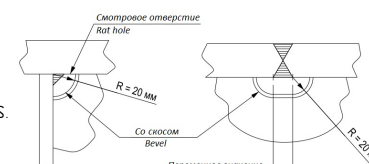
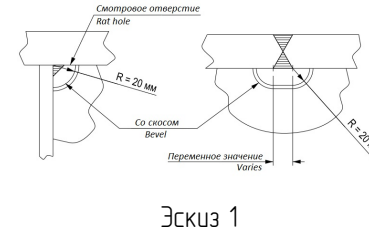
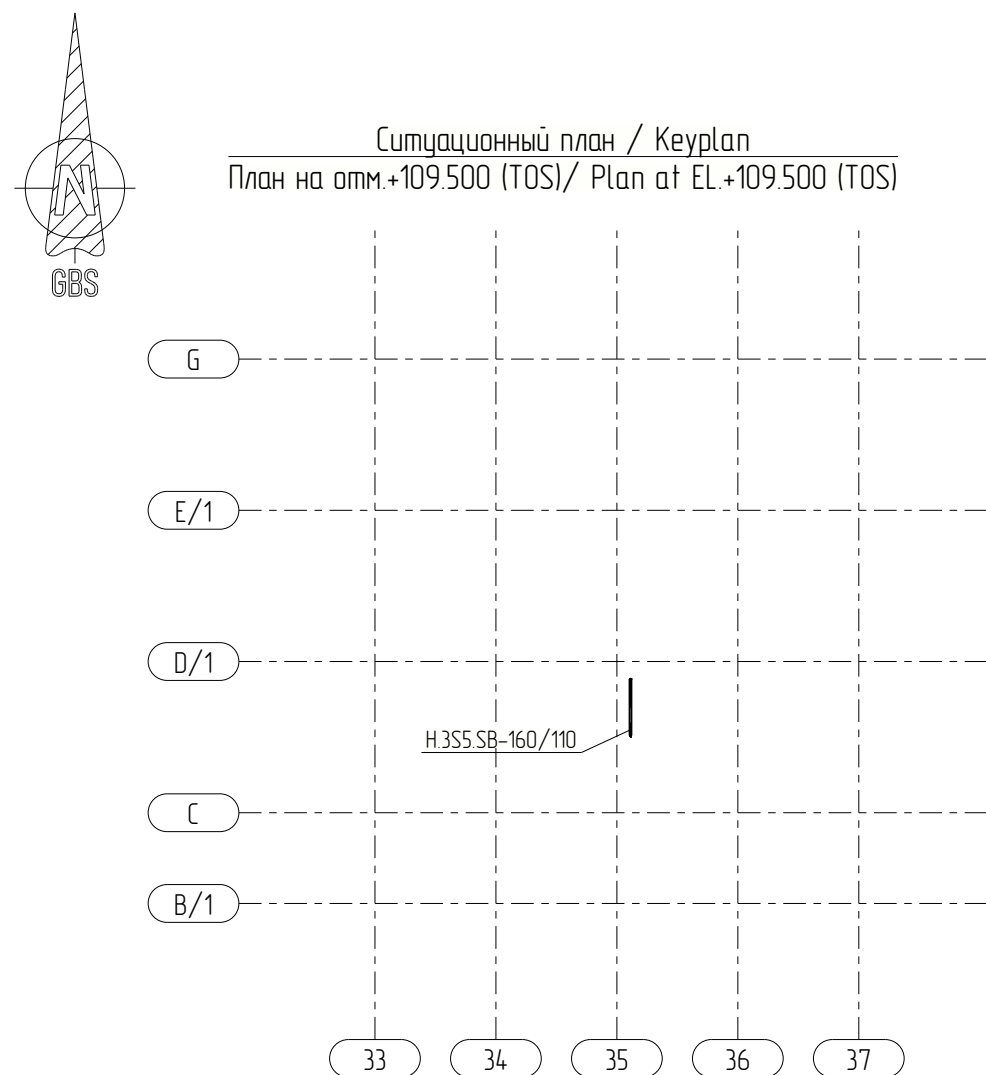
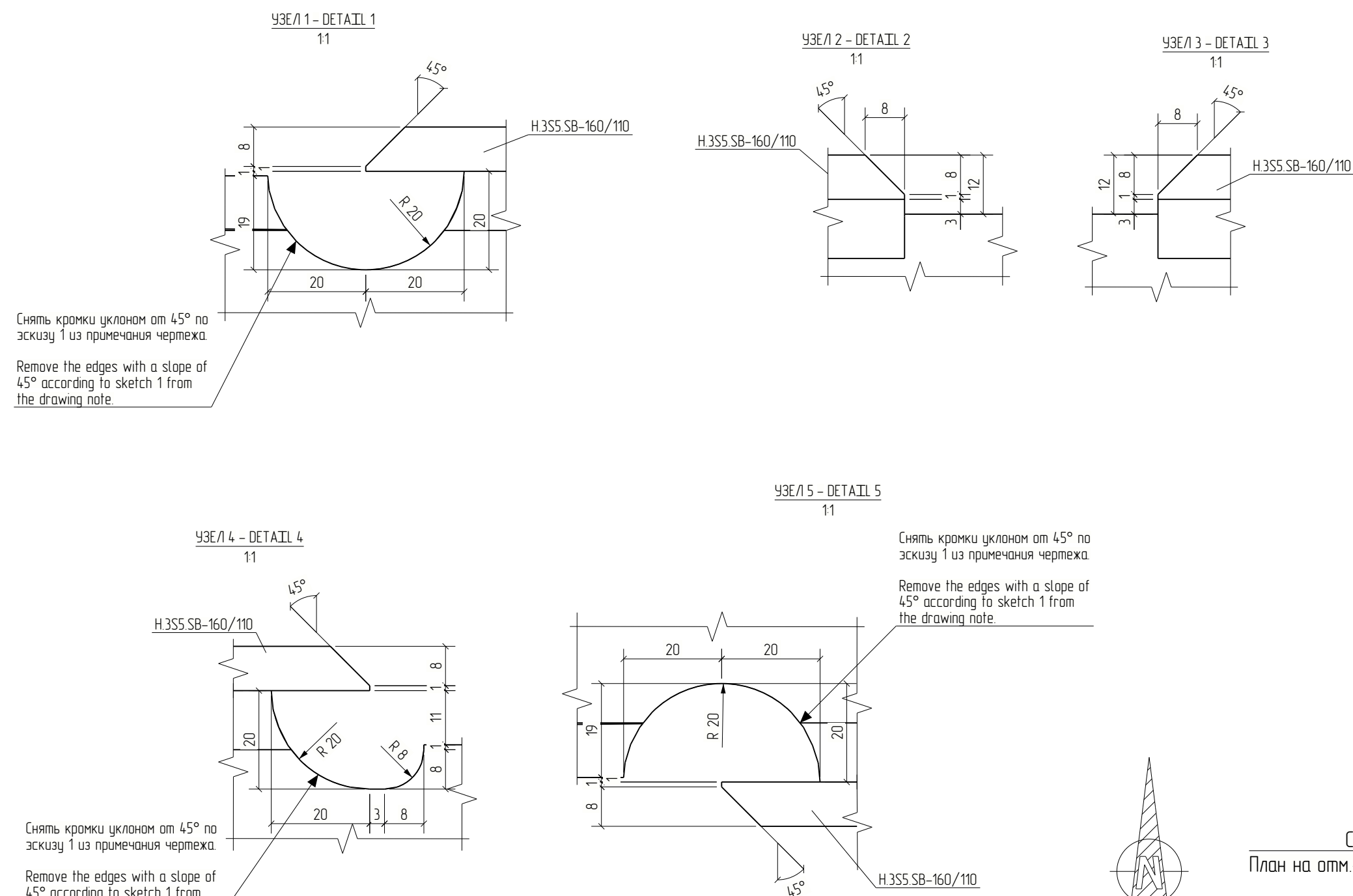
