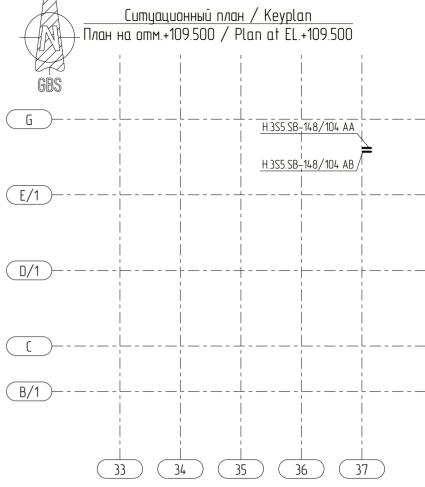


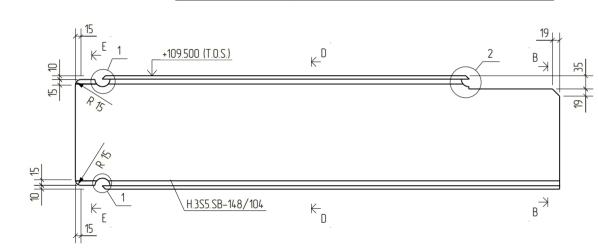
Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	(Отправочная марка/ Mark			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	H.3S5.SB-14	48/104-AA			AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001		
1	H.3S5.SB-148/104-AB				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001		
Nmo20:/1	Total:	2	шm/pc(s)							



H.3S5.SB-148/104 240

Buð cnepeðu/Front view

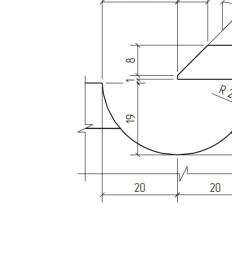
Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site



Bud снизу/ Bottom view

1209

H.3S5.SB-148/104



Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.

Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

93E/11-DETAIL 1 H.3S5.SB-148/104 Снять кромки уклоном от 45° no эскизу 1 из примечания чертежа. Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

<u> 93E/12 - DE</u>TAIL 2

H.3S5.SB-148/104

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.
- 10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна
- в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
- 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.

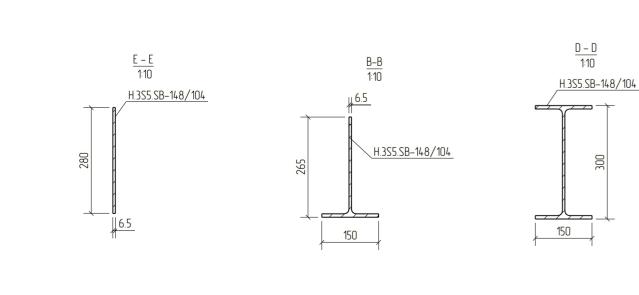
Утвердил Н.Х. – Антич 26.07.2021

- 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.
- 10. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

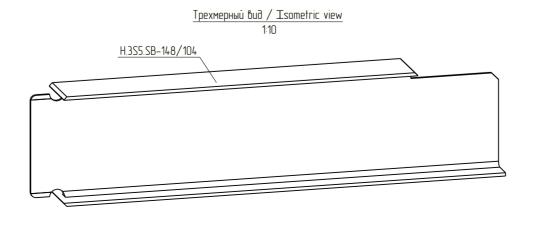
REFERENCE KM DRAWINGS / CCЫ/104HЫE KM ЧЕРТЕЖИ							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA					
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A					
3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE					
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE					
3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01	05C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE					
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS					
3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01	020	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE					

Story of the story								
					AL	Javoga X	alla	
01	26.07.2021	IFC - Issued	for Construc	ction/Выпущено для строительство	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.HAntic	
Rev./	Date/	Description /		iption/Onucaние	Developed by/	Checked by/	Approved by/ Ymßepdun	
Изм.	Дата		bescription, ondeande		Разработал	Проверил	Утвердил	
This document contains proprietary information and is intended for use by Aprils INCOLLS authorized personnel or companies only. The convigable of this document is vected in								

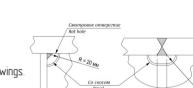
Arctic LN	Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящем документе содержится конфиденциальная информация, котороя предназначается для использования исключительно иполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или иполномоченными компаниями. Авторские права								
	на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.								
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0748			
						Завод СПГ и СГК н	СГК на ОГТ		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов
Разработал		А.Русмир		AZ	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка	D	1	1
Проверил		Й.Крушконя		Taroga X	26.07.2021	3	Г	1	1
Н.конп	np.	П.Вуконич 🐠		(II)	26.07.2021	Mark H.3S5.SB-148/104 /			4 / 0
T KUHMU					Отполивания марка H 3S5 SR-148/104	H 355 SB-148/104 RFAFCCTP 1 1			



Согласовано			280	592	-
	Взам. Инв. №		6.5	150	
	дата	□			
	Noðn. u		КМД ссылочные	чертежи/КМD reference drawings	
nres			₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.
Tekla Structures	подл.		AS.3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	2
	2		om/from	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
Ţ	NHB.		sha2/25	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0748_01	1



Format/Формат A2



Эскиз 1

Sketch 1