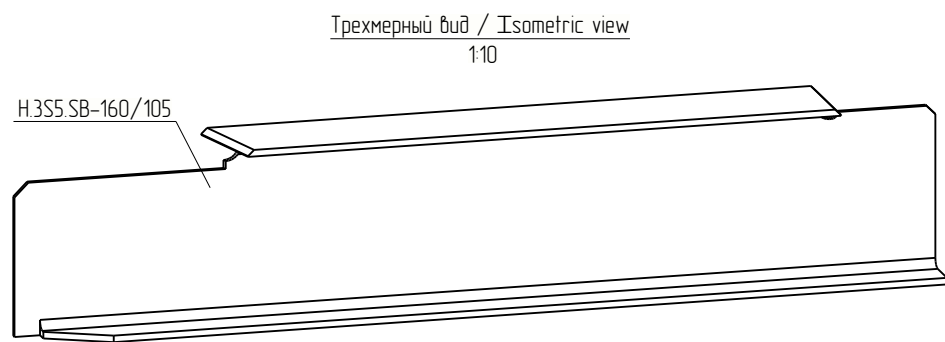
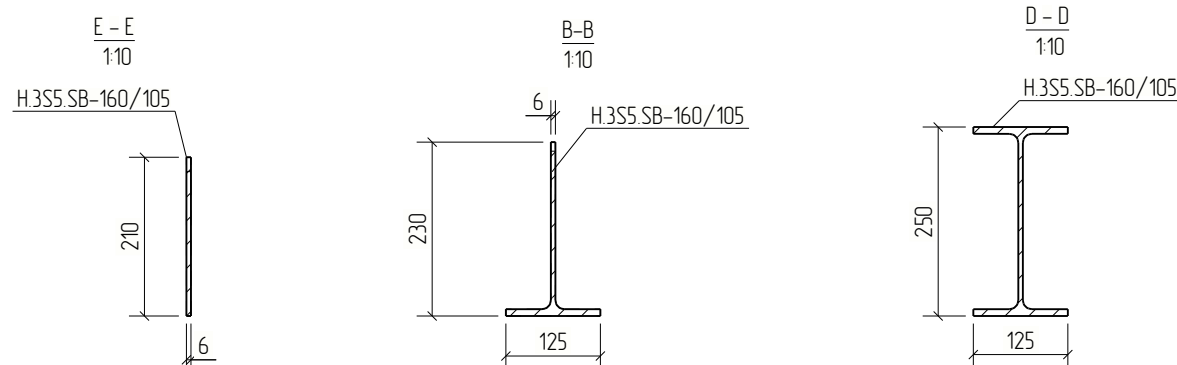
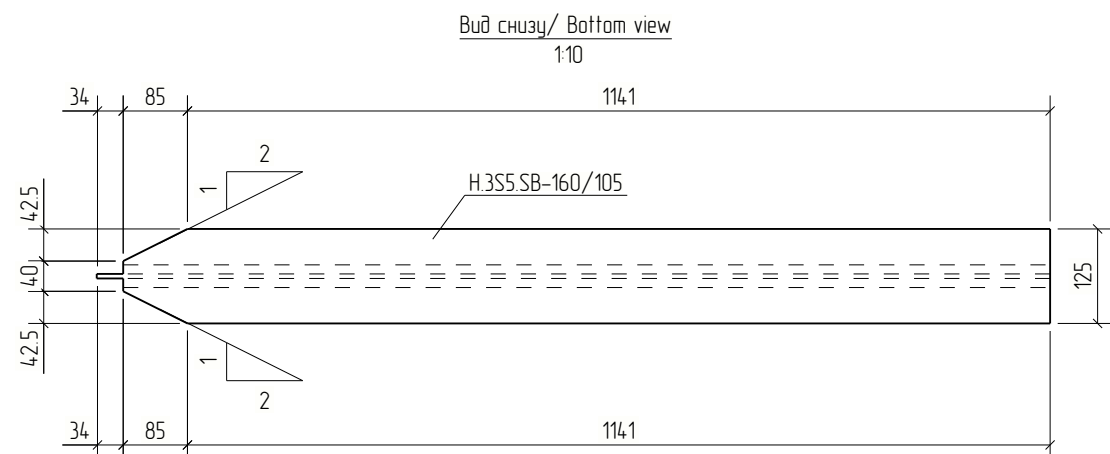
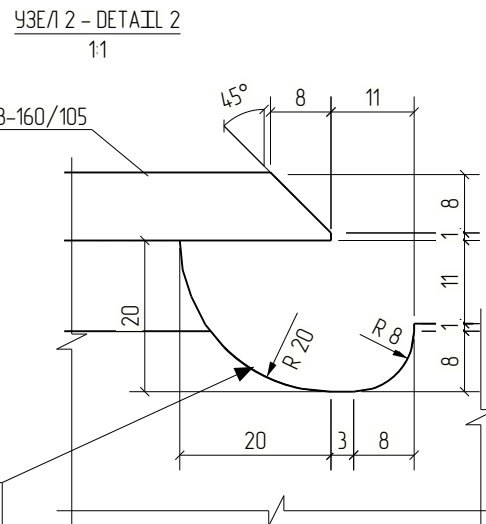
