

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.	Отправочні Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	H.3S5.SB-16	60/103-AA			AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
1	H.3S5.SB-160/103-AB				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
1	H.3S5.SB-160/103-AC				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
1	H.3S5.SB-160/103-AD				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
1	H.3S5.SB-160/103-AE				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
1	H.3S5.SB-160/103-AF				AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001	
Итого:/Total: 6 шт/рс(s)									

Cumyaционный план / Keyplan План на omm.+109.500 / Plan at EL.+109.500



G H.3S5.SB-160/103 AA/ H.3S5.SB-160/103 AB H.3S5.SB-160/103 AC

H.3S5.SB-160/103 AD (E/1 (D/1)

(34)(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.
- 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. 7. Perform all welds in a closed loop, U.N.O.

3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01

П.Вуконич

Т.контр.

8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".

1 26.07.2021

Н.Х. – Антич 26.07.2021

- 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 accord

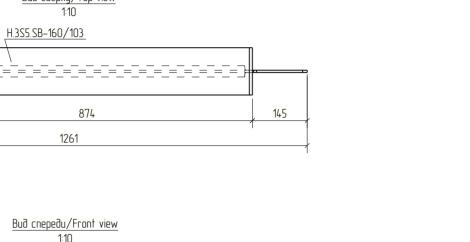
in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.					
REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEЖИ					
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHUE YEPTEKA			
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS 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			

		AL	Taroga X	Althor
26.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.HAntic
Date/	Description / Opurature		Checked by/	Approved by/ Ymbepdun
Дата	Description/ Ondeande	Разработал	Проверил	Утвердил
	Date/	Date/ Nescription/Opportune	Date/ Description / Opusaumo Developed by /	26.07.2021 IFC — Issued for Construction/Выпущено для строительства A.Rusmir J.Kruskonja

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

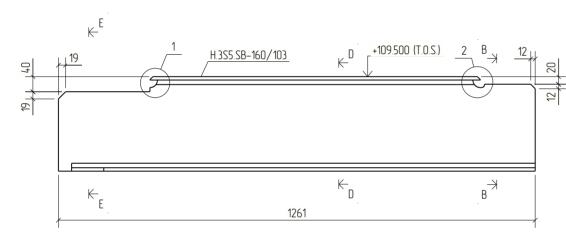
Arctic LNb2 LLC. ALL rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящем документе содержится конфиденциальная информация, которая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящей 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-0776					
						Завод СПГ и СГК н	Э СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов		
Разработал		А.Русмир		AL	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палуба А. Балочноя клетка	D	1	1		
Проверил		Й.Крушконя		Taroga K	26.07.2021	-	'	ı	'		

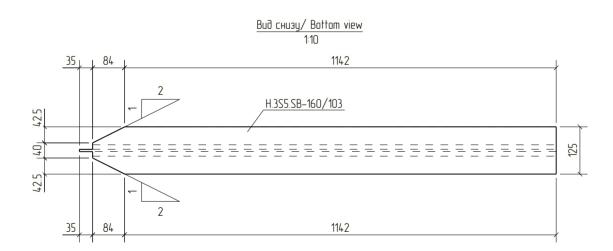
Mark H.3S5.SB-160/103 /

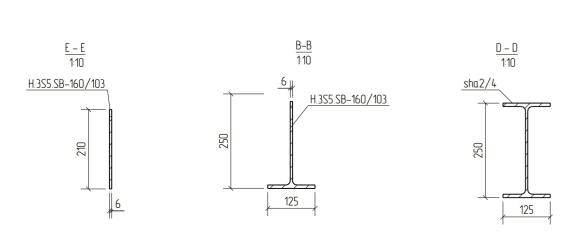


Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site

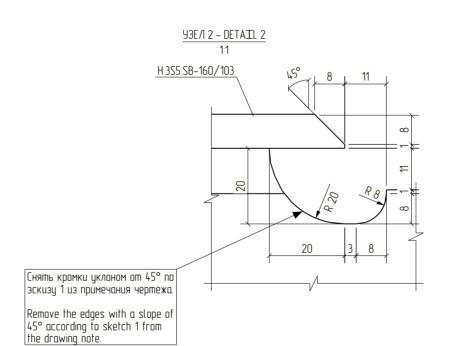
242







КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. AS.3S5/001 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05 6 om/from Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0776_01 sha2/4



93E/11-DETAIL 1

1:1

H.3S5.SB-160/103

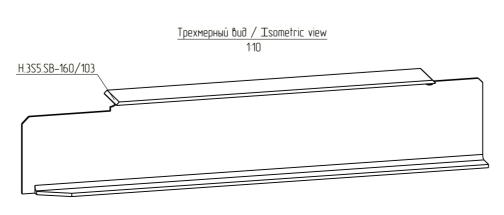
Снять кромки уклоном от 45° по

эскизу 1 из примечания чертежа.

Remove the edges with a slope of

45° according to sketch 1 from

the drawing note.



STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

Эскиз 1

Sketch 1

Format/Формат A2

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка H.3S5.SB-160/103