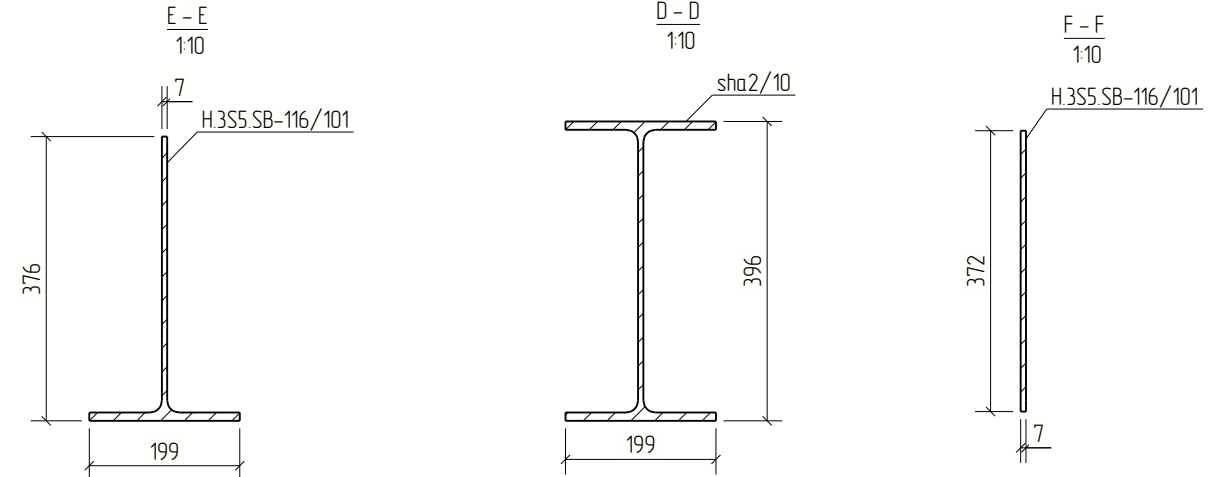
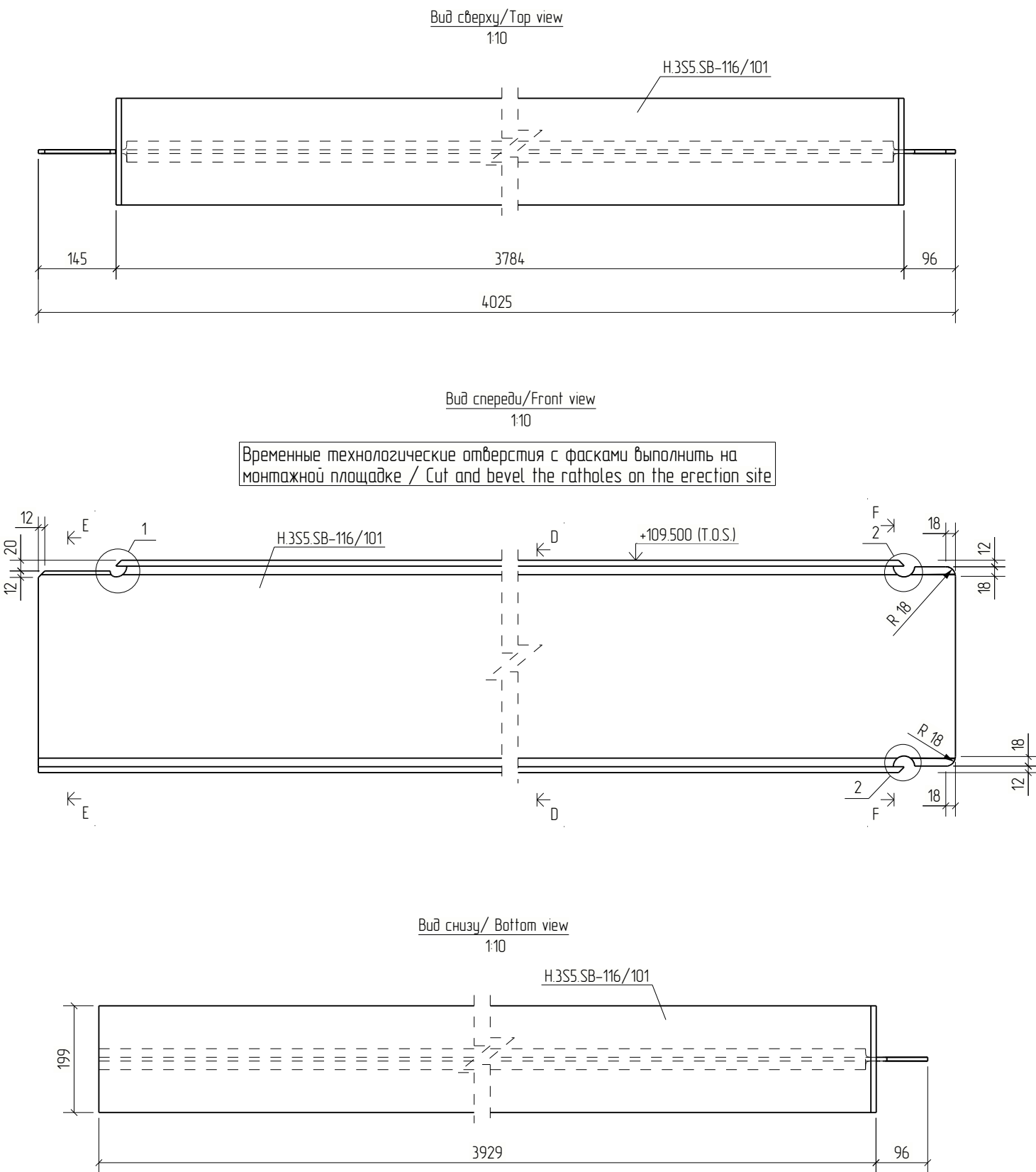


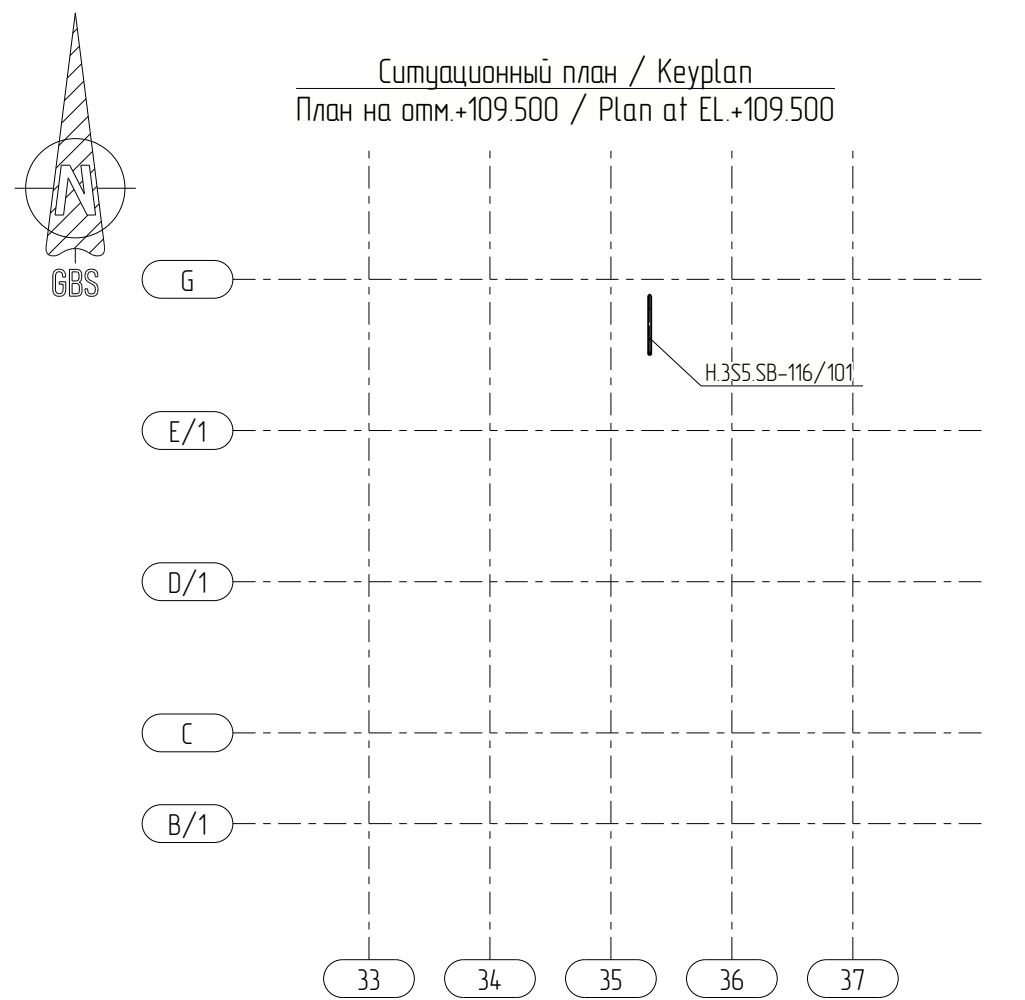
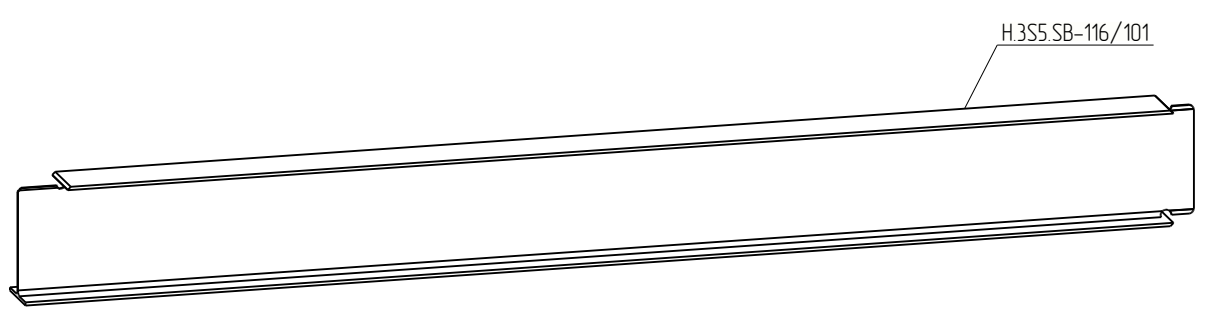
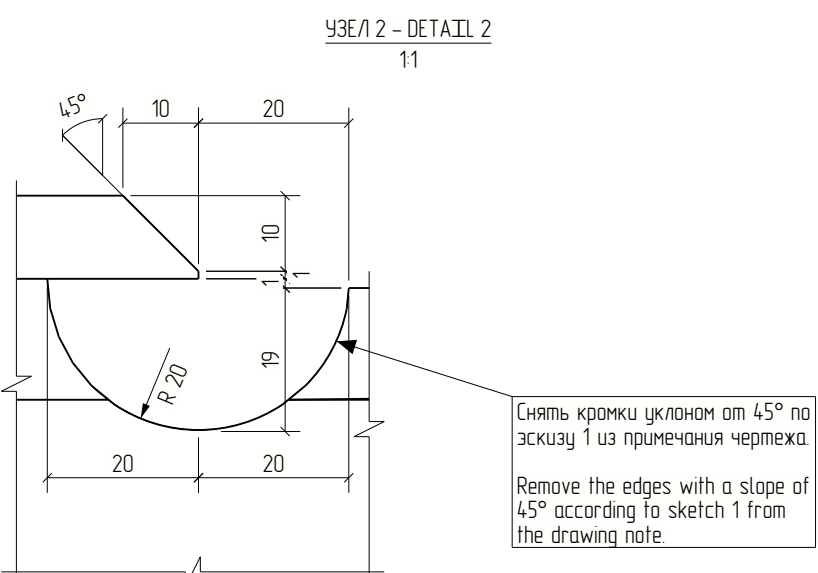
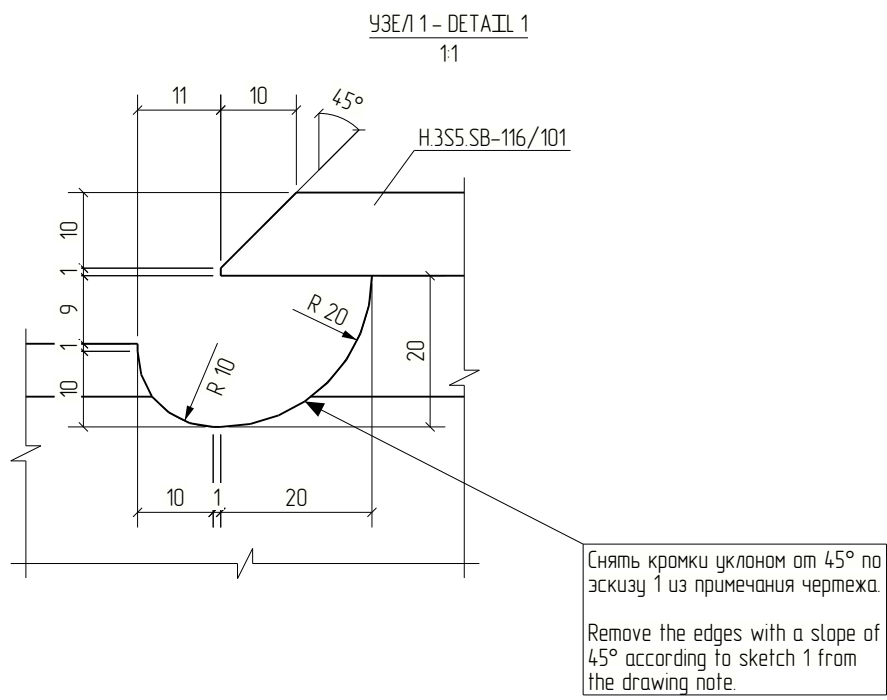
Tekla Structures	Согласовано		
	Взак		Инф. №
	Подп. и дата		
	Инф. № подл.		

Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед расценки/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H.3S5 SB-116/101	sha2/10	I-Section 40B1	C355B-KCV-40	IS3063967	3622.0101	1	4025	228.0	6.10
Система покрытия 1/Coating system 1:		-	Кол-во для одной марки (m2)/Qty. for one mark (m2):					-	0.00
Система покрытия 2/Coating system 2:		-						-	0.00
Система окраски/Painting system:		1						-	6.10
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								228.0	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								2.3	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								230.3	6.10
DP18.2						Итого/Total:	1 шт/pc(s)	230.3	6.10



КМД ссыльные чертежи/KMD reference drawings		
б/ин	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
AS.3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	1
от/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
sha2/10	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0720_01	1

Уровни структуры/Structure levels						
кол-во/ qty	Отправочная марка/ Mark		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack
1	H.3S5 SB-116/101			AS.3S5/001	BL.3S5/001	
Итого/Total:		1	шт/pc(s)			EB.3S5/001



- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
- Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 - Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 - Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
 - Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
 - Требования по АКЗ/ОГЗ будут даны позднее.
 - Все размеры даны в мм, если не указано иное.
 - Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оголовных.
 - Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 - Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
 - Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
- Эскиз 1
- Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛочНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV./ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	02C	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A	
3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01	02C	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE	
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	06C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE	
3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01	05C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE	
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS	
3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01	02C	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE	

	</								