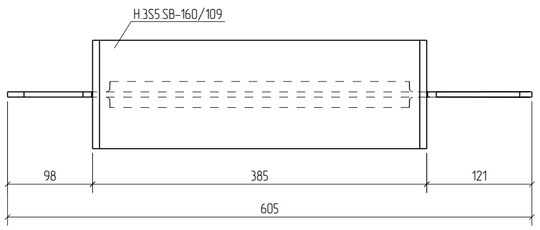
Список материалов/Material list

Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Pay item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H.3S5.SB-160/109	sha2/56	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.01.01	1	605	17.9	0.50
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						-	0.50
Нетто вес одной марки:/Net weight of one mark:								17.9	-
1% от веса нетто:/1% of net weight:								0.2	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):								18.1	0.50
DP18.2					Итого:/Total:	1	шт/pc(s)	18.1	0.50

Уровни структуры/Structure levels

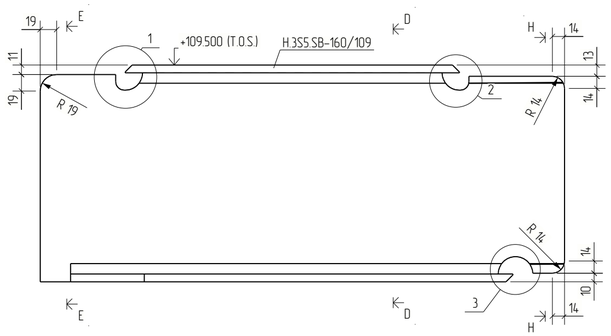
кол-во/ qty.	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	H.3S5.SB-160/109		AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001
Итого:/Total:	1	шт/pc(s)				

Вид сверху/Top view
15

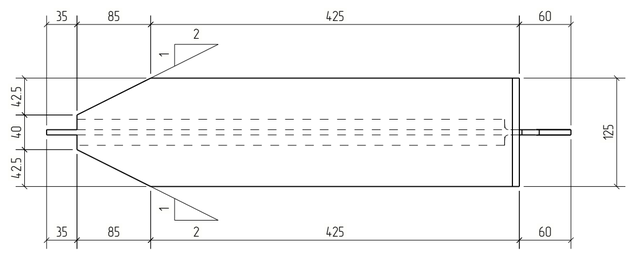


Вид спереди/Front view
15

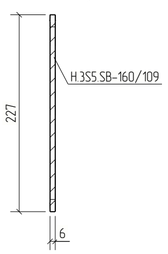
Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the rathole on the erection site



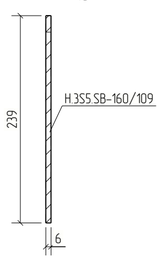
Вид снизу/ Bottom view
15



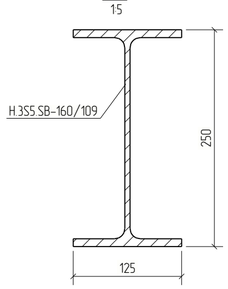
H - H
15



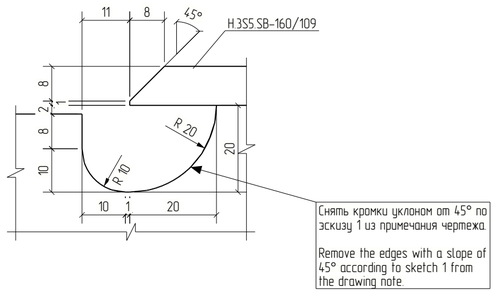
E - E
15



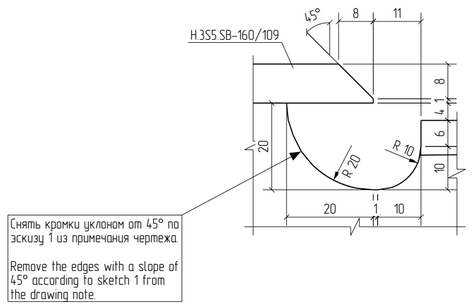
D - D
15



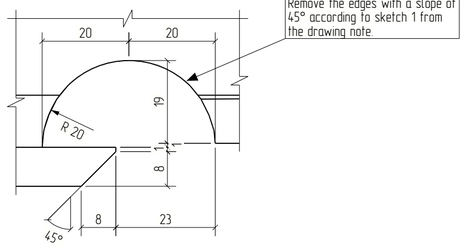
УЗЕЛ 1 - DETAIL 1
1:1



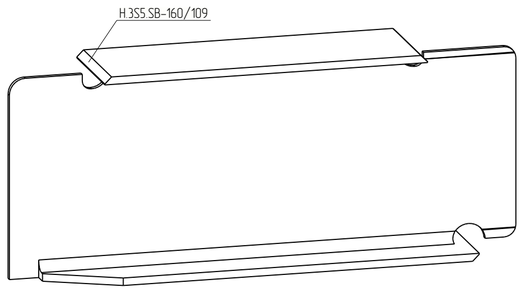
УЗЕЛ 2 - DETAIL 2
1:1



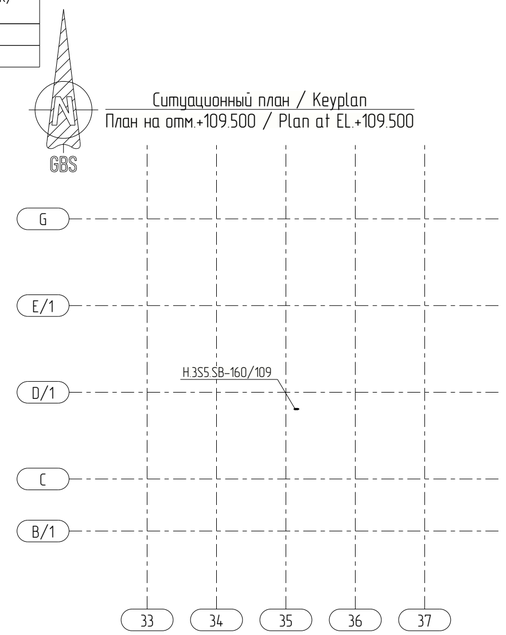
УЗЕЛ 3 - DETAIL 3
1:1



Трехмерный вид / Isometric view
15

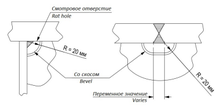


Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+109.500 / Plan at EL.+109.500



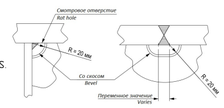
ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:

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 выполнить 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.
10. Фаска кромок 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

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/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-PRO-00616-00".
9. Dimensions of the parts are specified excluding a gap for shop welds.
10. The chamfer of the edges of temporary technological holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 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

Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил
01	26.07.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.H.-Antic

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 ООО «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0781

Завод СПГ и СГК на ОГТ

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Разработал		А.Русмир			26.07.2021
Проверил		Й.Крушконя			26.07.2021
Н.контр.		П.Вукович			26.07.2021
Т.контр.					
Утвердил		Н.Х. - Антич			26.07.2021

3-TMS-005-DA Deck A Floor Beams /
3-TMS-005-DA Палуба А. Балочная клетка

Стадия	Лист	Листов
P	1	1

Mark H.3S5.SB-160/109 /
Отправочная марка H.3S5.SB-160/109

ВЕЛЕССТРОЙ®

Format/Формат A2

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings

в/in	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.
sha2/56	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0781_01	1

Согласовано

Взам. Инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Tekla Structures