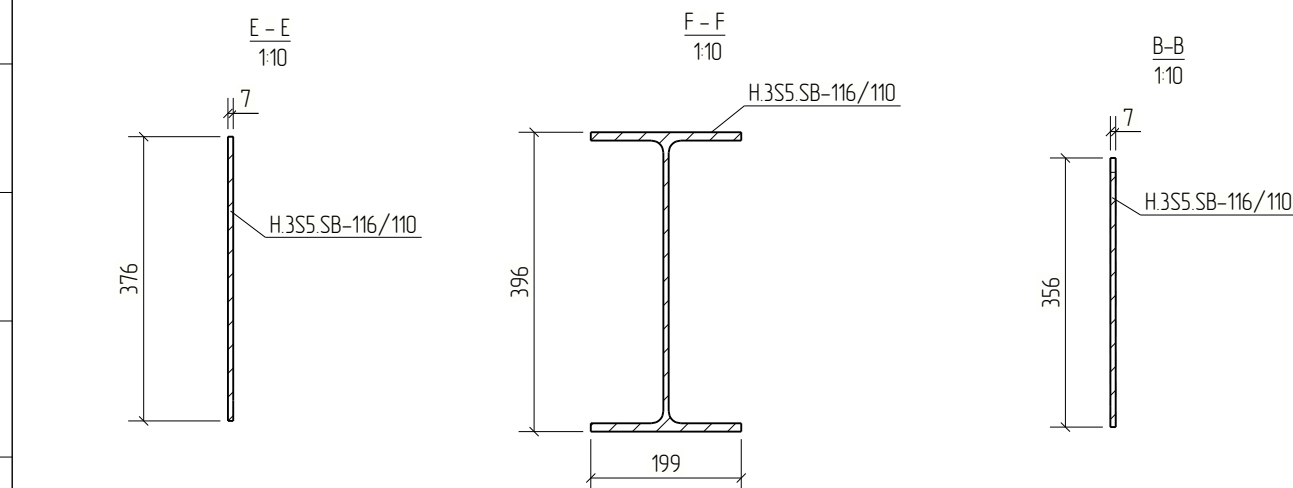
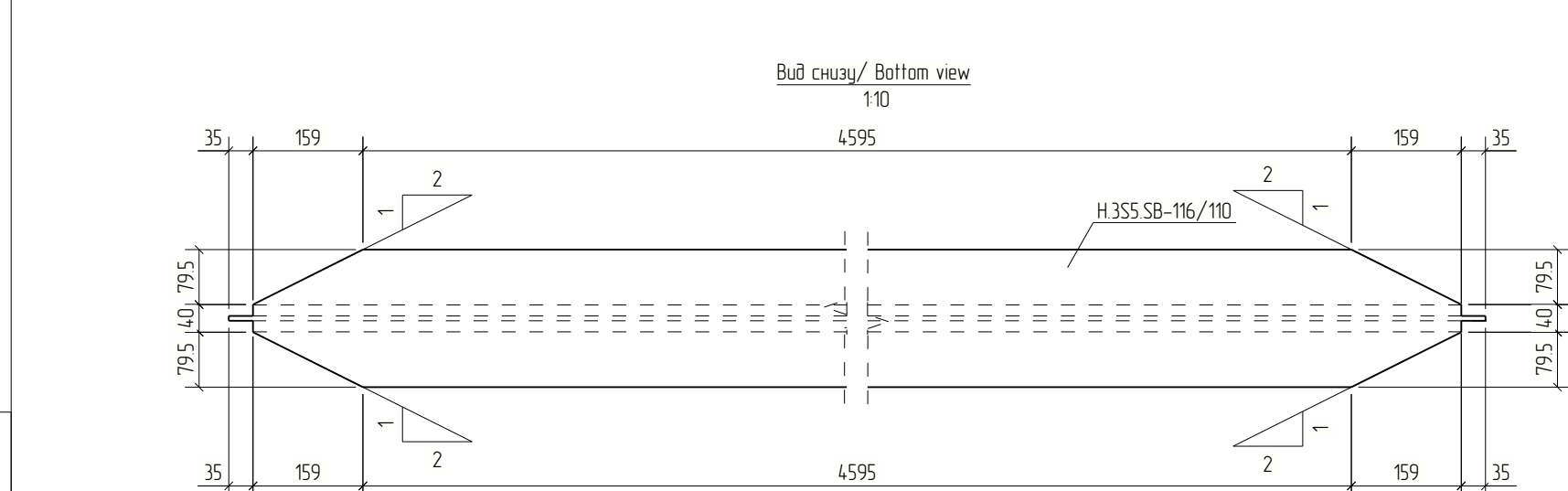
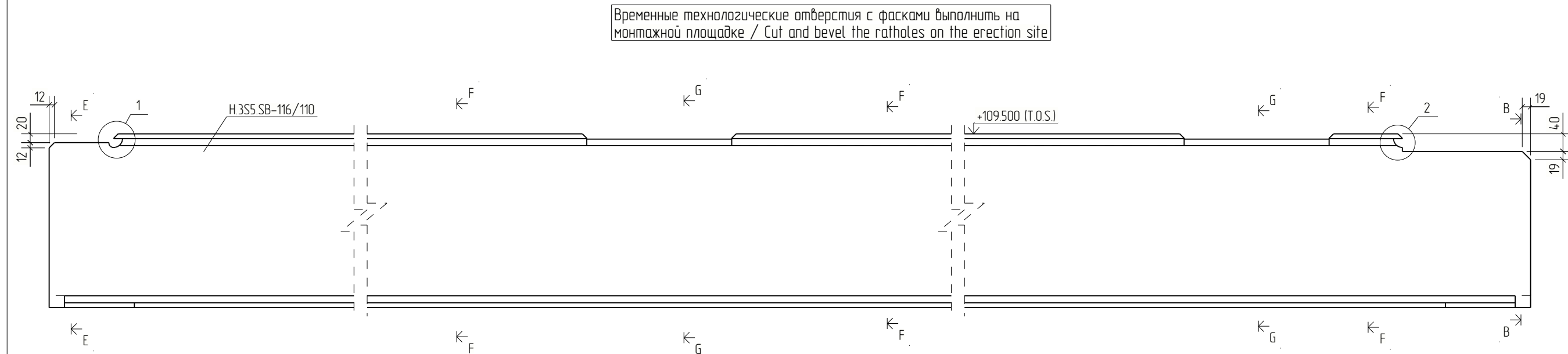
