		Citac	ок материало					07 0	05 0 3
M/	П/	0/	M====/	   	Eð.	1/22 82 /	Длина,	Общ. Вес,	Общ. Площади,
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	расценка:/	Кол-во/	MM/	кг/ Unit Weight,	кв. м/ Ext. Surf.,
TILLI K	PUSITIUIT	nezruhunu	ויועופווענ	Tueili cone	Pay item:	Qty.	Length, mm	ka	Sq m
P.3S5.DC-025/102	pc/103	PL15x1450	C355-6	IP100015	3621.01.04	1	3385	575.6	9.92
·	pc/100	PL25x500	C355-6	IP100025	3621.01.04	1	2896	283.0	3.05
	pc/102	PL25x500	C355-6	IP100025	3621.01.04	1	2579	252.0	2.72
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 sy	ystem:	C1	- 15.69						
			•	Нетто вес одна	ой марки:/Net v	veight of or	ne mark:	1110.6	-
				1% o	т веса нетто:,	/1% of net	weight:	11.1	_
		Вес одной марки (вк	лючая металл сварног	го шва):/Weight of on	ne mark (includir	ng the weld	d metal):	1121.7	15.69
DP16				Umozo:/Tota	l: 1 u	ım/pc(s)	1121.7	15.69	

2896

3385

Bud cnepedu/Front view

3385

2579

шт./pcs.

1

шт./pcs.

1

1

3385

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002\_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1524\_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1526\_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1527\_01

+136.500 (T.O.S.)

\_pc/102

245

no 2 as 2

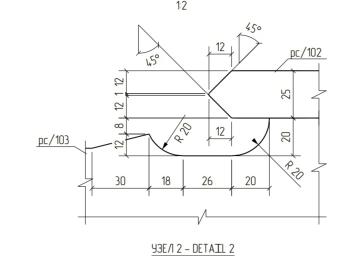
229

245

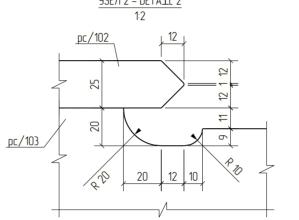
## Спецификация сварки/ Weld specification

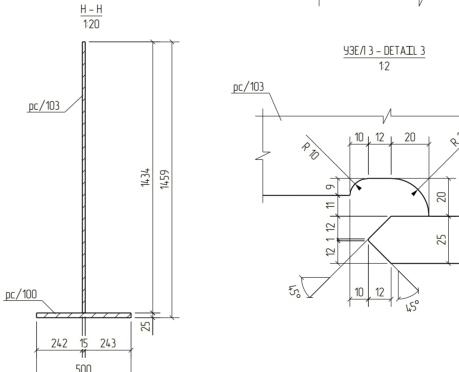
. npumeчaнue 2 / see note 2								
Тозиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс				
:варки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/				
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect				
position	number	type	type	class				
w1	1	TC-F	DF	В				
w2	1	TC-F	DF	В				

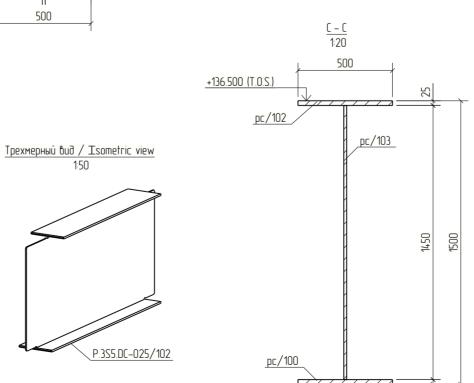
	Уровни структуры/Structure levels								
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	P.3S5.DC-0	25/102					WP.3S5/002	EB.3S5/001	
Umozo:/Total:		1	wm/pc(s)						



93E/11-DETAIL1







500

Cumyaционный план / Keyplan План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.) (E/1)P.3S5.DC-025/102 (D/1)(B/1) 35 (36)

## 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".

05.11.2021

Н.Х. – Антич | 🐠 | 05.11.2021

П.Вуконич

| Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

- 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.							
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXN							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE	/ НАЗВАНИЕ Ч	ЕРТЕЖА			
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 PO	WER GENERATIO	IN PRIMARY STRUCTU	JRE RUSSIAN CASE		
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-	-STANDARD FOR F	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					

			Jaja Horshi	<del>B</del>	AXIII
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymbepdun
Изм.	Дата	bescription/ ondcande	Разработал	Проверил	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 предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права

на наст	оящий докуг	чент преда	ставляются	000 «Арктин	к СПГ2». Все	права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	пель настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.						
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1627							
						Завод СПГ и СГК н	ГК на ОГТ						
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсе	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов				
Разработал М.Новакович		л М.Новакович / /4/4/4 05.11.2021		05.11.2021	] 3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	D	1	1					
		านานกาน	<i>A</i>	NS 11 2021		Γ΄		'					

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка P.3S5.DC-025/102

Format/Формат A2

Подп. и дата Взам. Инв. № WP.3S5/002 om/from pc/100 pc/102 pc/103

pc/103

pc/103

244

\* – 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

Mark P.3S5.DC-025/102 /