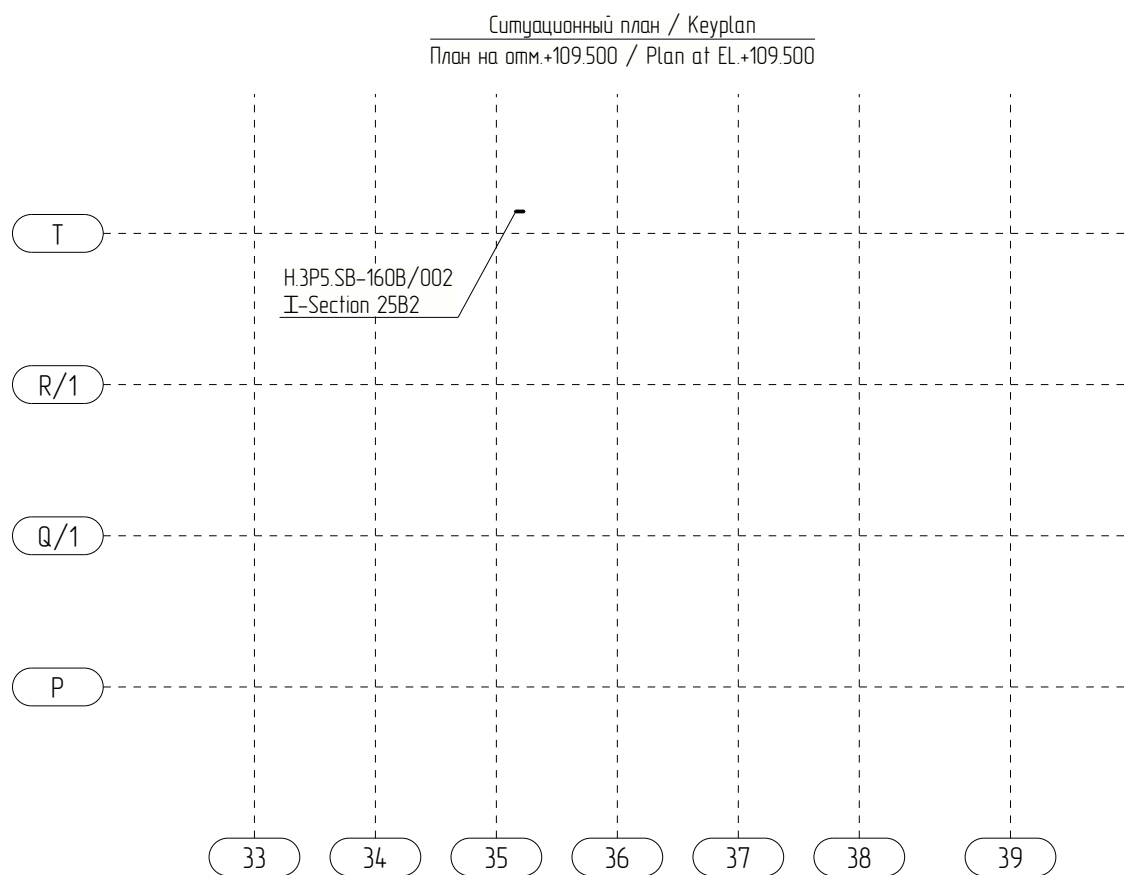
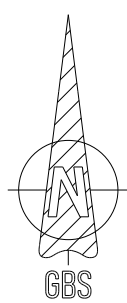
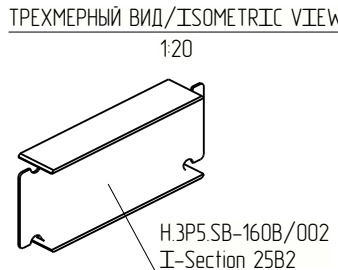
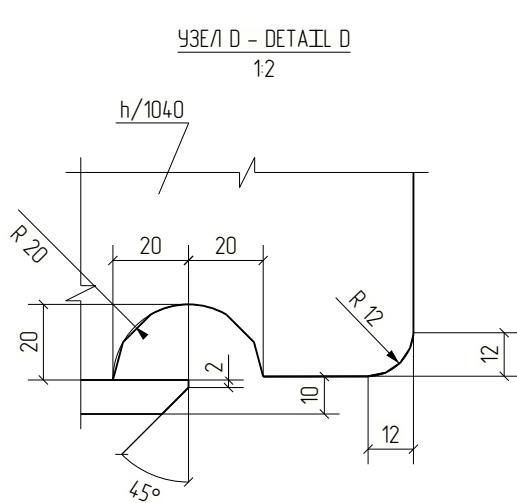
