

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
H 35S SB-160/100-AA	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AB	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AC	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AD	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AE	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AF	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AG	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AH	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AI	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AJ	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AK	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AL	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
H 35S SB-160/100-AM	sha2/1	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	442	13.1	0.40
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						-	0.40
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								13.1	-
1% от веса нетто /1% of net weight:								0.1	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								13.2	0.40
DP18 2						Итого/Total:	13 ум/pcs)	1716	5.14

Вид сверху/Top view
15

H 3S5 SB-160/100

145 297 442

Вид сверху/From view
15

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

Technical drawing showing the top view of a rectangular structure. The drawing includes dimensions: 12 (hole diameter), 20 (flange thickness), 12 (flange width), 442 (total width), and 109,500 (T.O.S.) (total height). A circular hole is centered on the top edge, labeled with a '1'. Section lines A-A and C-C are indicated. A note specifies H.3S5 SB-160/100 for the material. The drawing is labeled 'Вид сверху/From view' and '15'.

Вид снизу/ Bottom view

15

H 355 SB-160/100

125

442

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
b/in	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
AS 3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	13
om/from	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
sha2/1	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0773_01	1

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-160/100-AA		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AB		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AC		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AD		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AE		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AF		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AG		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AH		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AI		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AJ		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AK		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AL		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
1	H 3S5 SB-160/100-AM		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
Итого/Total:		13	шт/pcs)			

УЗЕ/1 - ДЕТАЛЬ 1

11

11 8 45°

H.355 SB-160/100

8 1 8 11 8 8 3 20 20 R 20

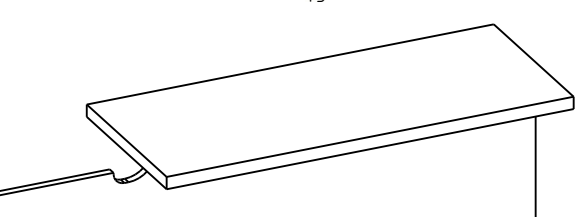
Снять кромки уклоном от 45° по эскизу 1 из примечания чертежа.

Remove the edges with a slope of 45° according to sketch 1 from the drawing note.

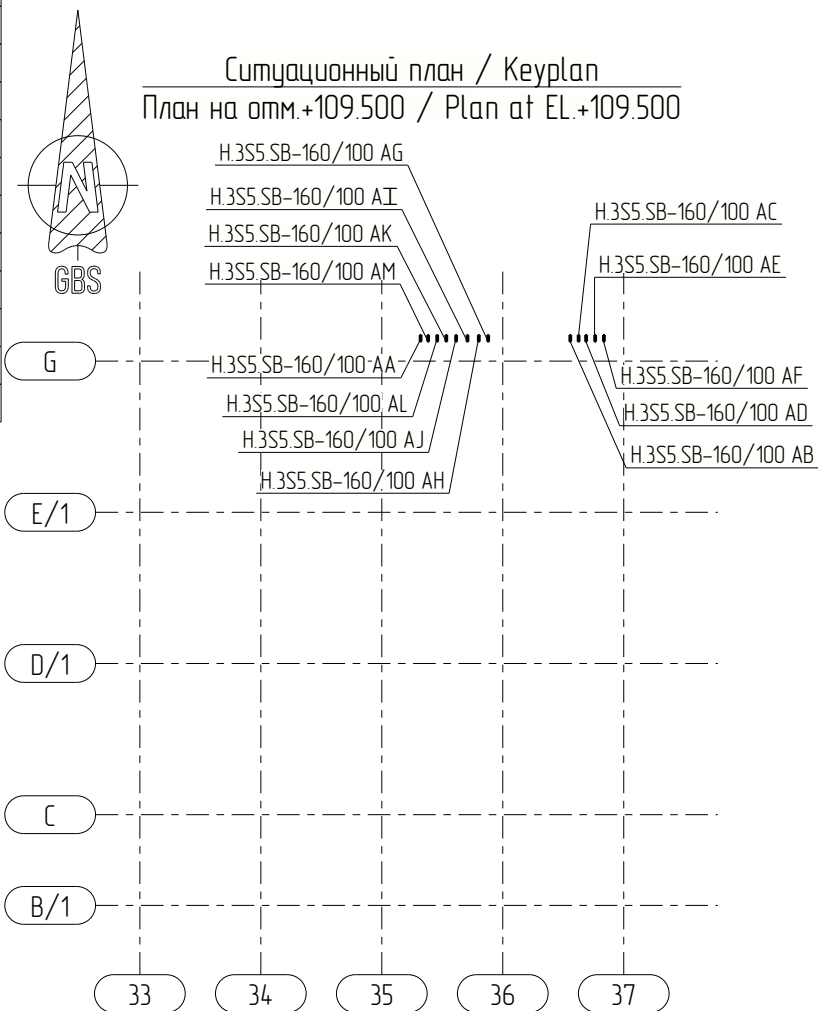
Technical drawing of a column section A-A, showing an I-beam profile. The section is labeled **H 355 SB-160/100**. The dimensions are: height 230, flange width 125, flange thickness 6, and section modulus $A=15$.

Трехмерный вид / Isometric view

15

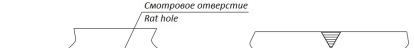


ИЗМЕРЕНИЯ: H 355 SB-160



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-CS-PW-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 выполняются по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CS-PW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пиктом 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 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 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

[illegible]

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