

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
В/in	Номер чертежа/Drawing number	мм./pcs.
WP.355/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
мм./from	Номер чертежа/Drawing number	мм./pcs.
pc/126	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1550_01	1
pc/127	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1551_01	1
pc/136	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1560_01	1

Спецификация сварки/ Weld specification				
см. примечание 2 / see note 2				
Позиция сварки/ Weld position	Номер типа сварного шва/ Weld type number	FMS тип соединения/ FMS joint type	FMS тип фаски/ FMS bevel type	NDT класс проберки/ NDT inspect. class
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B

923

43E/11 - DETAIL 1

[illegible]

The drawing consists of two parts: a cross-section on the left and a plan view on the right.

**Cross-section (Left):** Shows a door frame with a total width of 300. The frame has two side panels, each 145 wide, and a central opening 10 wide. The door is shown in a closed position, with a thickness of 20. The frame is labeled "pc/127".

**Plan View (Right):** Shows the door from above. It is a square with a side length of 20. The door is labeled "pc/136". The frame is labeled "pc/127". The frame has a radius of 20 (R. 20) at the corners. The frame is labeled "43E/3 - DETAIL 3".

Трёхмерный вид / Isometric view  
150

- 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 / Забавить временные технологические отверстия после сварки элементов

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.3SS DC-069/100				WP.3SS/002	EB.3SS/001
Итого/Total:	1	mm/pc(s)				

Ситуационный план / Keyplan

План на отм.+136.500 (Т.О.С.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)





The diagram is a keyplan showing a grid of columns and rows. The columns are labeled 33, 34, 35, 36, and 37 at the bottom. The rows are labeled G, E/1, D/1, C, and B/1 on the left side. A north arrow is located at the top left, pointing upwards. A label 'P 355 DC-069/100' is positioned at the intersection of column 36 and row D/1, with a line pointing to a small rectangular feature on the right edge of the grid.

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/PPF 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 / ССЫЛЮЧНЫЕ 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-STB-0011-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-300-CS-STB-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-KOC-3-TMS-005-SITS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET	

01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства				M.Novakovic	S.Stefanovic	N.H.–Antic		
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание				Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ 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 информация, которая предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или инициализированными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.										
						079322C–AWP1A–300–CS–KMD–02650–M–1637				
						Завод СПГ и ГРП на ОГТ				
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DC Deck C Primary Structure /		Студия	Лист	Листов
Разработал		М.Новикович			05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции		P	1	1
Проверил		С.Степанович			05.11.2021					
Н контр.		П.Вуконич			05.11.2021	Mark P.3S5 DC-069/100 /				
T.контр.						Отправочная марка P.3S5 DC-069/100				
Утвердил		H.X. – Antic			05.11.2021					
								ВЕЛЕССТРОЙ 