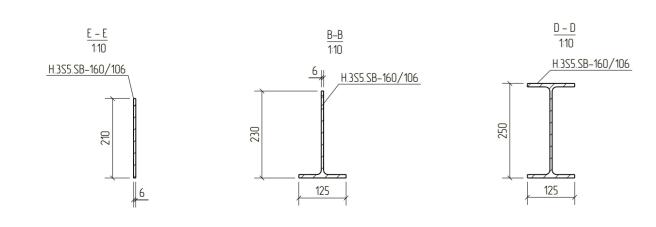


## Bud cnepedu/Front view

Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site

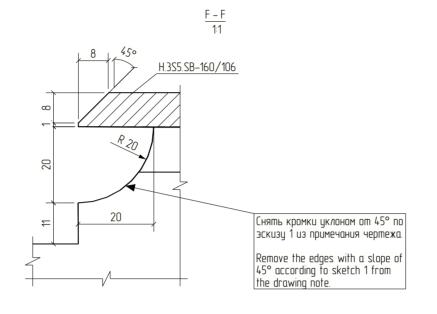


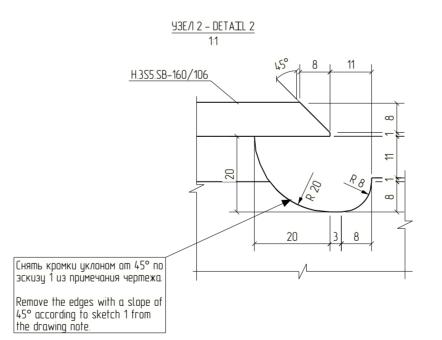


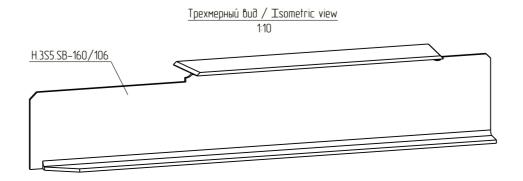


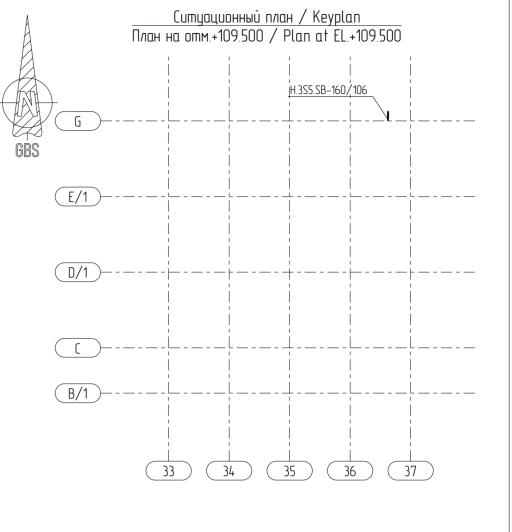
| КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawin |            |  |          |  |  |  |  |
|--|------------|--|----------|--|--|--|--|
|  | ₿/in       | Номер чертежа/Drawing number             | шт./pcs. |  |  |  |  |
|  | AS:3S5/001 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05 | 1        |  |  |  |  |
|  | om/from    | Номер чертежа/Drawing number             | шт./pcs. |  |  |  |  |
|  | sha2/7     | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0778_01 | 1        |  |  |  |  |

Подп. и дата Взам. Инв. No









## 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 technological 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 1.

**1** 26.07.2021

П.Вуконич

Н.Х. – Антич 26.07.2021

Т.контр.

Утвердил

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEXA DRAWING No. / YEPTEX No. REV./ИЗМ. MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A 3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01 020 3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01 020 MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE 3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01 STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE 3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01 050 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 040 STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS 3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01 STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

26.07.2021 | IFC — Issued for Construction/Выпущено для строительства | A.Rusmir J.Kruskonja N.H.-Antic Rev./ Developed by/ | Checked by/ | Approved by/ Description/Onucanue Дата Разработал Проверил Утвердил Изм.

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 LN<br>информо                       | NG2 LLC. All<br>14uя, которо | rights rese<br>ия предназн | rvéd. It is tt<br>ачается для | ne responsibili<br>использован | ity of each и<br>ия исключит | e sor Arche chao; ecc darimates persamente or companies and; me copyright<br>ser of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ<br>нельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч<br>права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр | ем документе са<br>енными компания | держится конфі<br>ями. Авторские і | права  |  |  |  |
|--|------------------------------|----------------------------|-------------------------------|--------------------------------|------------------------------|---|------------------------------------|------------------------------------|--------|--|--|--|
|  |                              |                            |                               |                                |                              | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0778   |                                    |                                    |        |  |  |  |
|  |                              |                            |                               |                                |                              | Завод СПГ и СГК на ОГТ  |                                    |                                    |        |  |  |  |
| Изм.                                       | Кол.уч.                      | Лист                       | №док.                         | Подпись                        | Дата                         | 3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /  | Стадия                             | /lucm                              | Листов |  |  |  |
| Разработал А.Русмир<br>Пооверил Й.Кошиконя |                              | А.Русмир                   |                               | AL                             | 26.07.2021                   | 3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка  | D                                  | 1                                  | 1      |  |  |  |
|  |                              | IKUHA                      | Jaroan X                      | 26 07 2021                     |                              |   | ı                                  | ı                                  |        |  |  |  |

Mark H.3S5.SB-160/106 /

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка H.3S5.SB-160/106

Эскиз 1

Sketch 1