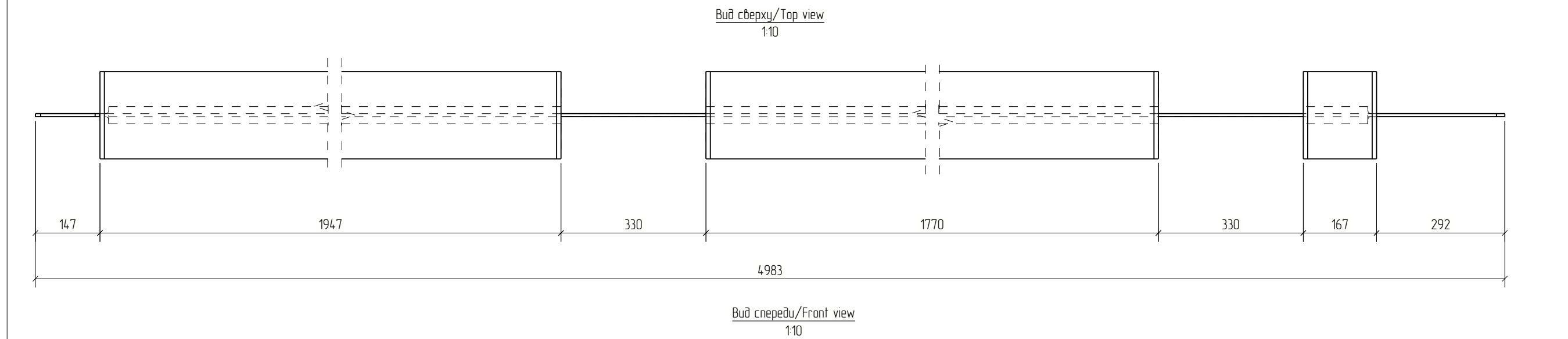
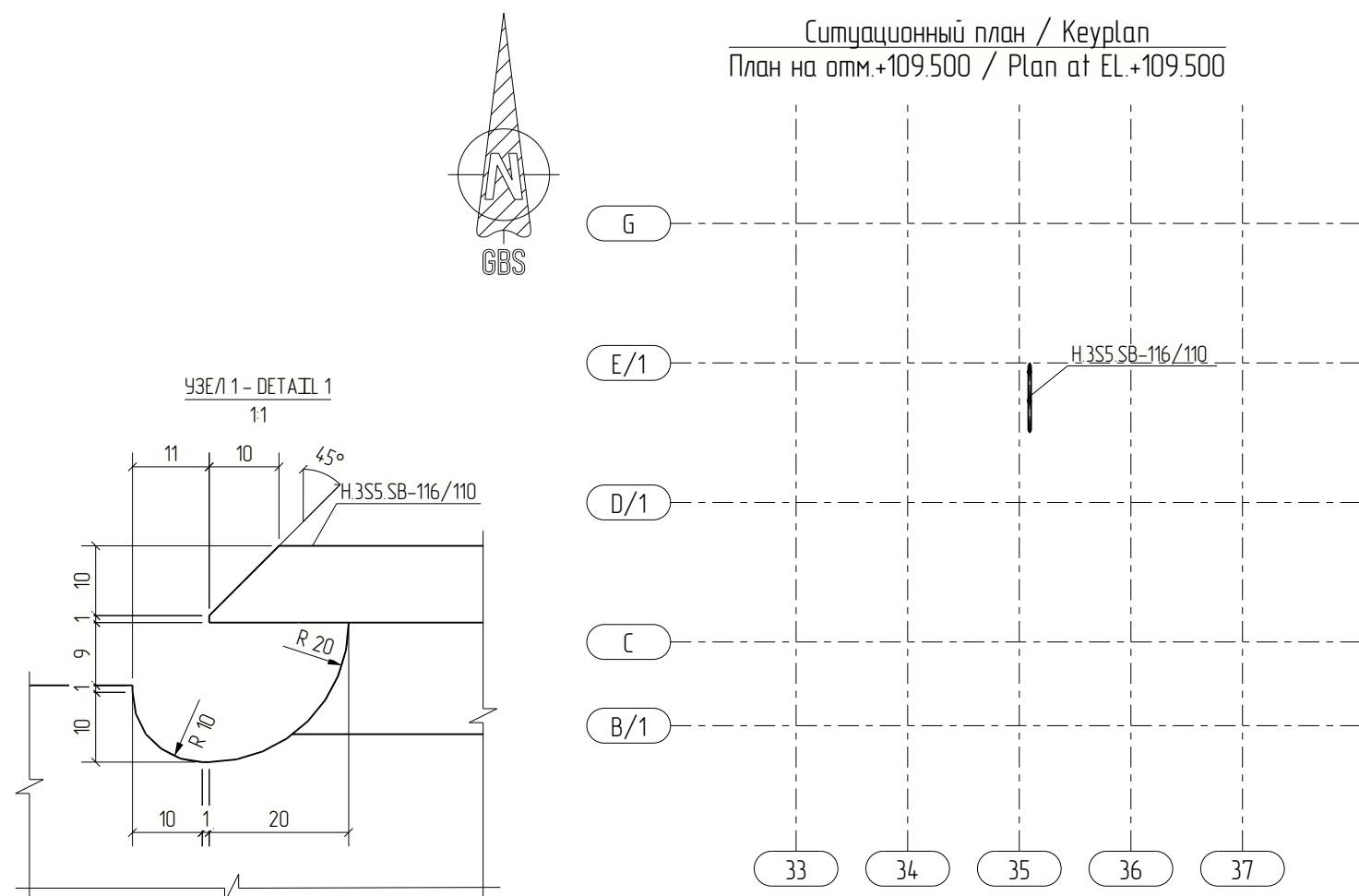


