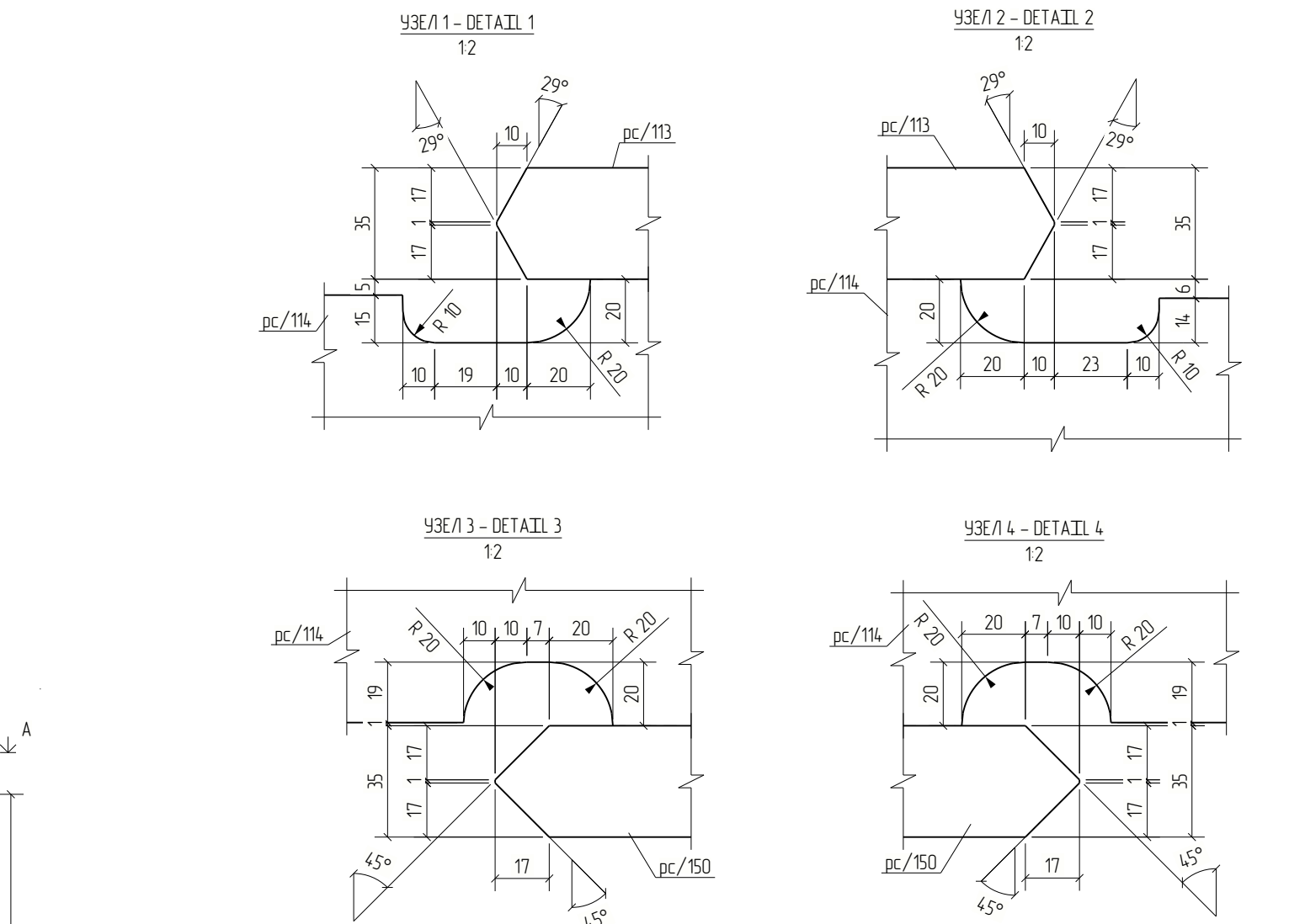


Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	P.3S5 DC-012/100	SA 3S5 P/078			WP 3S5/002	EB.3S5/001
Итого:/Total:	1	шт./pc(s)				



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-PRO-00617-00".
- 3 Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-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 выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- 8 Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- 9 Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

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-PRO-00617-00".
3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-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 UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE	
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS	
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE	
079322C-K0C-3-TMS-005-SYS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET	

01	05.11.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	M Novakovic	S Stepanovic	N H - Antic
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработчик	Checked by/ Проверен	Approved by/ Утвержден

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 предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ принадлежат ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить лекцию реакцию при применении.

079322С-АWP1А-300-СS-KMD-02650-M-1623					
Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал		М.Новокабич		<i>Novokabich</i>	05.11.2021
Проверил		С.Степанович		<i>Stepanovich</i>	05.11.2021
Н.контр.		П.Вуканвич		<i>Vukanovich</i>	05.11.2021
Т.контр.					
Утвердил		Н.Х. – Антич		<i>Antich</i>	05.11.2021
3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /					
3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции					
Mark P.3S5 DC-012/100 /					
Отправочная марка P.3S5 DC-012/100					

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
№/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
SA 355.P/078	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0187_01	1
№/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/113	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1537_01	1
pc/114	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1538_01	1
pc/150	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1574_01	1

- * - Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
- ** - Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать
- *** - Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов