

Bud cnepedu/Front view

Buð снизу/ Bottom view

1104

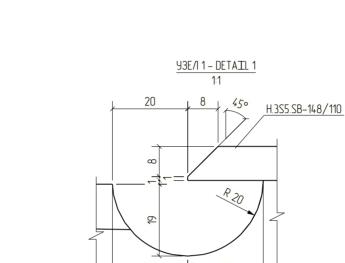
1248

H.3S5.SB-148/110

H.3S5.SB-148/110

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

+109.500 (T.O.S.)



План на omm.+109.500 / Plan at EL.+109.500 GBS (E/1)H.3S5.SB-148/110

Эскиз 1

Sketch 1

Ситуационный план / Keyplan

- 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.

Рабочий пакет/

Work pack

Монтажный блок/

Erection block

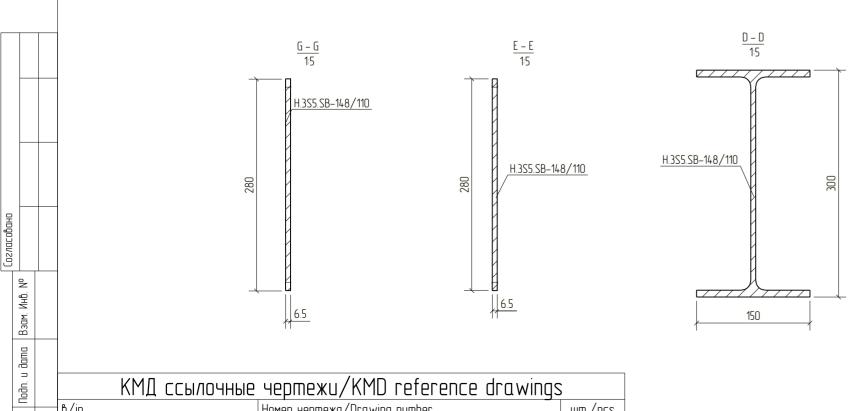
EB.3S5/001

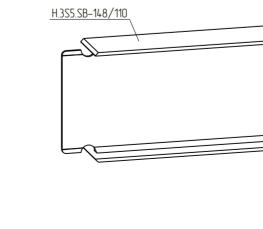
- 7. Все сварные швы выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- 8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PR0-00616-00".
- 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- 10. Фаска кромок временных технологических 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.
- 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.

in decordance with the procedure 3000 b ee 200 co 516 0007 of with paragraph 2.15 and other in humber 1.							
REFERENCE KM DRAWINGS / CCIJ/104HIJE KM YEPTEXKI							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE 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	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./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/			
Изм.	Дата	Description/ onacanae	Разработал	Проверил	Этвердил			
This docume	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							

Inis occument contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnet 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 совержится конфиденциальная информация, котороя предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текцицю редакцию перед применением.												
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0754						
						Завод СПГ и СГК на ОГТ						
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	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. Балочная клетка	D	1	1			
Проверил		Й.Крушконя		Jaroga K	26.07.2021		ı	'	ı			
Ц контро		ПРимо		1/2	Dr uz 2021	Mask LIDCE CD 1/0 /110 /						





КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings 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. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0754\_01 sha2/52

Format/Формат A2

шm/pc(s)

Подсборка/

Sub-assembly

Уровни структуры/Structure levels

**Cδορκα/** 

Assembly

Block

AS.3S5/001 BL.3S5/001

Mark

H.3S5.SB-148/110

Трехмерный вид / Isometric view

| П.Вуконич Н.Х. – Антич 26.07.2021

Mark H.3S5.SB-148/110 / Отправочная марка H.3S5.SB-148/110

ВЕЛЕССТР () Й