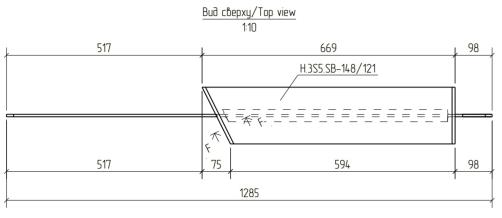
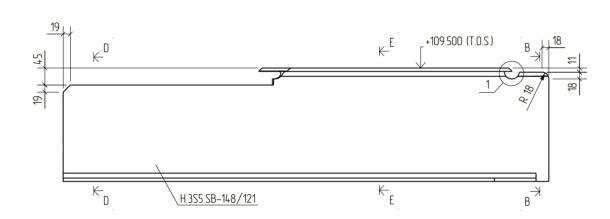


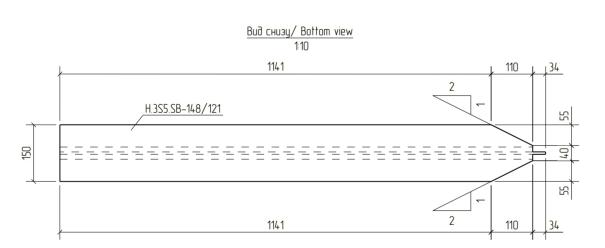
		Уровни структуры/Structure levels									
- 1	ол-во/ ty.	Отправочн Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	H.3S5.SB-148/121					AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001		
И	lmozo:/T	otal:	1	wm/pc(s)							

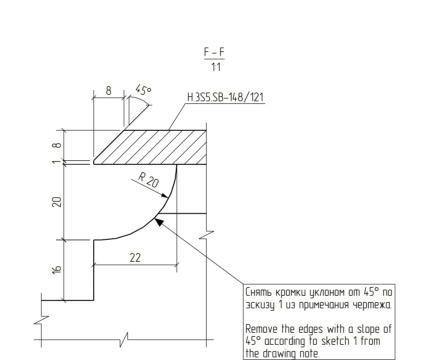


## Bud cnepedu/Front view

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







93E/11 - DETAIL 1

H.3S5.SB-148/121

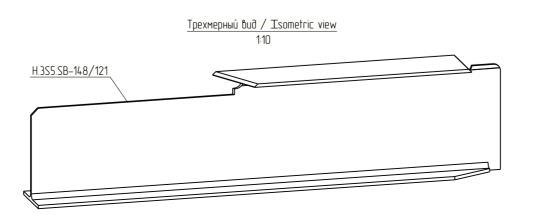
Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа

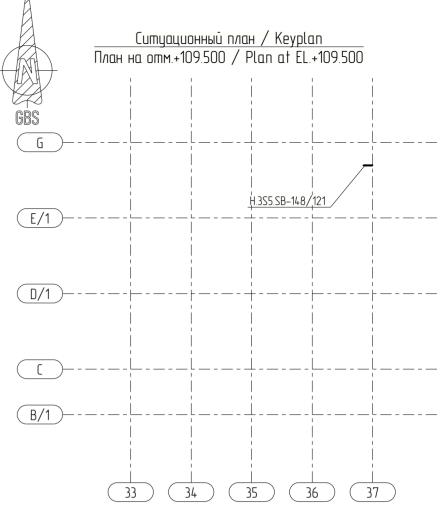
Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

<u>E – E</u> 1:10	<u>B-B</u> 1:10	<u>D – D</u> 1:10 µ <u>7</u>
H.3SS5.SB-148/121	H.3S5.SB-148/121	H.3S5.SB-148/121
150	<b>d</b>   7	150

КМД ссылочные	КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings							
 ₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.						
AS.3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	1						
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.						
sha2/117	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0764_01	1						

подл. Подп. и дата Взам. Инв. N°





## 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.
- 6. All dimensions are in millimeters U.N.O.

Т.контр.

Утвердил

Н.Х. – Антич

26.07.2021

- 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 / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ						
DRAWING No. / YEPTEX No.	DRAWING No. / YEPTEX No. REV./N3M. DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEXA					
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 02C MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUS						
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	O5C	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				

			AL	Taroga X	Althor.
01	26.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.HAntic
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymbepdun

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

						ельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.  079322C—AWP1A—300—CS—KMD—06810—M—0764					
						Завод СПГ и СГК н	вод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/Jucm	№док.	Подипсе	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		Jaroga X	26.07.2021			, I	ı		
				10	07 07 0004	M   112CE CD 410 /404 /					

Mark H.3S5.SB-148/121/ Отправочная марка H.3S5.SB-148/121

Format/Формат A2

Эскиз 1

Sketch 1