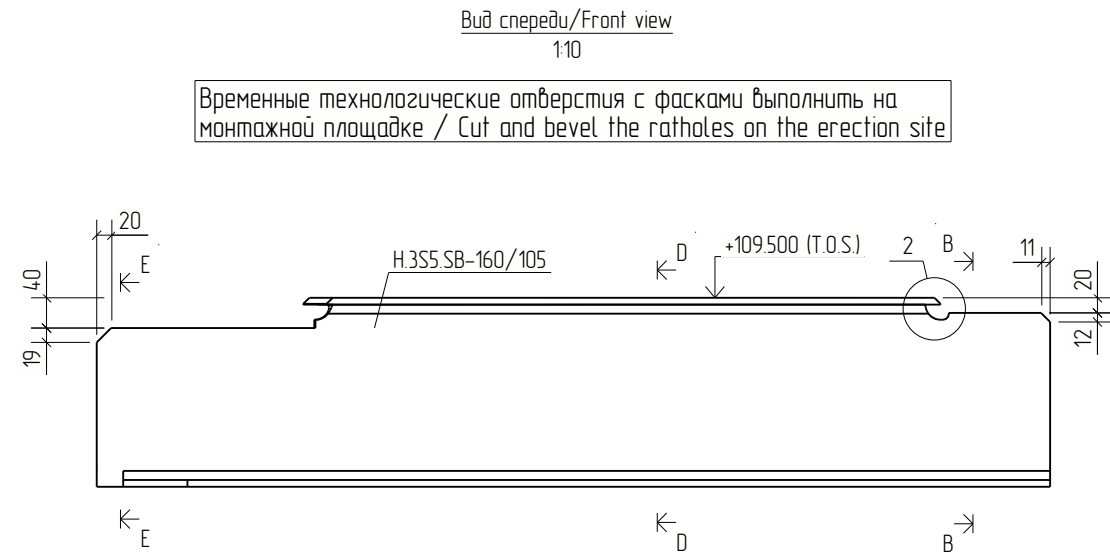
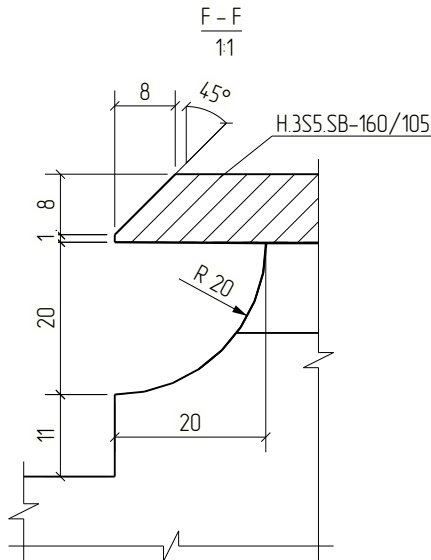
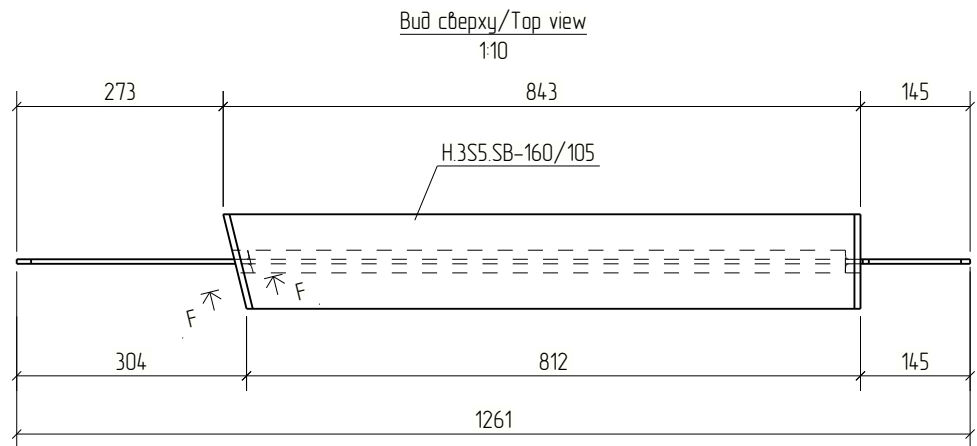
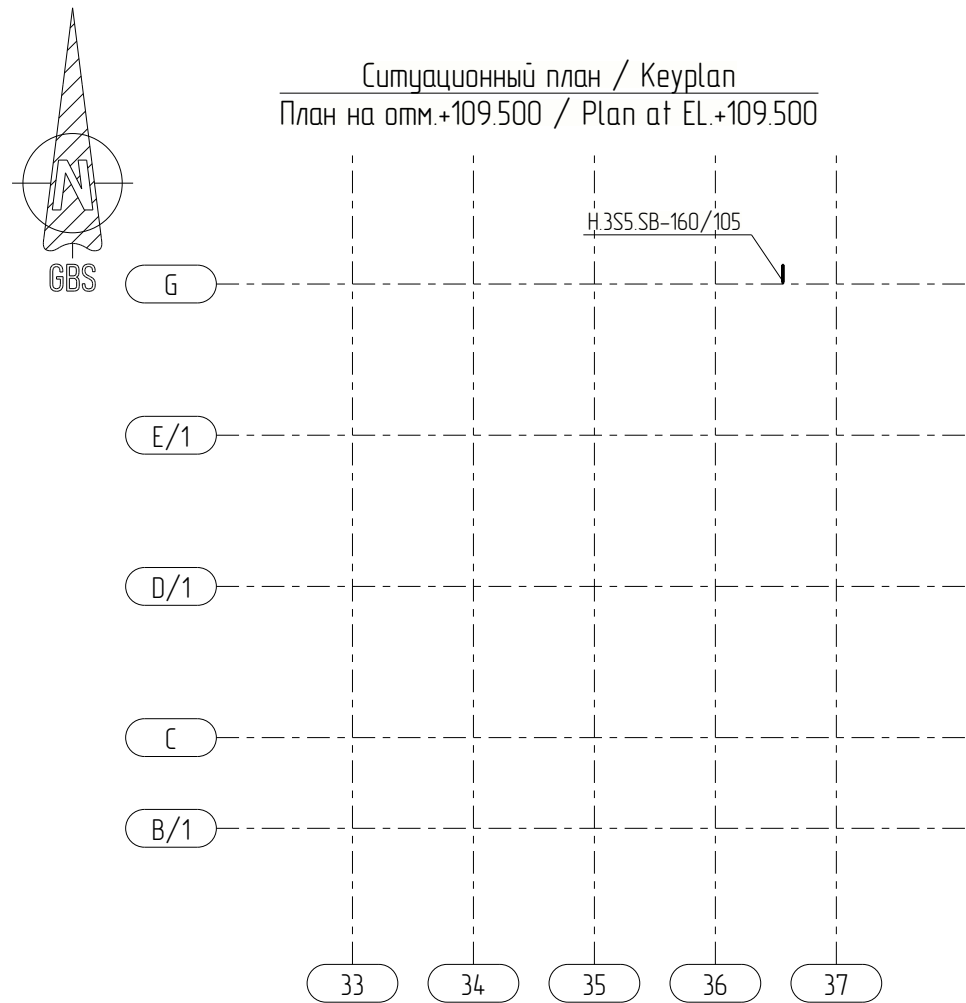