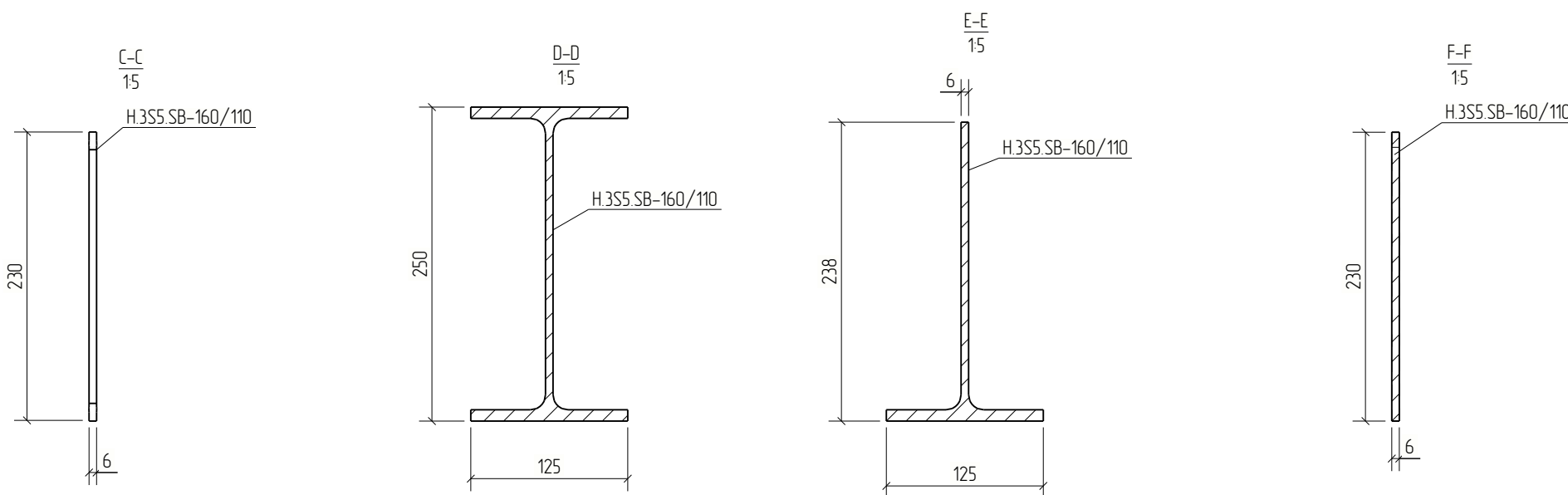
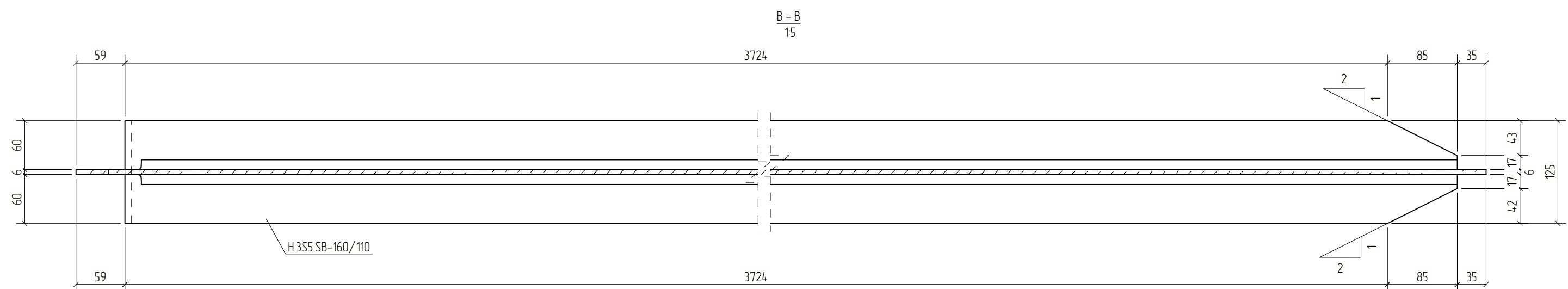