| Список материалов/Material list | | | | | | | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------------|----------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|-----------------|--------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------------|
| 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 |
| H.3S5 SB-116/110 | sha2/37 | I-Section 40B1 | C355B-KCV-40 | IS3063967 | 3622.0101 | 1 | 4983 | 282.3 | 7.19 |
| 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: | | 1 | | | | | | - | 7.19 |
| Нетто вес одной марки/Net weight of one mark: | | | | | | | | 282.3 | - |
| 1% от веса нетто/1% of net weight: | | | | | | | | 2.8 | - |
| Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal): | | | | | | | | 285.1 | 7.19 |
| DP18.2 | | | | | Итого/Total: 1 ум/pcs | | | 285.1 | 7.19 |



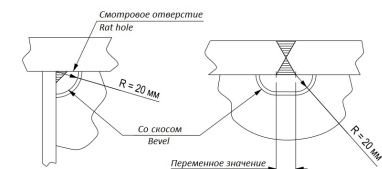
| КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings | | |
|----------------------------------------------|-------------------------------------------|----------|
| to/in | Номер чертежа/Drawing number | wm./pcs. |
| SA 3S5.H/011 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-SA-0123_01 | 1 |
| on/from | Номер чертежа/Drawing number | wm./pcs. |
| sha2/37 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0729_01 | 1 |

