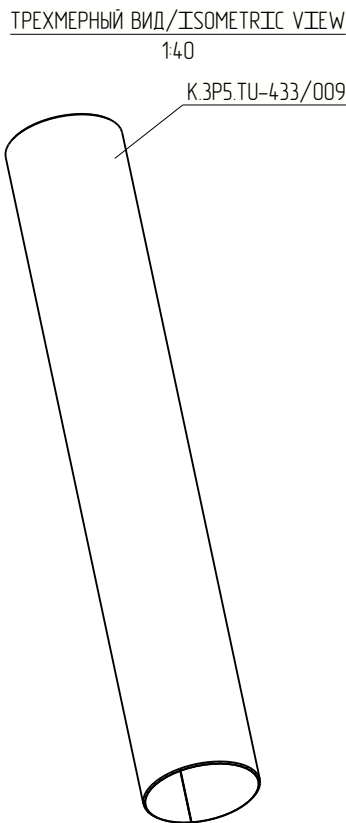
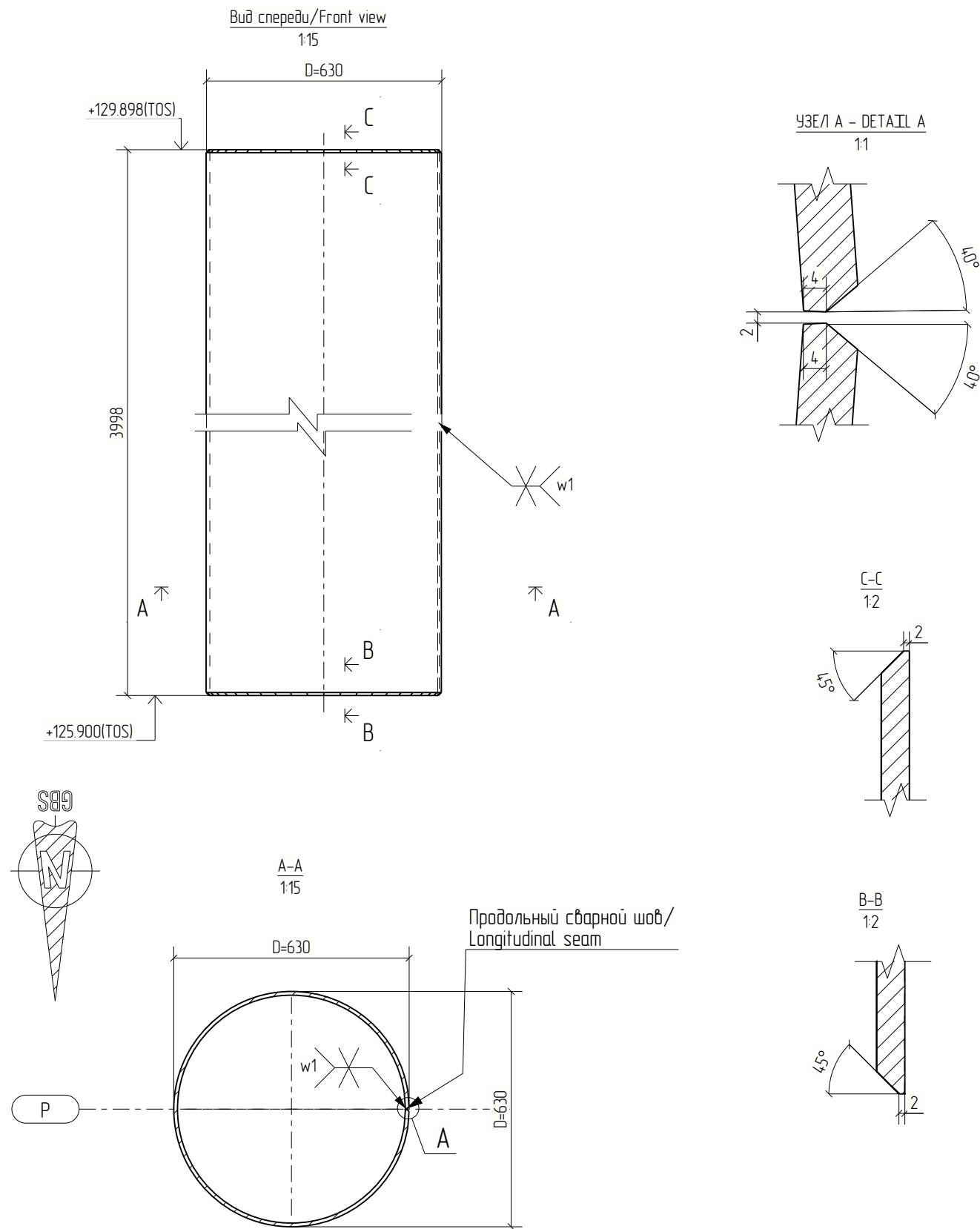