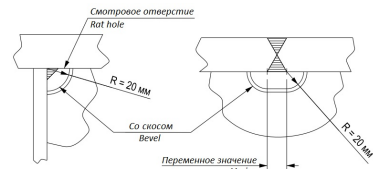
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
Н 3S5 SB-160/105	sha2/6	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	1261	37.3	1.08
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						-	1.08
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								37.3	-
1% от веса нетто/1% of net weight								0.4	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								37.7	1.08
Итого/Total:						1	mm/pc(s)	37.7	1.08



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-160/105		AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001
Итого:/Total:	1	мм/pc(s)				

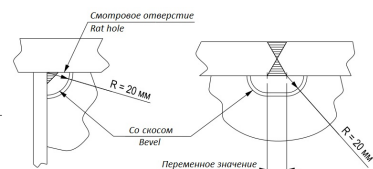


- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
  2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
  3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
  4. Если марка не состоит из одной детали, 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 закрывать согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
  9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
  10. Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, на она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STO-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/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.
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



### Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ KM ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-0-EC-300-CS-DRW-6810-01	02C	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A
3000-0-EC-300-CS-DRW-6815-01	02C	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE
3000-0-EC-100-CS-STD-0012-01	06C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE
3000-0-EC-100-CS-STD-0013-01	05C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE
3000-0-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-0-EC-300-CS-DRW-6817-01	02C	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

[illegible]

Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инф. №	Согласовано	