

WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
om./from	Homep чepмexa./Drawing number	um./pcs.
pc/100	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1524_01	2
pc/140	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1564_01	1

* - Perform weld in

** - Do not perform

*** - Close rat hole

[illegible]

closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
 welded in a closed loop / Сварной шов не замыкать
 after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после с

Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)





ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:

1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
2. Для получения подробной информации о типах сварных швов 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.

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 предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1626

Завод СПГ у ЦГК на ОГТ

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	М.Новакович				05.11.2021
Проверил	С.Степанович				05.11.2021
Н.контр.	П.Вуконич				05.11.2021
Т.контр.					
Утвердил	Н.Х. – Антуч				05.11.2021

3-TMS-005-DC Deck C. Primary Structure /

3-TMS-005-DC Палуба С. Основные конструкции

Mark P.3S5.DC-025/101 /

Отправочная марка P.3S5.DC-025/101

Стандия	Лист	Листов
P	1	1

ВЕЛЕССТРОЙ