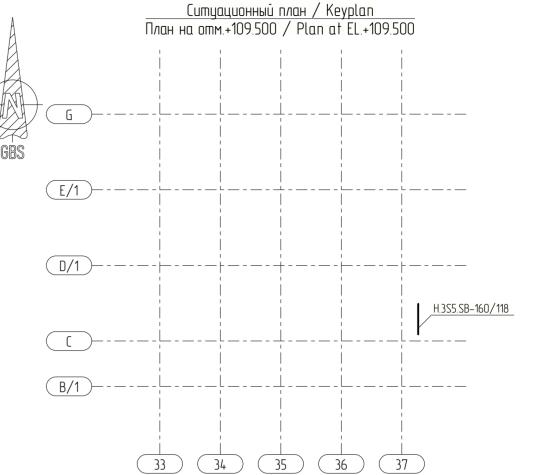
Список материалов/Material list										
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Onucaнue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m	
H.3S5.SB-160/118	SB-160/118 sha2/65 I-Section 25B2 C355B-KCV-40 IS3062506 3622.01.01 1 4213 12						124.5	3.99		
Система покрытия 1:/Coating system 1: —		-	ŀ	ırk (m2):	-	0.00				
Система покрытия 2:/Coating system 2: —		_						_	0.00	
Система окраски:/Painting system:			- 3.99							
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark: 124.5 —					-					
1% om веса нетто:/1% of net weight: 1.2 —					-					
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal): 125.7 3.9					3.99					
DP18.2					Umozo:/Tota	l: 1 u	ım/pc(s)	125.7	3.99	

			У	ровни структу	ры/Struct	ure levels	
кол-во/ qty.	Отправочн Mark	ая марка/		Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Монтажный блок/ Erection block
1	H.3S5.SB-16	50/118			AS.3S5/001	BL.3S5/001	EB.3S5/001
Итого:/Т	otal:	1	шт/рс(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-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.

Т.контр.

Утвердил

- 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.

Н.Х. – Антич 26.07.2021

REFERENCE KM DRAWINGS / CCU/104HUE KM 4EPTEXM						
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				
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/Oписание	Developed by/	Checked by/	Approved by/	
Изм.	Дата	Дата везсприону описание		Проверил	Утвердил	
This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. The convright of this document is vested in						

Arctic LI информо	NG2 LLC. All ayuя, которо	rights rese ия предназн	ervéd. It is tt начается для	ne responsibil использован	ity of each и ия исключит	e by Arctic Livaz LLC autinorized personnet or companies only. The copyright user of this document to verify the current revision prior to use. В настоящ пельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПТ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан пр	ем докуменше со енными компания	держится конфі ми. Авторские г	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0790						
						Завод СПГ и СГК на ОГТ						
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /	Стадия	/lucm	Листов			
Разра	Разработал А.Русмир		AZ	26.07.2021	3-TMS-005-DA Палиба А. Балочная клетка	D	1	1				
Прове	ерил	Й.Круц	JКОНЯ	Taroga K	26.07.2021		Г	ı	I			
Н.кон	mp.	П.Вуко	НЦЧ	13	26.07.2021	Mark H.3S5.SB-160/118 /						

Отправочная марка H.3S5.SB-160/118

Buð c6epxy/Top view 1:10
H.3S5.SB-160/118 H.3S5.SB-160/118
Bud cnepedu/Front view 1:10 Временные технологические отверств с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site
H.3S5.SB-160/118 +109.500 (T.0.S.)
Dud away / Ballon via v
Bud chusy/ Bottom view 1:10 H.3SS.SB-160/118 L.T./

Tekla Structures

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

AS.3S5/001

om/from

sha2/65

шт./рсѕ. 1 шт./рсѕ. 1

КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings

Номер чертежа/Drawing number

Номер чертежа/Drawing number 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0790_01

<u>Трехмерный вид / Isometric view</u> 1:25 H.3S5.SB-160/118

Format/Формат A2

ВЕЛЕССТР () Й

Эскиз 1

Sketch 1