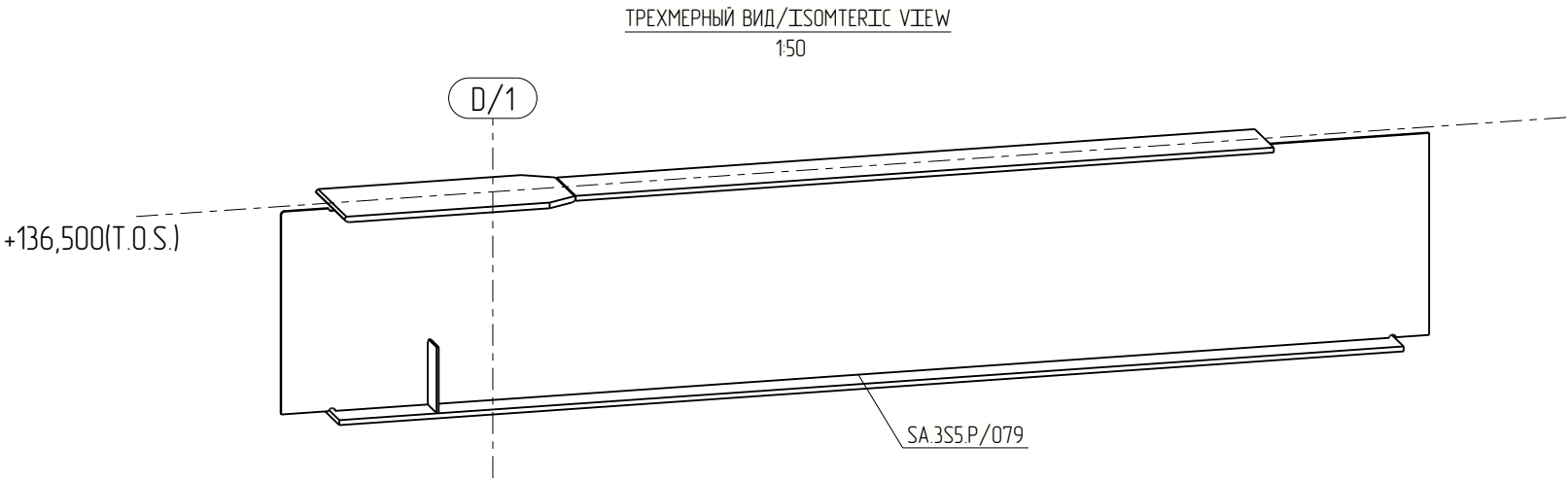
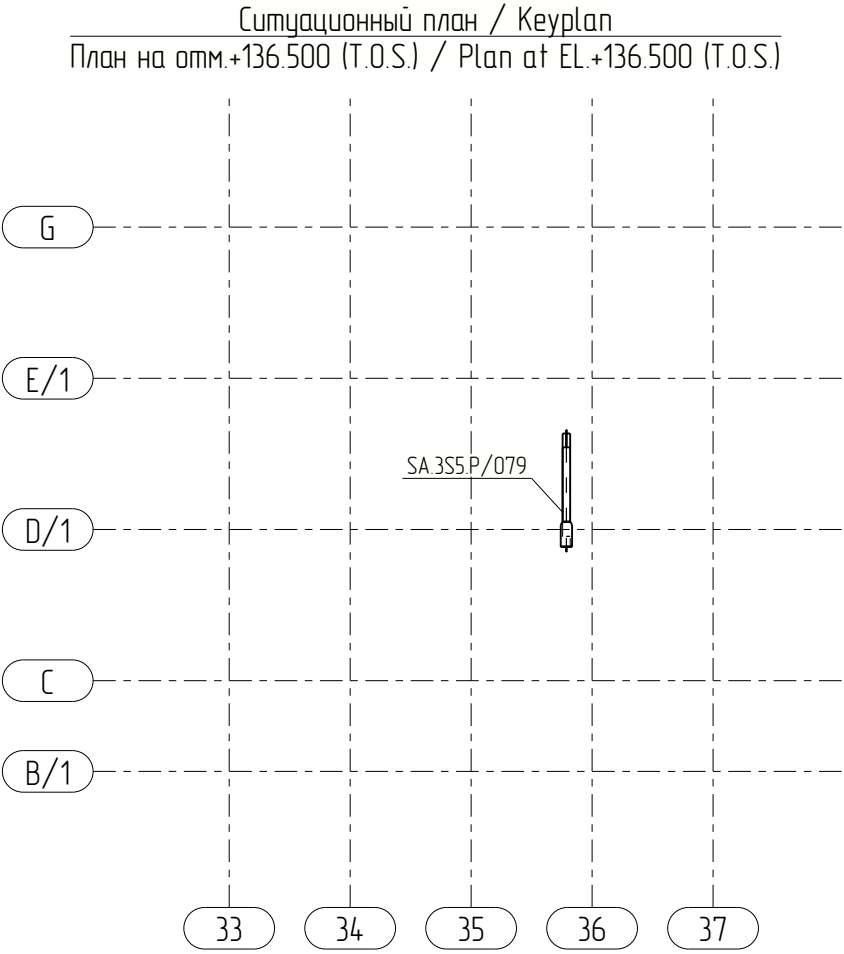