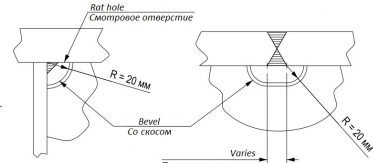
Material list/Список материалов									
Mark/ Марка	Position/ Позиция	Description/ Описание	Material/ Материал	Ident code/ Идентиф. номер	Pay item/ Ед расценки	Qty./ Кол-во	Length, mm/ Длина, мм	Unit Weight, kg/ Общ. Вес, кг	Ext. Surf., Sq m/ Общ. Площадь, кв. м
K 3P5 TU-433/009-AA	k/139	PL10x1948	C355-6	IP100010	3621.02 01	1	3998	606.7	7.93
K 3P5 TU-433/009-AB	k/139	PL10x1948	C355-6	IP100010	3621.02 01	1	3998	606.7	7.93
K 3P5 TU-433/009-AC	k/139	PL10x1948	C355-6	IP100010	3621.02 01	1	3998	606.7	7.93
K 3P5 TU-433/009-AD	k/139	PL10x1948	C355-6	IP100010	3621.02 01	1	3998	606.7	7.93
K 3P5 TU-433/009-AE	k/139	PL10x1948	C355-6	IP100010	3621.02 01	1	3998	607.0	7.94
Coating system 1/Система покрытия 1:		-	Qty. for one mark (m2)/Кол-во для одной марки (m2)				-	0.00	
Coating system 2/Система покрытия 2:		-					-	0.00	
Painting system/Система окраски:		C1					-	7.93	
Net weight of one mark/Нетто вес одной марки:								606.8	-
1% of net weight/1% от веса нетто:								6.1	-
Weight of one mark (including the weld metal)/Вес одной марки (включая металл сварного шва):								612.8	7.94
DP19						Total/Итого:	5 pcs/шт	3064.0	39.68

Weld specification/ Спецификация сварки				
see note 2 / см. примечание 2				
Weld position/ Позиция сварки	Weld type number/ Номер типа сварного шва	FMS joint type/ FMS mun соединения	FMS bevel bevel/ FMS mun фаски	NDT inspect. class/ NDT класс проберки
w1	34	BW-C	X	A

Structure levels/Уровни структуры						
qty/ кол-во	Mark/ Отправочная марка	Sub-assembly/ Подсборка	Assembly/ Сборка	Block/ Блок	Work pack/ Рабочий пакет	Erection block/ Монтажный блок
1	K 3P5.TU-433/009-AA	SA 3P5 K/103		BL 3P5/003	WP 3P5/002	EB 3P5/001
1	K 3P5.TU-433/009-AB	SA 3P5 K/102		BL 3P5/003	WP 3P5/002	EB 3P5/001
1	K 3P5.TU-433/009-AC	SA 3P5 K/101		BL 3P5/003	WP 3P5/002	EB 3P5/001
1	K 3P5.TU-433/009-AD	SA 3P5 K/100		BL 3P5/003	WP 3P5/002	EB 3P5/001
1	K 3P5.TU-433/009-AE			BL 3P5/003	WP 3P5/002	EB 3P5/001
Total/Итого:		5	pcs/шт			

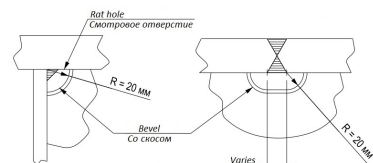


- NOTES/ПРИМЕЧАНИЯ
1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
  2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
  3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
  4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.
  5. Requirements for CSP/PFP 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-STO-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.






### Sketch 1

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 выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях закрывать поперечной процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-00009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.








Эскиз 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV/ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-2300-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-3-TMP-005-PIPE RACK PRIMARY STRUCT. RUSSIAN CASE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-400-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-300-CS-DRW-0371-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE-3-TMP-005-BLM-SECONDARY STRUCTURE RUSSIAN CASE

					
04	22.09.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	D Vasileva	V Schukin	V Leonov
03	07.07.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	D Vasileva	V Schukin	V Leonov
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил

This document contains proprietary information not 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-00371-M-0042			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-ТМР-005-08-2 Sub-Deck B. Primary Structure	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Д Васильева			22.09.2021	3-ТМР-005-08-2 Часть палубы В. Основные конструкции	Р	1	1
Проверил		В Щукин			22.09.2021				
Н.контр.		Г Максимов			22.09.2021	Mark K.3P5.TU-433/009 / Отправочная марка K.3P5.TU-433/009			
Т.контр.									
Утвердил		В. Леонов			22.09.2021				

[illegible]