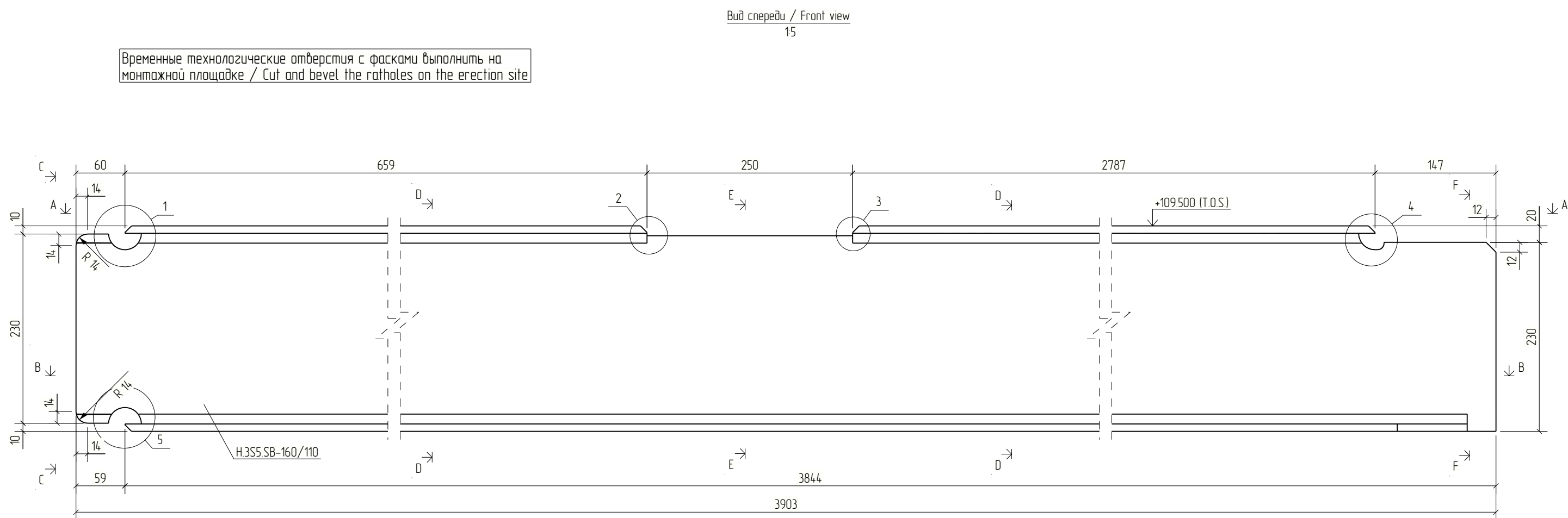
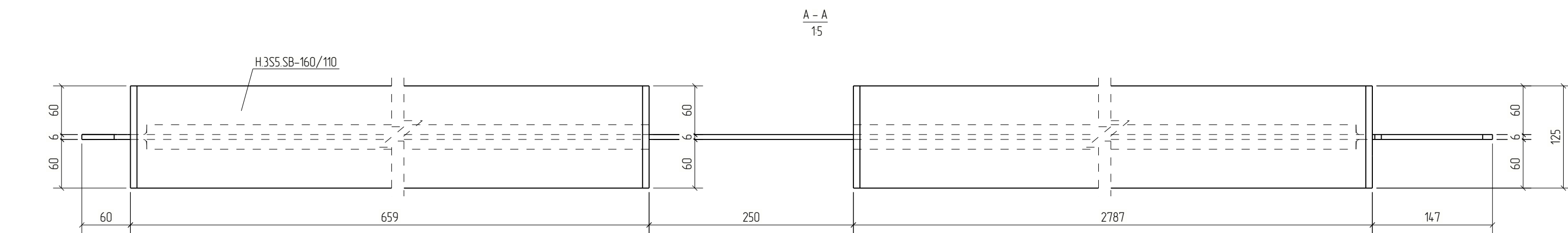


