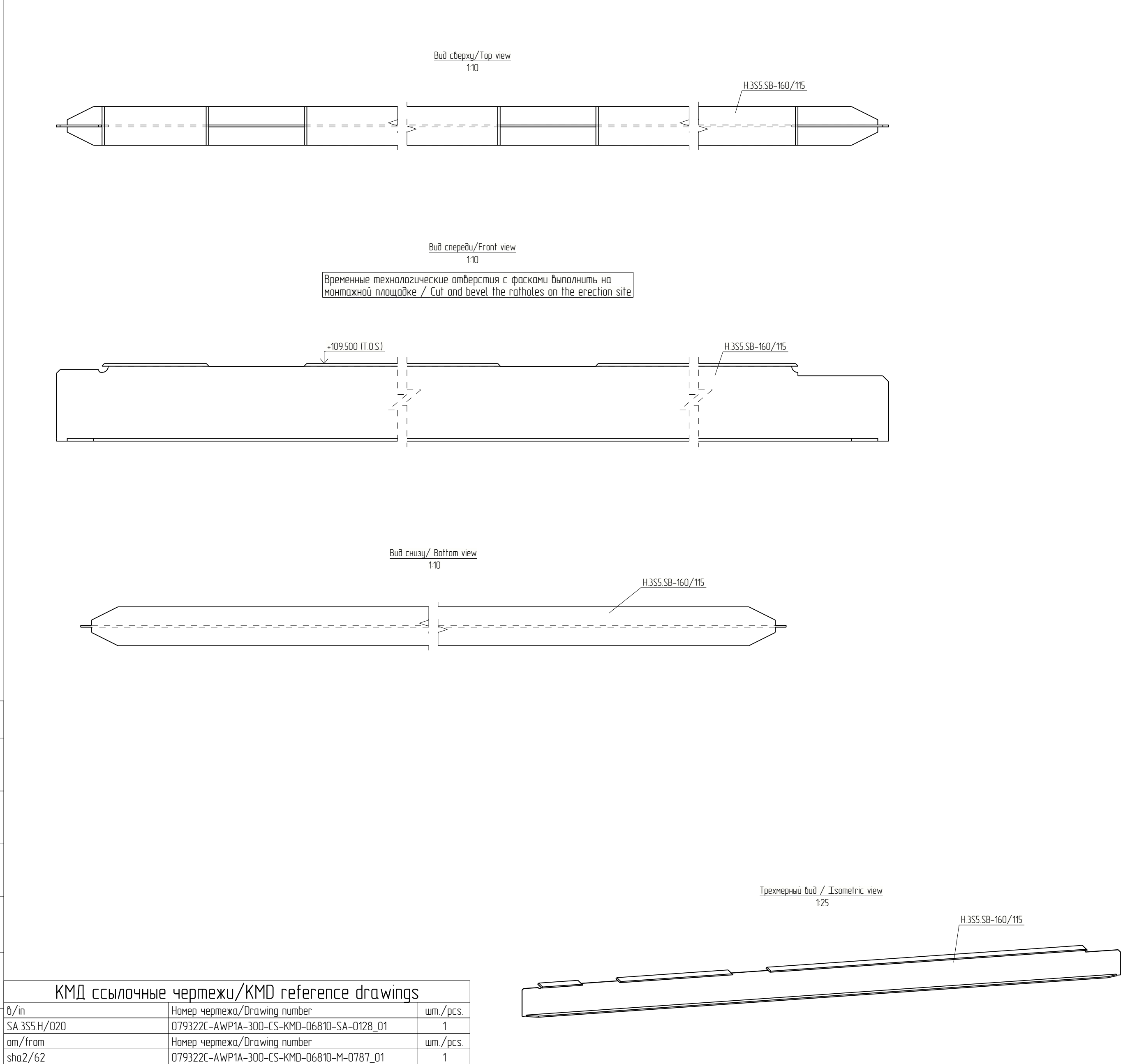

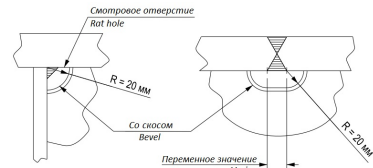


Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
Н 3S5 SB-160/115	sha2/62	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	4983	147.3	4.60
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						-	4.60
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								147.3	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								1.5	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								148.8	4.60
DP18 2						Итого/Total:	1 ум/pc(s)	148.8	4.60

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-160/115	SA 3S5 H/020	AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	мм/pc(s)				

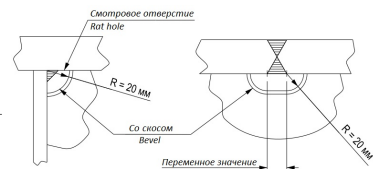


- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:
1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
 4. Если марка не состоит из одной детали, 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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 8. Временные технологические отверстия в деталях заделать согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
 9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
 10. Фаска кромок временных технологических отверстий указана не показана, на она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STO-0009-00" с пунктом 2.13 и эскизу номера 1.
 11. Марка не изготавливается потому что она в ON HOLD статусе.
- 



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-00677-00".
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 1.
11. The mark is not manufactured because it is in the ON HOLD status.



Sketch 4

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ KM 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

01	26.07.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства	A Ruzmir	J Kruskonja	NH - Antic
Rev/ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработчик	Checked by/ Проверен	Approved by/ Утвержден

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 настоящее время документ содержит конфиденциальную информацию, которая предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверить текущую редакцию перед применением.

						079322С-АWР1А-300-СS-KMD-06810-M-0787			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A Floor Beams /	Стация	Лист	Листов
Разработал	А Русмир			<i>AS</i>	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палуба А Балочная клетка	Р	1	1
Проверил	И Крушконя			<i>Iskra.K</i>	26.07.2021				
Н.контр.	П.Вуконич			<i>В</i>	26.07.2021	Mark H.355 SB-160/115 /			
Т.контр.						Отрабочная марка H.355 SB-160/115			
Утвердил	Н.Х. – Антич			<i>НХ</i>	26.07.2021		