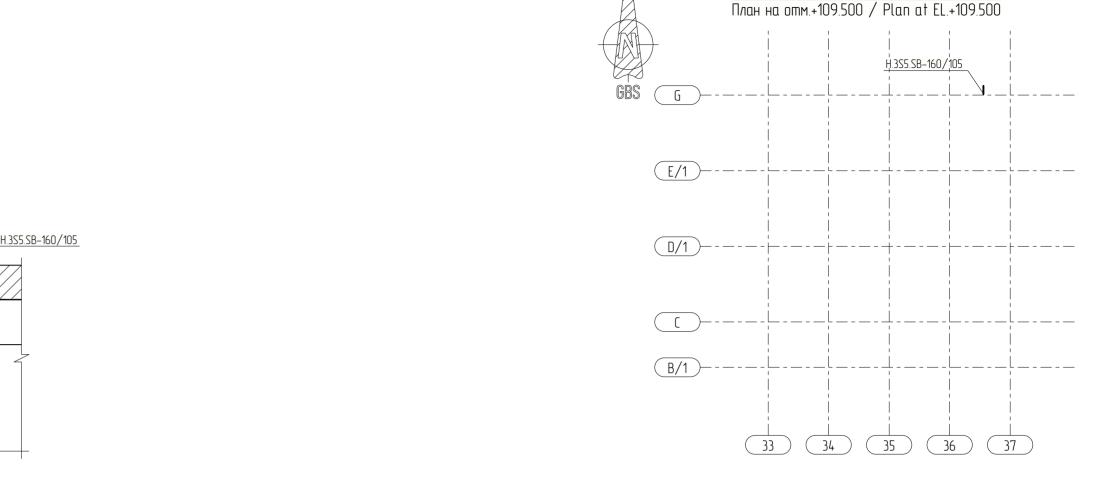
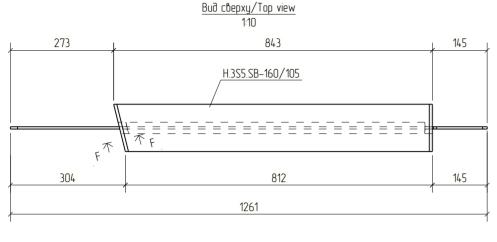


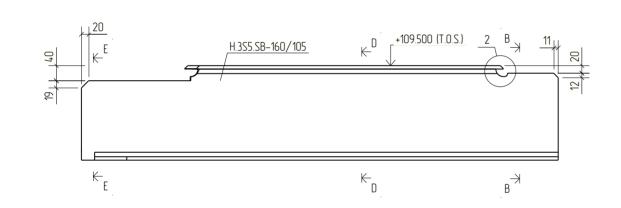
			Ų	Іровни структу	ры/Struct	ure levels		
ол-во/ ty.	Отправочні Магк	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Монтажный блок/ Erection block	
	H.3S5.SB-16	60/105			AS.3S5/001	BL.3S5/001	EB.3S5/001	
mozo:/Total:		1	wm/pc(s)					

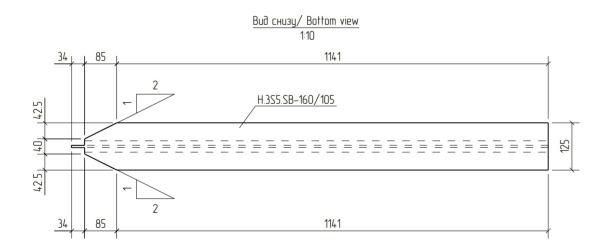


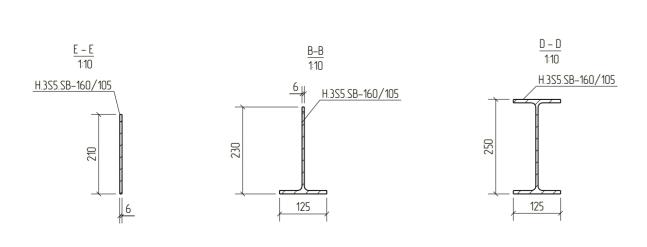


## Buð cnepeðu/Front view

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

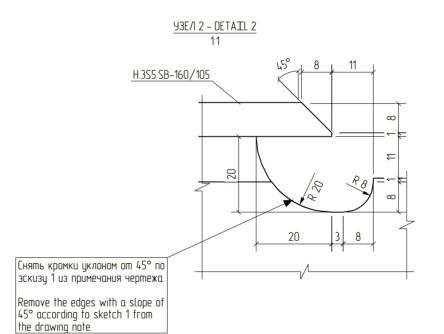






КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. AS.3S5/001 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001\_05 1 om/from Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0777\_01 sha2/6

Подп. и дата Взам. Инв. Nº



Трехмерный вид / Isometric view H.3S5.SB-160/105

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.

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.

in accordance with the procedure 3000	D LC 200 C3	318 0007 01 Willi paragraph 2:15 and skeren hamber 1.
	REFERENCE	KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXII
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-FC-300-CS-DRW-6817-01	020	STRUCTURAL DRAWTNG FLFCTRTCAL AND TNSTRUMENTATTON SUPPORTS. DECK A RUSSTAN CASE

			AL	Taroga X	All Market
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/ Ymbepdun
Изм.	Дата	Description/ Ondeande	Разработал	Проверил	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

						іельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр				
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0777				
						Завод СПГ и СГК н	и СГК на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подилсе	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов	
Разработал Проверил Н.контр.		А.Русмир Й.Крушконя		AZ	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка	В	1	1	
				Jaroga X	26.07.2021	3	Г	l	ı	
		П.Вуконич		(113)	26.07.2021	Mark H.3S5.SB-160/105 /				

Отправочная марка H.3S5.SB-160/105

Cumyaционный план / Keyplan

Sketch 1

Эскиз 1

ВЕЛЕССТР (М)