

MHB. No

Спецификация сварки/ Weld specification

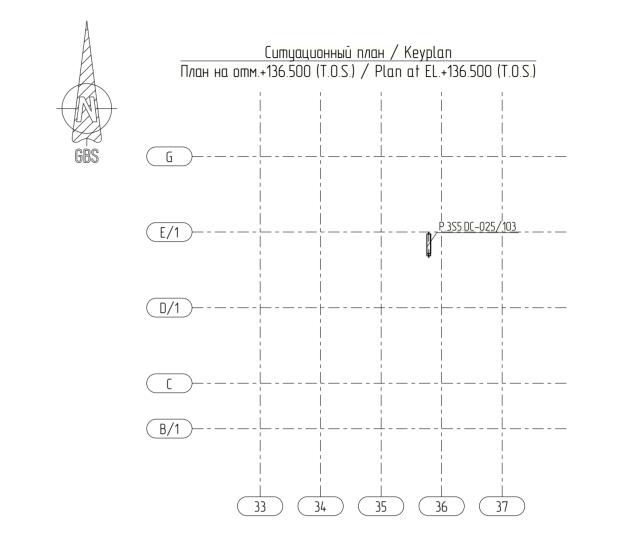
NDT класс Homep muna | FMS mun | FMS mun сварного шва/ соединения/ проверки/ фаски/ FMS joint FMS bevel NDT inspect. class type type TC-F DF TC-F DF

93E/11-DETAIL 1

93E/12 - DETAIL 2

1:2

Уровни структуры/Structure levels Подсборка/ кол-во/ Отправочная марка/ **Cδορκα/** Монтажный блок/ Рабочий пакет/ Mark Sub-assembly Assembly Block qty. Work pack Erection block P.3S5.DC-025/103 WP.3S5/002 EB.3S5/001 Nmozo:/Total: wm/pc(s) 1



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".

05.11.2021

Н.Х. – Антич | 🐠 05.11.2021

П.Вуконич

| Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

- 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. REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXIA										
	DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHИЕ ЧЕРТЕЖА								
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	020	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005	POWER GENERATIO	ON PRIMARY STRUCTU	JRE RUSSIAN CASE					
	3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	050	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE								
	3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENER	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS							
	3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	020	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE								
	079322C-K0C-3-TMS-005-SIS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET								
		•									

05.11.2021 | IFC — Issued for Construction/Выпущено для строительства М.Novakovic S.Stepanovic 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

информа	ция, которо	зя предназн	начается для	я использован	ия исключит	user of this document to verity the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	енными компания	ями. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1628						
						Завод СПГ и СГК н	и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /	Стадия	/lucm	Листов			
Разработал		М.Новакович		HijaHoshi	05.11.2021	3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции	D	1	1			
Проверил		С.Степанович		#	05.11.2021							

Mark P.3S5.DC-025/103 /

Отправочная марка P.3S5.DC-025/103

* – Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру

pc/141

pc/100

500

ВЕЛЕССТР () Й