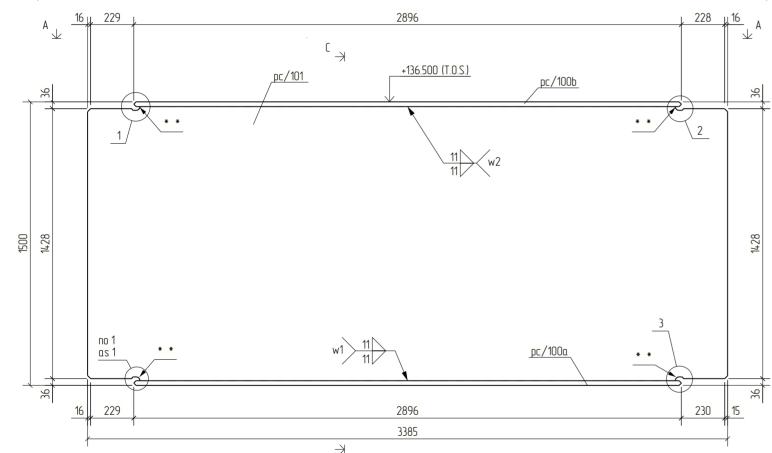
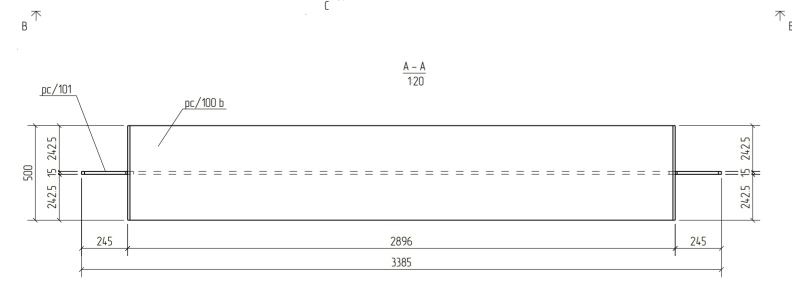


## <u>pc/101</u> § € 242.5 245 2896 245 3385 Buð cnepeðu/Front view 1:20



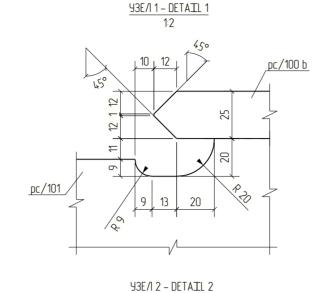


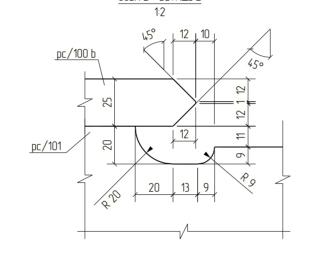
КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawing						
₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.				
WP.3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1				
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.				
pc/100	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1524_01	2				
pc/101	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1525_01	1				

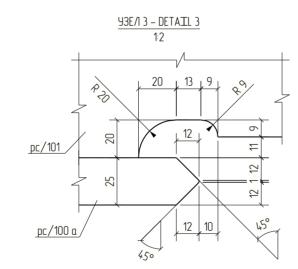
ИНВ. № подл. Подп. и дата Взам. ИНВ. №

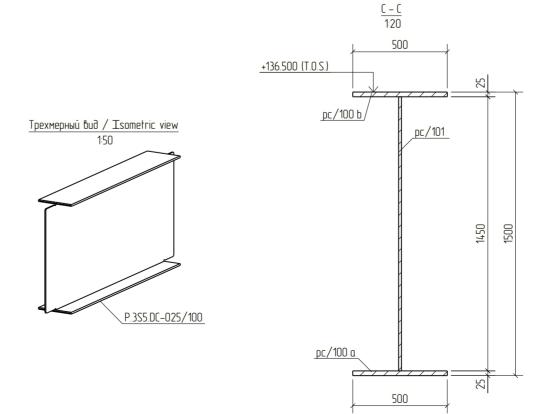
## Спецификация сварки/ Weld specification

л. примечание 2 / see note 2							
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс			
-варки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/			
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect			
position	number	type	type	class			
w1	1	TC-F	DF	В			
w2	1	TC-F	DF	В			



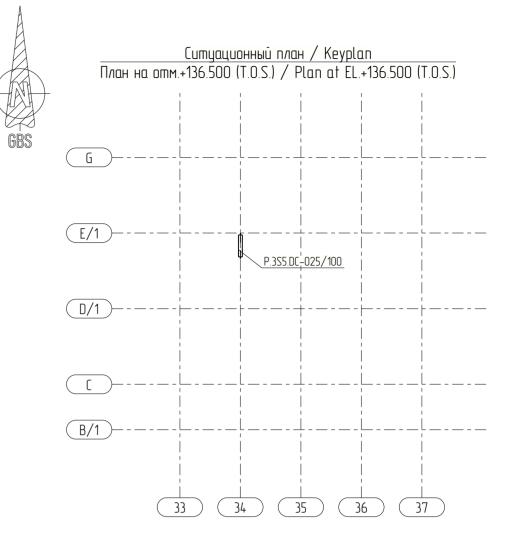






\* – Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
\*\* – Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать
\*\*\* – Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	P.3S5.DC-02	25/100					WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Итого:/Total: 1		1	wm/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-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.
- 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.

Утвердил

- 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".

| H.X. – Антич | 🐠 | 05.11.2021

9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.							
	REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEЖИ						
DRAWING NO. / YEPTEX NO. REV./ИЗМ. DRAWING TITLE / HA3BAHИE YEPTEXA							
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE					
079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001 00 SITE INSTRUCTION SHEET							

05.11.2021 | IFC — Issued for Construction/Выпущено для строительства М.Novakovic S.Stepanovic N.H.–Antic Developed by/ | Checked by/ | Approved by/ Rev./ Description/Onucanue Изм. Разработал Проверил

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 предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применени									
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1625				
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов	
Разро	Разработал		п М.Новакович		05.11.2021	3-TMS-005-DC Палиба С Основные констрикции	D	1	1	

С.Степанович 05.11.2021 Mark P.3S5.DC-025/100 / Н.контр. П.Вуконич ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка P.3S5.DC-025/100 Т.контр.