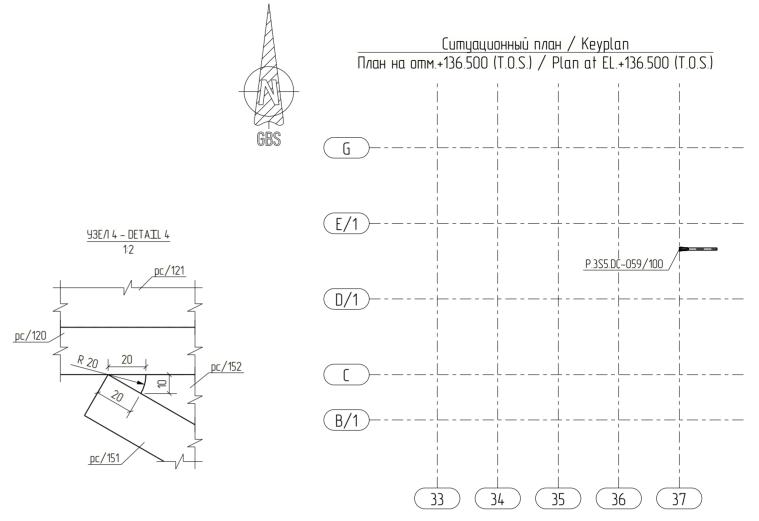
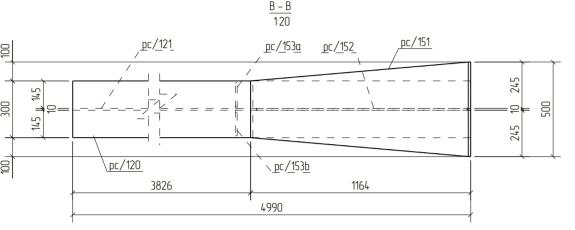
		LIIUI	ок материало!	<u>J/Muremul l</u>	ISI				
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kq	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
P.3S5.DC-059/100	рс/121	PL10x750	C355-6	IP100010	3621.01.01	1	4990	293.5	7.59
	рс/119	PL25x300	C355-6	IP100025	3621.01.01	1	4748	279.2	3.10
	рс/120	PL25x300	C355-6	IP100025	3621.01.01	1	4990	293.8	3.26
	pc/151	PL25x499	C355	IP100025	3621.06.02	1	1356	104.4	1.15
	pc/152	PL10x655	C355	IP100010	3621.06.01	1	1135	30.0	0.80
	pc/153a	PL10x135	C355-6	IP100010	3621.06.01	1	748	7.9	0.22
	pc/153b	PL10x135	C355-6	IP100010	3621.06.01	1	748	7.9	0.22
Система покрытия 1:/Соат	ing system 1:	-	Кол-во для одной марки (m2):/Qty. for one mark (m2):					_	0.00
Система покрытия 2:/Соа	ting system 2:	-						_	0.00
Система окраски:/Painting	system:	C1						_	16.34
				Нетто вес одно	ій марки:/Net v	veight of o	ne mark:	1016.7	_
				1% o	т веса нетто:,	/1% of ne	t weight:	10.2	_
		Вес одной марки (в	ключая металл сварного	о шва):/Weight of or	ne mark (includii	ng the well	d metal):	1026.9	16.33
DP16					Umozo:/Tota	ıl: 1 u	ım/pc(s)	1026.9	16.33

Спецификация сварки/						
Weld specification						
ue 2 / see note 2						
Номер типа	FMS mun	FMS mun				
сварного шва/	соединения/	фаски/				

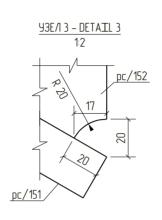
см. примечан	см. примечание 2 / see note 2									
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс						
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/						
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.						
position	number	type	type	class						
w1	9	TC-C	1/2V	Α						
w2	1	TC-F	DF	В						
w3	1	TC-F	DF	В						
w4	1	TC-F	DF	В						
w5	1	TC-F	DF	В						
w6	1	TC-F	DF	В						
w7	1	TC-F	DF	В						
w8	1	TC-F	DF	В						
w9	1	TC-F	DF	В						
w10	1	TC-F	DF	В						
w11	1	TC-F	DF	В						

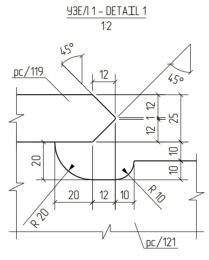
			y	ровни струкі	пуры/Struc	ture levels	S	
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P.3S5.DC-059/100						WP.3S5/002	EB.3S5/001
Nmozo:/T	otal:	1	шm/pc(s)					