Список материалов / Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight,	Общ. Площадь, кв м/ Ext. Surf., Sq m
H355 SB-160/110	sha2/57	I-Section 2502	C355B-KCV-40	IS30662506	3622 0101	1	3903	115.4	3.63
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						-	3.63
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								115.4	-
1% от брутто нетто/1% of net weight								12	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								116.6	3.63
DP18 2				Итого/Total:		1	um/(pc(s))	116.6	3.63

Уровни структуры/Structure levels						
кол-во/ qty	Омповочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	H 355 SB-160/110	SA 355 H/001	AS 355/001	BL 355/001		EB 355/001
Итого/Total:	1	шт/pcls				








ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES

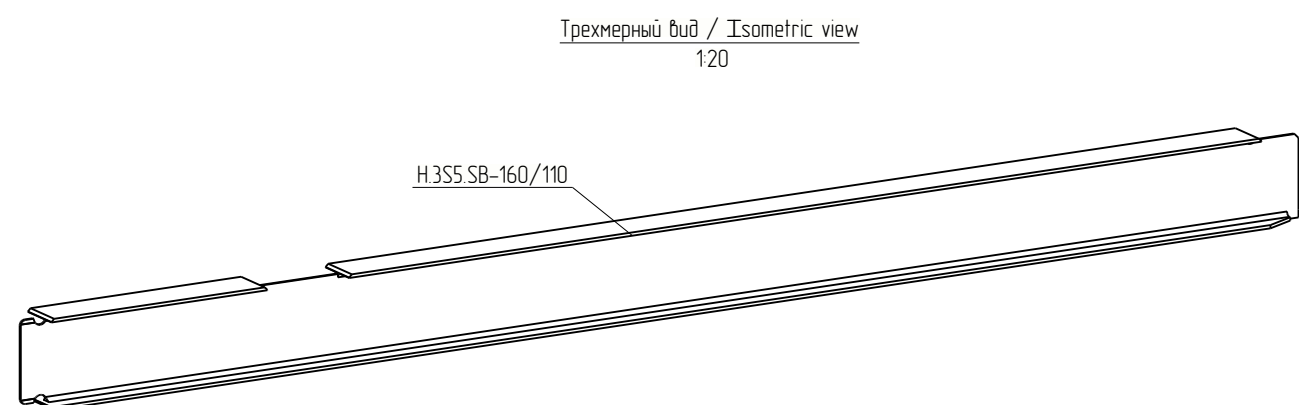
- 1 Допуск на изготовление см "3000-VLST-000000-CS-MAN-006-18-00"
- 2 Для получения подробной информации о типах старых шифров см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00"
- 3 Нанесение маркировки см "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00"
- 4 Если марки не составил из одной детали, чертёжи деталей разработаны на отдельных листах
- 5 Требования по АЭС/ЭЗ/Зуду вышле позвие:
  - а) Все размеры даны в мм, если не указано иное
  - б) Все старые шты должны по замыканию контуры, кроме обозначенных
- 6 Временные технологические отверстия в деталях должны согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00615-00"
- 7 Размеры Деталей выделены без учета зазора для заводских сервисных соединений
- 8 Фаска кроме временных технологических отверстий указана не показана, но она обязательно в соответствии с процедурой "3000-00-EC-2000-VLST-00009-00" в пункте 2.9 и заголовке номера 1

- 1 For fabrication tolerance refer "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 refer "3000-VLST-000000-CS-PRO-00616-00".
- 4 If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawing.
- 5 Requirements for CSP/PFP will be provided additionally.
- 6 All dimensions are in millimeters UNL.
- 7 Perform all welds in a closed loop, UNL.
- 8 Temporary rail 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 additionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-DE-EC-200-CS-STD-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV / ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-0-EEC-300-3-DRW-6870-01	02C	MODULE 3-TMS-003 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY BRACING AND PLATING-GRATING - DECK A
3000-0-EEC-300-3-DRW-6875-01	02C	MODULE 3-TMS-003 STRUCTURAL DRAWINGS PIPE SUPPORTS - DECK A RUSSIAN CASE
3000-0-EEC-300-3-STD-0072-01	06C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE
3000-0-EEC-300-3-STD-0101-01	05C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES STANDARDS FOR TERTIARY STRUCTURE
3000-0-EEC-200-3-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-0-EEC-300-3-DRW-6877-01	04C	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE


01	26 07 2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	A USM	JRuska	NH - Antic
Rev/ Изм	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработано	Checked by/ Проверено	Approved by/ Утверждено
<p>This document contains proprietary information and is intended for use by Arctic LNG LLC authorized personnel or companies only. The copyright of this document is vested in Arctic LNG LLC. All rights reserved. It is the responsibility of each user to the responsibility to verify the current version prior to use. В документе содержится информация, являющаяся конфиденциальной информацией, которая предоставляется для использования исключительно персоналом компании Arctic LNG LLC или другими уполномоченными компаниями. Авторские права на этот документ принадлежат Arctic LNG LLC. Все права защищены. Каждый пользователь должен убедиться в актуальности версии документа до его применения.</p>					

					079322С-АWР1А-300-КС-КМD-06810-M-0782			
					Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Калуга	Лист	№РДк	Подпись	Дата	3-ТМС-005-DA Deck A Floor Beams /		
Разработал	А.Русмир				26.07.2021	Стандия	Лист	Листов
Проверил	И.Хрушаня				26.07.2021	Р	1	1
Н.контр.	П.Вуканчич				26.07.2021	3-ТМС-005-DA Платформ. А. Боковая клетка		
Т.контр.						Mark H 355 SB-160-110 /		
Утвердил	Н.Х. - Антич				26.07.2021	Отправочная марка H 355 SB-160-110		
						ВЕЛЕССТР 		



Tekla Structures		Создано			
Ид-№ № подл.	Подп. и дата	Взам. Ид-№ №			

КМД ссылающие чертежи/KMD reference drawings		
b/m	Номер чертежа/Drawing number	um./pcs
SA 355 H/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-SA-0114_01	1
am/1ram	Номер чертежа/Drawing number	um./pcs
sha2/57	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0782_01	1