



- 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.

Монтажный блок/

Erection block

Рабочий пакет/

Work pack

- 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.
- 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.

1 26.07.2021

Н.Х. – Антич 26.07.2021

П.Вуконич

Т.контр.

Утвердил

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA DRAWING No. / YEPTEX No. MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A 3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01 020 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 STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE 3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01 050 STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 040 3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01 STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

| 26.07.2021 | IFC — Issued for Construction/Выпущено для строительства | A.Rusmir J.Kruskonja N.H.–Antic Rev./ Developed by/ | Checked by/ | Approved by/ Description/Onucanue Дата Изм. Разработал Проверил

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 информация, которая 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 текущую редакцию перед применением.										
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0720				
						Завод СПГ и СГК н	на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№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	
Попредил		ЙКпишконя		Jarona V	26 N7 2N21	_		l	'	

Mark H.3S5.SB-116/101/

Отправочная марка H.3S5.SB-116/101

ВЕЛЕССТР () Й

Эскиз 1

Sketch 1

Format/Формат A2