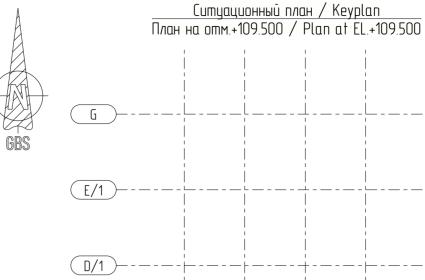
Список материалов/Material list									
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucanue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Eд. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H.3S5.SB-160/121	sha2/68	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.01.01	1	2983	88.2	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						0.00
Система окраски:/Painting system:		1	- 2.75						2.75
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								88.2	-
1% om веса нетто:/1% of net weight:								0.9	-
Bec одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):							d metal):	89.1	2.75
DP18.2 Nmozo:/Total: 1 wm/pc(s)								89.1	2.75

Уровни структуры/Structure levels									
кол-во/ qty.	-во/ Отправочная марка/ Магк			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block	
1	H.3S5.SB-160/121				AS.3S5/001	BL:3S5/001		EB.3S5/001	
Nmozo:/Total:		1	wm/pc(s)						



H.3S5.SB-160/121 34 35 36

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. 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.

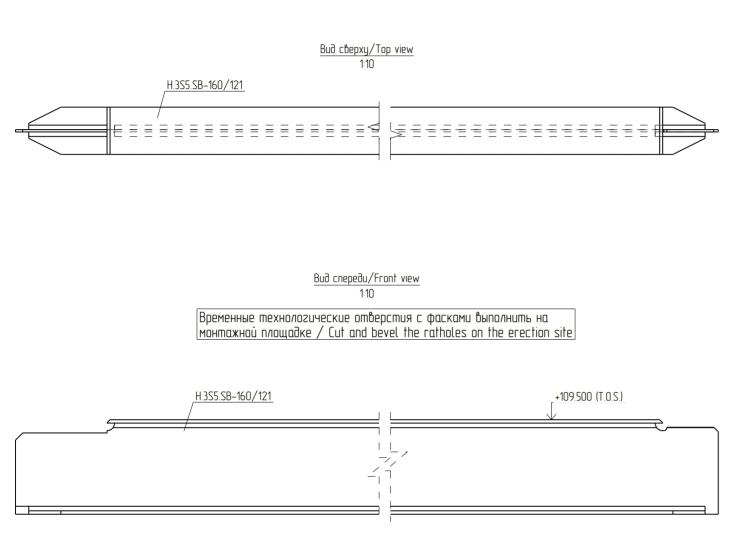
11. The mark is not manufactured because it is in the ON HOLD status.

Утвердил Н.Х. – Антич 26.07.2021

	REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI								
	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						
Г	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	Этвердил					
This docume	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 LN информал	lG2 LLC. All ция, которо	rights rese ıя предназн	rvéd. It is tl начается для	he responsibil I использован	ity of each и ния исключит	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyrigh user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан п	леннямп комианп Тем доклменше сі	одержится конф ями. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KI	9322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0793					
						Завод СПГ и СГК і	на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подипсь	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов			
Проверил Й.Крушконя Тыул 26.07.2		1UP	AZ	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка	D	1	1				
		ЈКОНЯ	Taroga X	26.07.2021	,	Γ	I	l				
		113	26.07.2021	Mark H.3S5.SB-160/121 /			4 1					
			Отправочная марка. Н.3S5.SB-160/121 ВЕЛЕССТРО			РΜЙ						
Llmbon	.a	IIV	A	OVI	27 27 2024							





шт./рсѕ. 1

Трехмерный вид / Isometric view

Bud снизу/ Bottom view H.3S5.SB-160/121

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

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0793_01

Tekla Structures

(Согласовано
Инв. Nº подл. и дата Взам. Инв. Nº

sha2/68