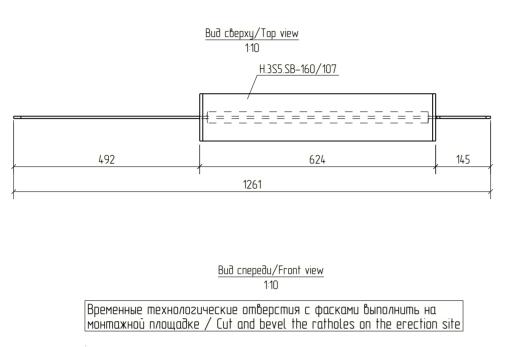
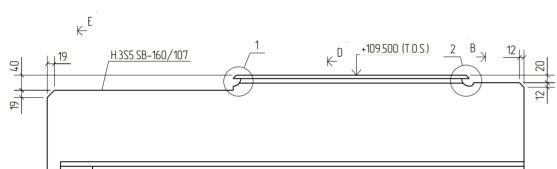
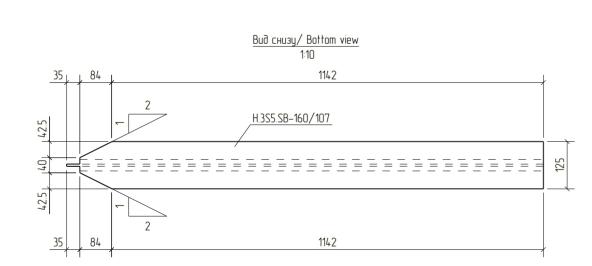
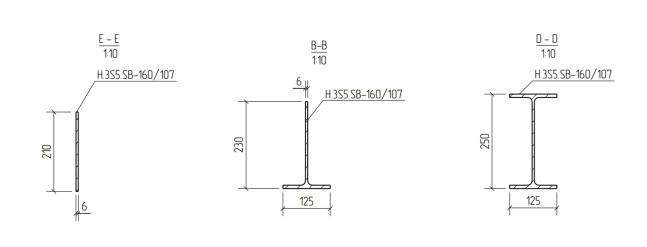
Список материалов/Material list										
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m	
H.3S5.SB-160/107	sha2/8	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.01.01	1	1261	37.3	1.02	
Система покрытия 1:/Coatii	ng 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:			- 1.02						1.02	
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:									-	
1% om 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	1.02	
DP18.2 Nmozo:/Total: 1 wm/pc(s)							37.7	1.02		

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.				Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block		
1	1 H.3S5.SB-160/107				AS.3S5/001	BL:3S5/001		EB.3S5/001		
Umozo:/Total:		1	wm/pc(s)							



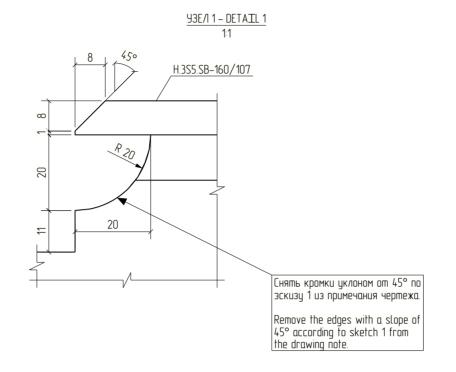


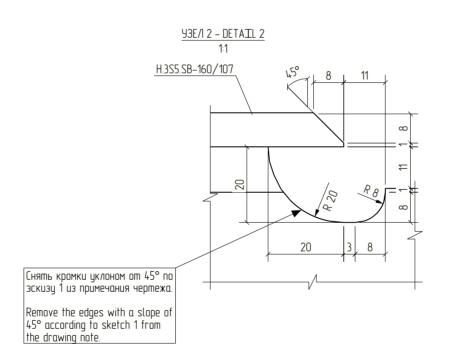


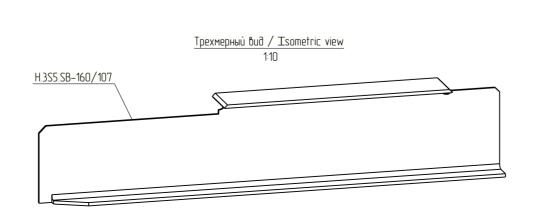


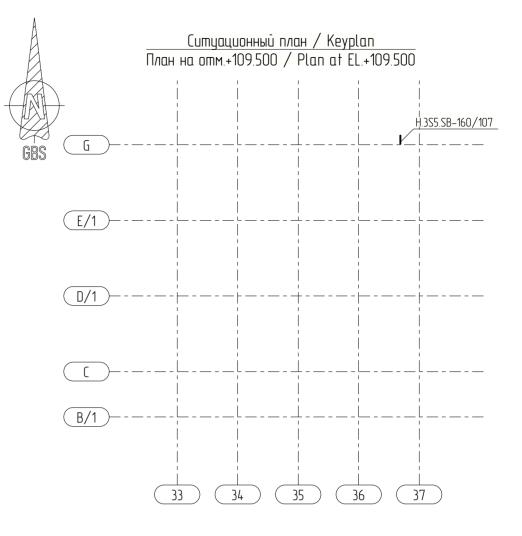
КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings							
₿/in	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.					
AS:3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	1					
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./рсѕ.					
sha2/8	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0779_01	1					

Подп. и дата | Взам. Инв. Nº









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.
- 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

1 26.07.2021

26.07.2021

П.Вуконич

Н.Х. – Антич

| Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1. REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXI DRAWING TITLE / HA3BAHME YEPTEЖA DRAWING No. / YEPTEX No. REV./ИЗМ. MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A 3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01 020 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 STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

			AL	Jaroga 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/ Ymbepdun

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 информа	NG2 LLC. All ция, которо	rights rese ия предназн	ervéd. It is tl начается для	he responsibili использован	ity of each и ия исключип	user of this document to verify the current revision prior to use В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	ем документе са Генными компания	держится конфі ями. Авторские і	права		
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0779					
						Завод СПГ и СГК на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов		
Разработал Повения				AZ	26.07.2021	21 3-TMS-005-DA Палуба А. Балочная клетка D		1	1		
				Jarona X	26 07 2021				1		

Mark H.3S5.SB-160/107 /

ВЕЛЕССТР () Й Отправочная марка H.3S5.SB-160/107

Эскиз 1

Sketch 1