| Список материалов/ Material list | | | | | | | | |
|--------------------------------------|----------------|--------------------------|------------------------------------|----------------------------------|---------------------------|---|---|---|
| Др | Марка/ Mark | Описание/ Description | Чертеж/ Drawing | Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg | Ед. расценка/ Pay item | Сис. покрытия 1, кв. м/ Coating sys. 1, Sq m | Сис. покрытия 2, кв. м/ Coating sys. 2, Sq m | Сис. окраски, кв. м/ Painting sys., Sq m |
| Система покрытия 1/Coating system 1: | | - | Общее кол-во (m2)/Total qty. (m2): | | | 0.00 | | |
| Система покрытия 2/Coating system 2: | | - | | | | | 0.00 | |
| Система окраски/Painting system: | | C1 | | | | | | 39.52 |
| Вес нетто/Net weight: | | | | 0.0 | | | | |
| 1% от веса нетто/1% of net weight: | | | | 0.0 | | | | |
| Итого/Total: | | | | 0.0 | | 0.00 | 0.00 | 39.52 |

| Спецификация сварки/ Weld specification | | | | |
|--|--|---|--|---|
| см. примечание 2 / see note 2 | | | | |
| Позиция сварки/ Weld position | Номер типа сварного шва/ Weld type number | FMS тип соединения/ FMS joint type | FMS тип фаски/ FMS bevel type | NDT класс проверки/ NDT inspect. class |
| w1 | 8 | BW-C | X | A |
| w2 | 1 | TC-F | DF | B |
| w3 | 1 | TC-F | DF | B |
| w4 | 1 | TC-F | DF | B |
| Общее кол. сварных швов/Total number of welds: | | | | 4 |



- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
- Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 - Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 - Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
 - Чертежи марок разработаны на отдельных листах.
 - Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
 - Все размеры даны в мм, если не указано иное.
 - Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 - Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 - Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

- For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_01".
- Drawings of the mark are developed on separate drawings.
- Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- All dimensions are in millimeters UNO.
- Perform all welds in a closed loop, UNO.
- Temporary technological holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

| REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ | | |
|--|-----------|---|
| DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No | REV./ИЗМ. | DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01 | 02C | 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 | 04C | STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS |
| 3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01 | 02C | MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE |
| 079322C-KOC-3-TMS-005-SIS-CS-10001 | 00 | SITE INSTRUCTION SHEET |

| | | | | | |
|---------------|---------------|--|-----------------------------|-------------------------|--------------------------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 01 | 05.11.2021 | IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства | M.Novakovic | S.Stepanovic | N.H.-Antic |
| Rev./ Изм. | Date/ Дата | Description/Описание | Developed by/ Разработал | Checked by/ Проверил | Approved by/ 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 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 проверить текущую редакцию перед применением.

| | | | | | | | | | |
|------------|--------------|------|-------|---------|------------|---|---------------------|------|--------|
| | | | | | | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0188 | | | |
| | | | | | | Завод СПГ и СПГ на ОГТ | | | |
| Изм. | Кол.уч. | Лист | №зак. | Подпись | Дата | 3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure / 3-TMS-005-DC Палуба C. Основные конструкции | Стадия | Лист | Листов |
| Разработал | М.Новикович | | | | 05.11.2021 | | P | 1 | 2 |
| Проверил | С.Степанович | | | | 05.11.2021 | Sub assembly SA 3S5.P/079 / Подсборка SA 3S5.P/079 | ВЕЛЕССТРОЙ ® | | |
| Н.контр. | П.Вуканович | | | | 05.11.2021 | | | | |
| Т.контр. | | | | | | | | | |
| Утвердил | Н.Х. – Антич | | | | 05.11.2021 | | | | |

| КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings | | |
|--|--|----------|
| В/ин | Номер чертежа/Drawing number | шт./pcs. |
| WP.3S5/002 | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01 | 1 |

