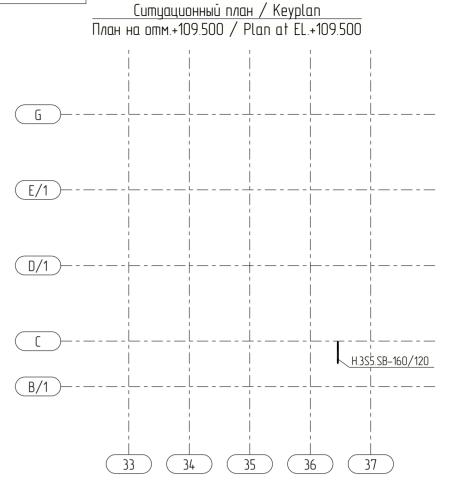
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaние/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length,	Общ. Вес, кг/ Unit Weight,	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf.,
H.3S5.SB-160/120	sha2/67	I–Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	ıtem: 3622.01.01	1	mm 2983	kg 88.2	Sq m 2.75
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	- 2.75						
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:						88.2	-		
1% om веса нетто:/1% of net weight:					0.9	-			
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal)						d metal):	89.1	2.75	
DP18.2				Umozo:/Tota	l: 1 u	ım/pc(s)	89.1	2.75	

Уровни структуры/Structure levelsкол-во/ отправочная марка/ qty.Подсборка/ Sub-assemblyСборка/ AssemblyБлок/ BlockРабочий пакет/ Work packМонтажный блок/ Erection block1H.3S5.SB-160/120AS.3S5/001BL.3S5/001EB.3S5/001							
-	'	ая марка/		' '			
1	H.3S5.SB-16	50/120		AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001
Итого:/Т	otal:	1	wm/pc(s)				





Эскиз 1

Sketch 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.
- 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.
- 11. Марка не изготовляется потому что она в ON HOLD статусе.
- 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".
- 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.

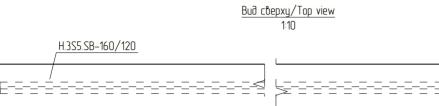
Утвердил Н.Х. – Антич 26.07.2021

- 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.
- 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.
- 11. The mark is not manufactured because it is in the ON HOLD status.

	REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXVI							
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA						
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A						
3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE						
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	060	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE						
3000-D-EC-100-CS-STD-0013-01	050	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE						
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	040	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS						
3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01	020	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE						

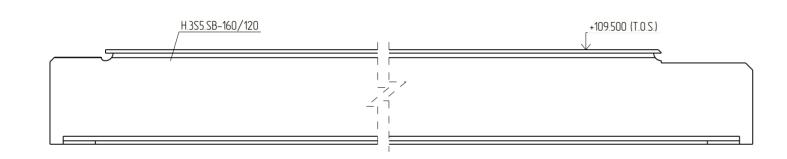
			AL	Taroga X	Althor
01	26.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.HAntic
Rev./	Date/	Description/Описание	Developed by/	Checked by/	Approved by/
Изм.	Дата	регирнону опосаное	Разработал	Проверил	Утвердил
This docume	nt contains proprietar	ry information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only	. The copyright of this	document is vested in	

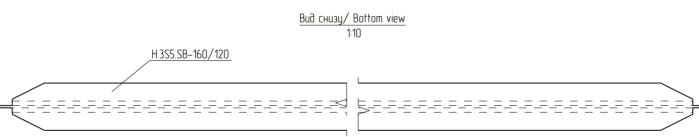
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG2 LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящем документе содержится конфиденциальная информация, которая предназначается для использования исключительно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются 000 «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.											
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0792					
						Завод СПГ и СГК	Завод СПГ и СГК на ОГТ				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	/Jucmot		
Разработал Проверил		А.Русмир		AZ	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка	P	1	1		
		Й.Круц	1.Крушконя Гиди 2		26.07.2021	- · · · - · · · · · · · · · · · · · · ·			ı		
Н.контр.		П.Вуконич 🎉		26.07.2021	Mark H.3S5.SB-160/120 /			4.			
Т.кон	mp.					Отправочная марка H.3S5.SB-160/120	BEAE	CCT	P 🧥 l		
Սահու	рдил	ЦΥ	Λυπιμι Δ	ΩVI	26 07 2021						





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





Tekla Structures

(Согласовано
Инв. Nº подл. Подп. и дата Взам. Инв. Nº КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./рсѕ. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001\_05 AS.3S5/001 1 om/from Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0792\_01 sha2/67 1