| Уровни структуры/Structure levels | | | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------|----------------|------------------------------|-----------------------------------|
| кол.-во/ qty | Отправочная марка/ Mark | Подсборка/ Sub-assembly | Сборка/ Assembly | Блок/ Block | Рабочий паке/т/ Work pack | Монтажный блок/ Erection block |
| 1 | H.3SS SB-116/110 | SA 3SS H/011 | AS.3SS/001 | BL.3SS/001 | | EB.3SS/001 |
| Итого / Total: | 1 | um/pc(s) | | | | |



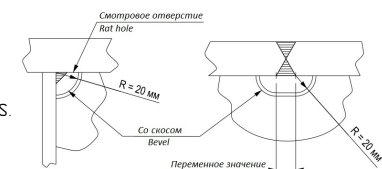
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

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-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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заборить согласно процедуре "3000-VLST-000000-W-PRO-00616-00".
9. Размеры детали выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, на она одзельтена в соответствии с процедурой "3000-0-E-C-200-CS-STD-0009-01" 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 ref. "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 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



Sketch 4

| REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ | | |
|----------------------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ № | REV /ИЗМ | DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01 | 02C | MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01 | 02C | MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE |
| 3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01 | 06C | STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE |
| 3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01 | 05C | STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE |
| 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 | 04C | STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01 | 02C | STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE |

| | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|----------------------------------------------------------|--------|---------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|--------|
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| 01 | 26.07.2021 | IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства | | | | A Rusmir | J.Kruskonja | NH–Antic | | |
| Rev./ Изм. | Date/ Дата | Description/Описание | | | | Developed by/ Разработал | Checked by/ Проверил | Approved by/ 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 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 предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением. | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0729 | | | | |
| | | | | | | Завод СПГ и СКК на ОГТ | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| Изм. | Колуч. | Лист | № док. | Подпись | Дата | 3-TMS-005-DA Deck A Floor Beams / | | Стандия | Лист | Листов |
| Разработал | А Русмир | | |  | 26.07.2021 | 3-TMS-005-DA Палуба А. Балочная клетка | | Р | 1 | 1 |
| Проверил | И Крушконя | | |  | 26.07.2021 | | | | | |
| Н контр. | П Вуконич | | |  | 26.07.2021 | | | | | |
| Т контр. | | | | | | | | | | |
| Утвердил | H.X – Антич | | |  | 26.07.2021 | Mark H.3S5.SB-116/110 / Отправочная марка H.3S5.SB-116/110 | | ВЕЛЕССТРОЙ  | | |

| Tekla Structures | | | | Создано | | | |
|------------------|--------------|--------------|--|---------|--|--|--|
| Инф. № подл. | Подп. и дата | Взам. Инф. № | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

