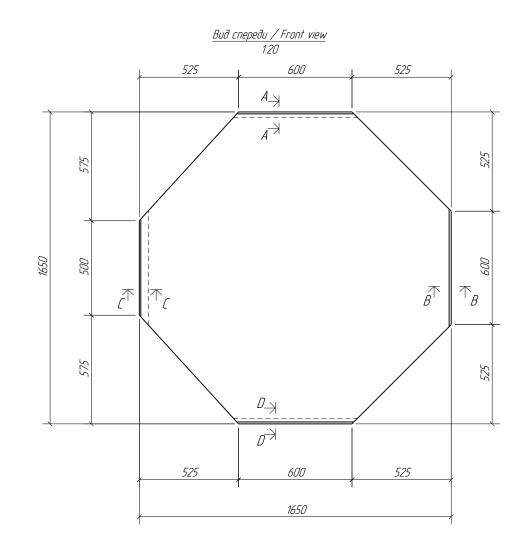
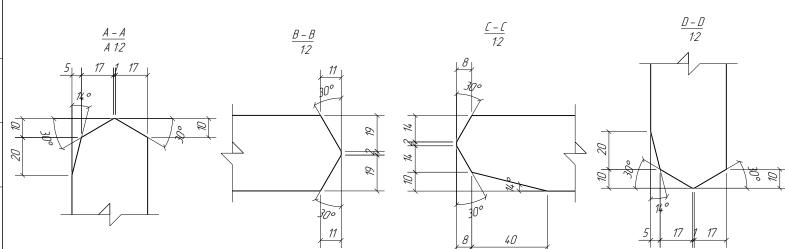
| Список материлов/Material list | | | | | | | | |
|--------------------------------|--------------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------|--------------------------|----------------------------------|---|--|
| Позиция/ Position | Описание/ Decription | Материал/ Material | Идентиф. номер/ Ident code | Кол-во/ Qty. | Длина, мм/ Length, тт | Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg | Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf. Sq т | |
| па 1/18а | — 4 <i>0x1650</i> | <i>C355-6-Z35</i> | IP110040 | 2 | 1650 | 1336.6 | 8.92 | |
| па 1/18Ь | — 4 <i>0x1650</i> | <i>C355-6-Z35</i> | IP110040 | 2 | 1650 | <i>1336.6</i> | 8.92 | |
| DP02 | | | Becь:/Total: | 4 | | 2673.2 | 17.83 | |





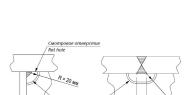
| КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings | | | | | |
|--|--|----------|--|--|--|
| B/in | Номер чертежа/Drawing number | шт./рсs. | | | |
| N.3R4.NO3-02/001 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-M-0057_03 | 2 | | | |
| N.3R4.NO3-10/001 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-M-0060_03 | 2 | | | |

Инв. No

Tekla Structures

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_01".
- 4. Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- 5. Все размеры даны в мм, если не указано иное
- 6. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 7. Фаска кромок временные технологические отверстия условно не показана, но она обязательная в соответствии с процедурой "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" 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_01".
- 4. Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- 5. All dimensions are in millimeters U.N.O.
- 6. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
- 7. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-V-US-200-CS-STD-0009-01_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.



Sketch 1

| REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ | | | | | | |
|--|-----------|--|--|--|--|--|
| DRAWING No. / YEPTEX Ho. | REV./ИЗМ. | DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA | | | | |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-2400-01 | 010 | STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-3-TMR-004-PIPE RACK PRIMARY STRUCT. RUSSIAN CASE | | | | |
| 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 | 040 | STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS | | | | |
| 3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01 | 05C | STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | | | JB. | (113) | A | | | |
|---|------------|--|---------------|-----------|--------------|--|--|--|
| 03 | 22.09.2020 | IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства | V.Vitorovic | P.Vukonic | N.HAntic | | | |
| 02 | 28.08.2020 | IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства | V.Vitorovic | P.Vukonic | N.H.–Antic | | | |
| 01 | 31.07.2020 | IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства | V.Vitorovic | P.Vukonic | N.H.–Antic | | | |
| Rev./ | Date/ | Description/Описание | Developed by/ | | Approved by/ | | | |
| Изм. | Дата | Description/ ondeadde | Разработал | Проверил | Утвердил | | | |
| THE REPORT OF THE PROPERTY OF | | | | | | | | |

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 настоящий документ содержит информацию

| | | | | | | | ания только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией С ен проверять текущую редакцию документа перед использованием. | 100 "Арктик СПГ-2 | | | |
|----------------------------|------------|-----------|-------------|--------|------------|----------------------|---|------------------------|----------|----------|--|
| - | | | | | | | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02400-D-0212 | | | | |
| | | | | | | | Завод СПГ и СГК | Завод СПГ и СГК на ОГТ | | | |
| | Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата | 2 TMD 00/ DA 4 C D A D ; | Стадия | /lucm | Листов | |
| | Разработал | Ботал | В.Виторович | | B | 22.09.2020 | 3-TMR-004-DA-1 Sub-Deck A Primary structure / | Р | 1 | 1 | |
| | Проверил | | П.Вуконич 🐠 | | 13 | 22.09.2020 | 3-TMR-004-DA-1 Часть палубы А Основные конструкции | r | <u>'</u> | | |
| Н.контр. Ч.Гуд Т.контр. | | Ч.Гудурич | | Myznut | 22.09.2020 | Single part na1/18 / | | | 4 / ® | | |
| | | | | | | Деталь па1/18 | ВЕЛЕССТР (М) Й° | | | | |
| | Утвер | дил | H.X. – | Антич | AXIII | 22.09.2020 | | | | | |