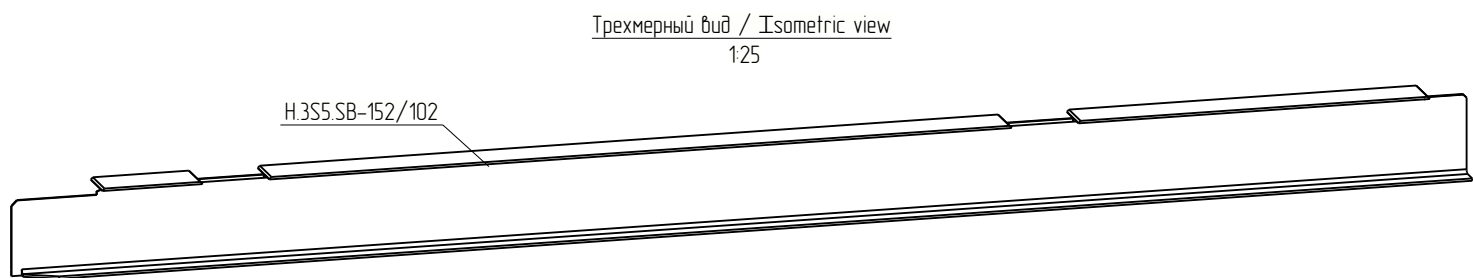
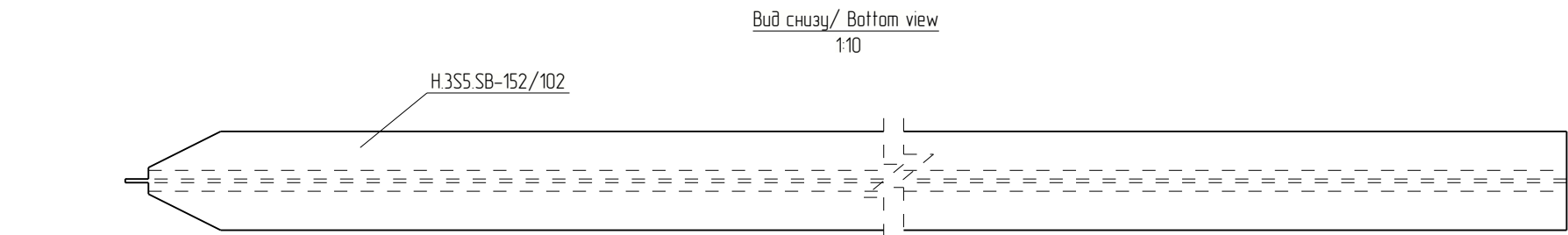
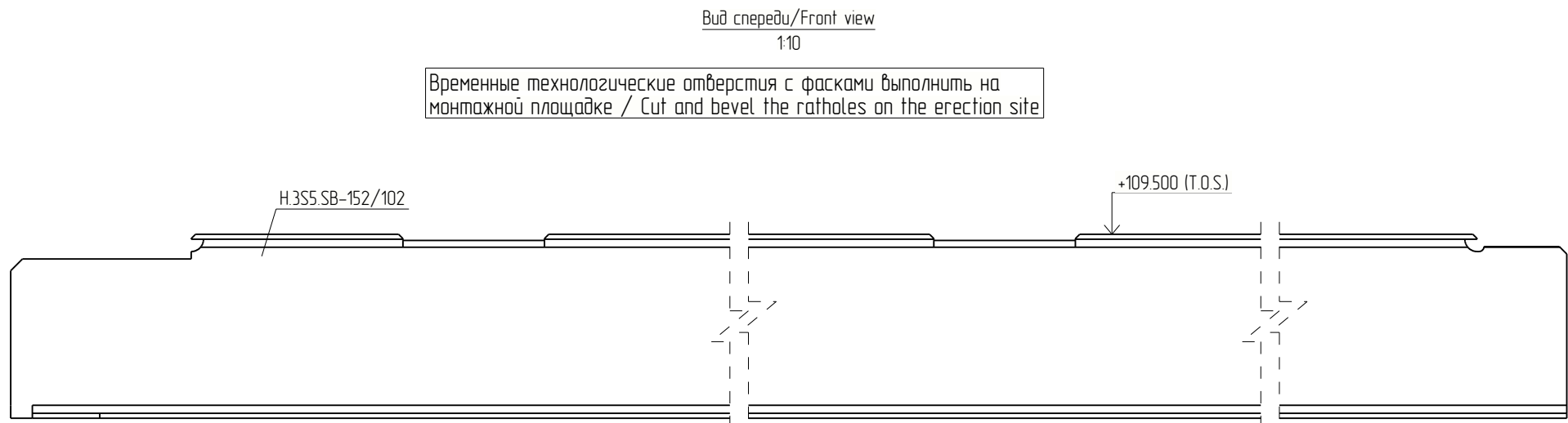
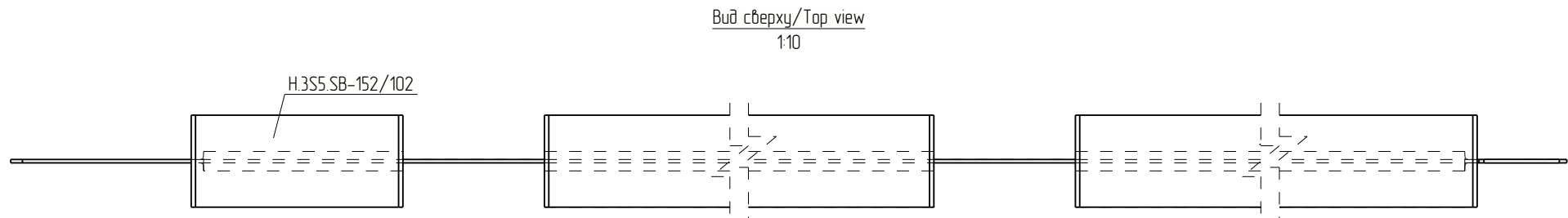


Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H 35S SB-152/102	sha2/127	I-Section 30B1	C355B-KCV-40	IS3062986	3622 0101	1	4981	159.5	5.47
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						-	5.47
Нетто вес одной марки./Net weight of one mark:								159.5	-
1% от веса нетто./1% of net weight:								1.6	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								161.1	5.47
Итого/Total: 1 шт./pcs)								161.1	5.47

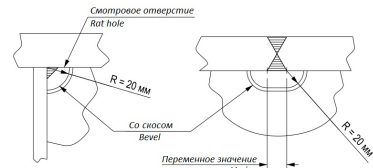
Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	H 3S5 SB-152/102	SA 3S5 H/005	AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	мм/pc(s)				



КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
b/in	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
SA 355 H/005	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-SA-0117_01	1
om/rom	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
sha2/127	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0770_01	1

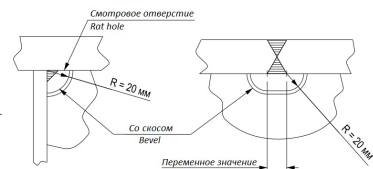
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

- 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-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 выполнять по заштрихованной контуре, кроме оговоренных.
- 8 Временные технологические отверстия в деталях заводить согласно процедуре "3000-VLST-000000-01".
- 9 Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских соединений.
- 10 Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STO-00009-01" с пунктом 2.13 и эскиза номинала.
- 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-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/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-0009-00" with paragraph 2.13 and sketch number 1.
11. The mark is not manufactured because it is in the QN HOLD status.



Sketch 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-6887-01	02C	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

01	26.07.2021	IFC - Issued for Construction/Выпущено для строительства			
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил

This document contains proprietary information intended for use by Arcig LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arcig 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 предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик ГПЗ» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик ГПЗ». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.

						079322С-АWP1А-300-СS-KMD-06810-М-0770			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-0A Deck A Floor Beams /	Стадия	Лист	Листов
Разработал	А.Рустмир			<i>AR</i>	26.07.2021	3-TMS-005-0A Палуба А Балочная клетка	Р	1	1
Проверил	И.Крушканя			<i>I.K.</i>	26.07.2021				
Н.контр.	П.Вуконич			<i>PV</i>	26.07.2021	Mark H.355 SB-152/102 /			
Т.контр.						Отправочная марка H.355 SB-152/102			
Утвердил	Н.Х. – Антич			<i>HA</i>	26.07.2021		ВЕЛЕССТРОЙ ®		

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