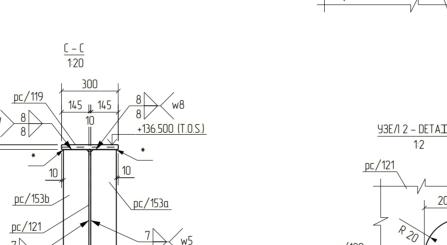


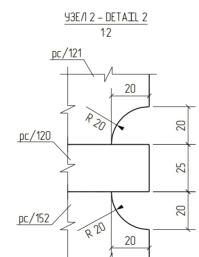


Buð cnepeðu/Front view









HPV	IIMEMAH	/RN	NU	IF2:
1	Пописи	шп	1122	omo

- 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.
- 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".

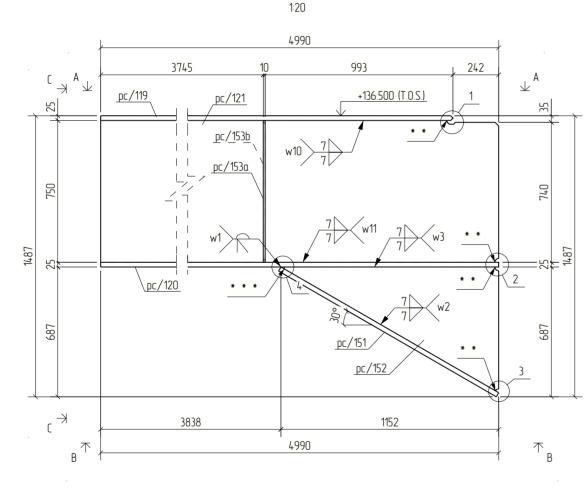
9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

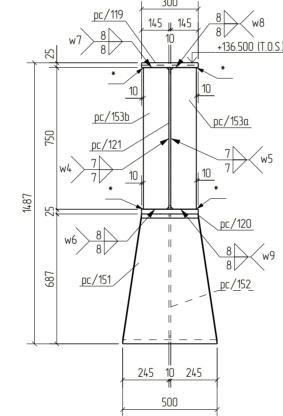
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ KM ЧЕРТЕЖИ							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA					
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CA					
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR 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					

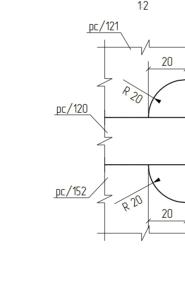
0/9322	0.4255SF-VOC-2-11:2-002-2T2-C2-1000.1 00 2T1F TN21KOC1TON 2UCF1									
				Naje Haudië	B	Allah				
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construc	ction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic				
Rev./	Date/	Doce	iption/Onucaние	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymbepdun				
Изм.	Дата	Desci	ірпопу опасанае	Разработал	Проверил	Утверди <i>л</i>				

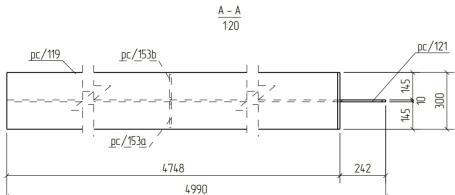
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in

информ	1ация, котор	зя предназн	начается для	і использован	ия исключит	iser of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномо права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан п	ченными компани:	ями. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1633						
						Завод СПГ и СГК	на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов			
Разр	аботал	М.Нова	кович	NejaMoski	05.11.2021	3-ТМS-005-DC Палиба С. Основные конструкции	D	1	1			
Пров	ерил	C.Cmer	анович	U	05.11.2021	13.4	Г	ı	'			
Н.ко	нтр.	П.Вуко	НЦЧ	113	05.11.2021	Mark P.3S5.DC-059/100 /			4 / 0			
Т.ко	нтр.					Отправочная марка P.3S5.DC-059/100	BEAE	CCT	Р <mark>∭</mark> И́°			
Чтв	ыдил	HX -	Антич	ANH.	NS 11 2N21							

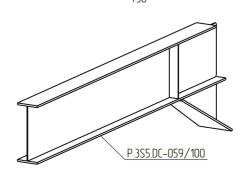








КМД ссылочные	чертежи/КМD reference drawings	
₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
WP.3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/119	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1543_01	1
pc/120	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1544_01	1
pc/121	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1545_01	1
pc/151	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1575_01	1
pc/152	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1576_01	1
pc/153	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1577_01	2



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

Трехмерный вид / Isometric view