

4581

шт./pcs.

1

шт./pcs.

1

1

1

4825

245

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings

Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0185_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1539_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1540_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1542_01

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1559_01

Взам. Инв. №

ɓ∕in

om/from

pc/116

pc/118

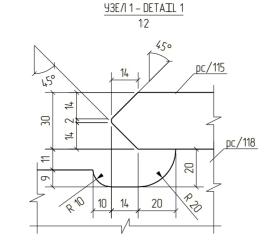
pc/135

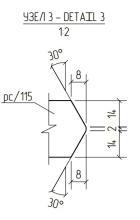
SA.3S5.P/076

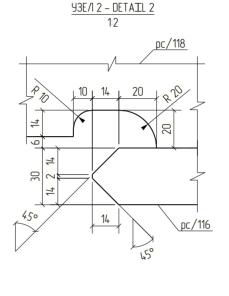
Спецификация сварки/ Weld specification

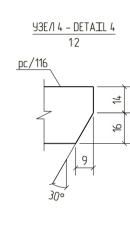
м. примечание 2 / see note 2						
Позиция	Номер типа	FMS mun	FMS mun	NDT класс		
сварки/	сварного шва/	соединения/	фаски/	проверки/		
Weld	Weld type	FMS joint	FMS bevel	NDT inspect.		
position	number	type	type	class		
w1	1	TC-F	DF	В		
w2	1	TC-F	DF	В		
w3	1	TC-F	DF	В		
w4	1	TC-F	DF	В		
w5	1	TC-F	DF	В		











DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA

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.
- 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.

DRAWING No. / YEPTEX No.

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

REV./ИЗМ.

9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.

	3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005	5 POWER GENERATIO	ON PRIMARY STRUCTI	JRE RUSSIAN CAS		
,	3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	050	05C STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTU					
	3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENER	RAL STANDARDS FAB	RICATION IN RUSS	CAN YARDS		
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SU	PPORTS STRUCTURE	RUSSIAN CASE			
	079322C-K0C-3-TMS-005-STS-CS-100	01 00	SITE I	INSTRUCTION SHEET				
	3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01 05C STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01 04C 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							

REFERENCE KM DRAWINGS / CCH/104HHE KM 4EPTEXN

			Naja Horská	B	AXIII	
01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M.Novakovic	S.Stepanovic	N.HAntic	
ev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/	
1зм.	Дата	Description/ Onacanae	Разработал	Проверил	Утверди <i>л</i>	
s 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						

Arcti инфо	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-02650-M-1629				
						Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм	1. Кол.уч.	/lucm	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов	
Раз	Разработал		71		05.11.2021	3-TMS-005-DC Палиба С. Основные конструкции	Р	1	1	
Проверил		C.Cmer			05.11.2021	3	Г	ı	ı	
Н.контр. П.Вуконич		НЦЧ	TB.	05.11.2021	Mark P.3S5.DC-028/100 /			4 / 0		
T.KI	онтр.					Отправочная марка P.3S5.DC-028/100	BEAE	CCT	Р <mark></mark> Ми́°	
Ymf	Зердил	H.X	Антич	AKH.	05.11.2021					