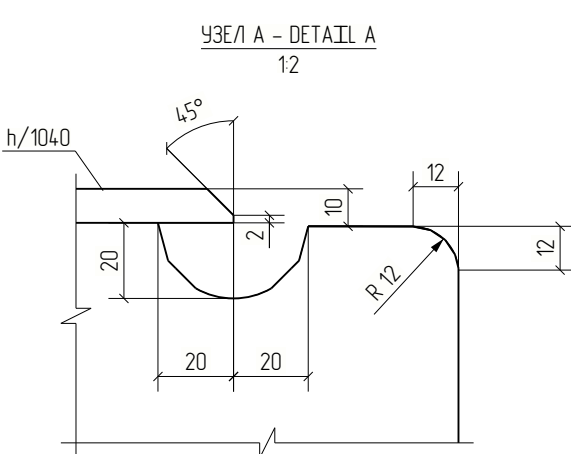
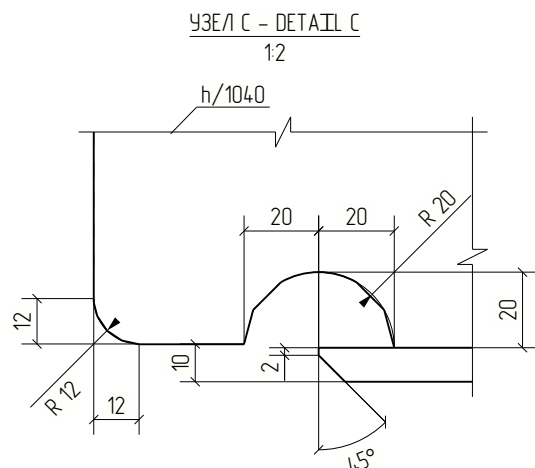
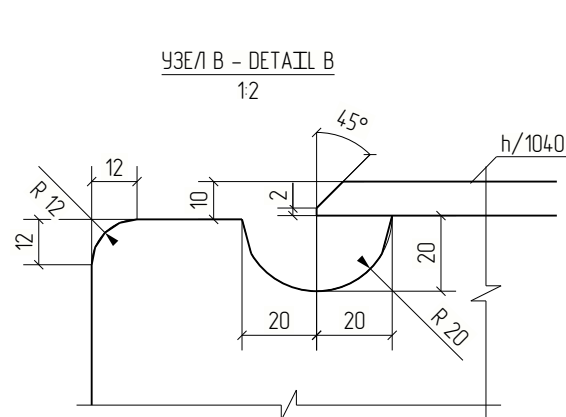
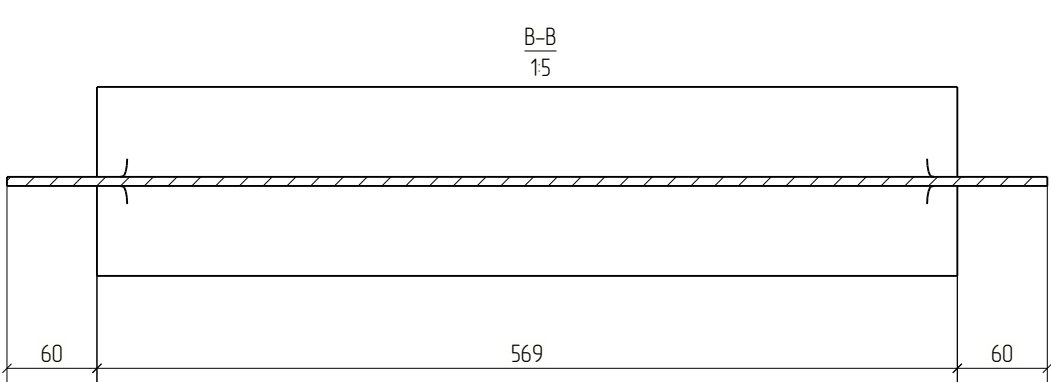
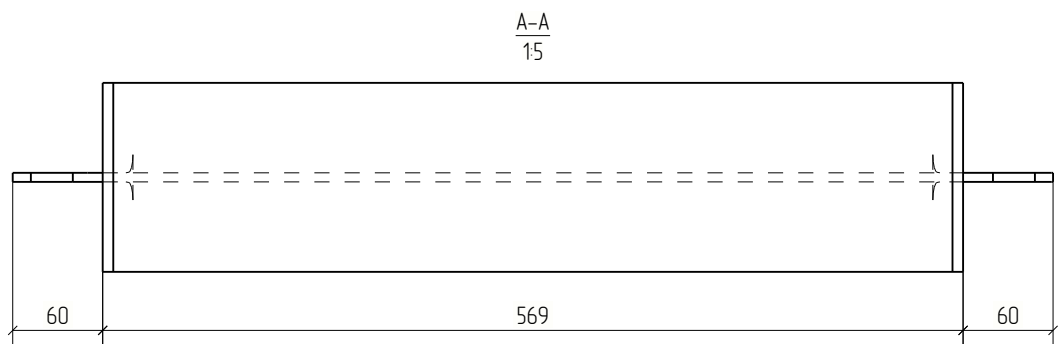
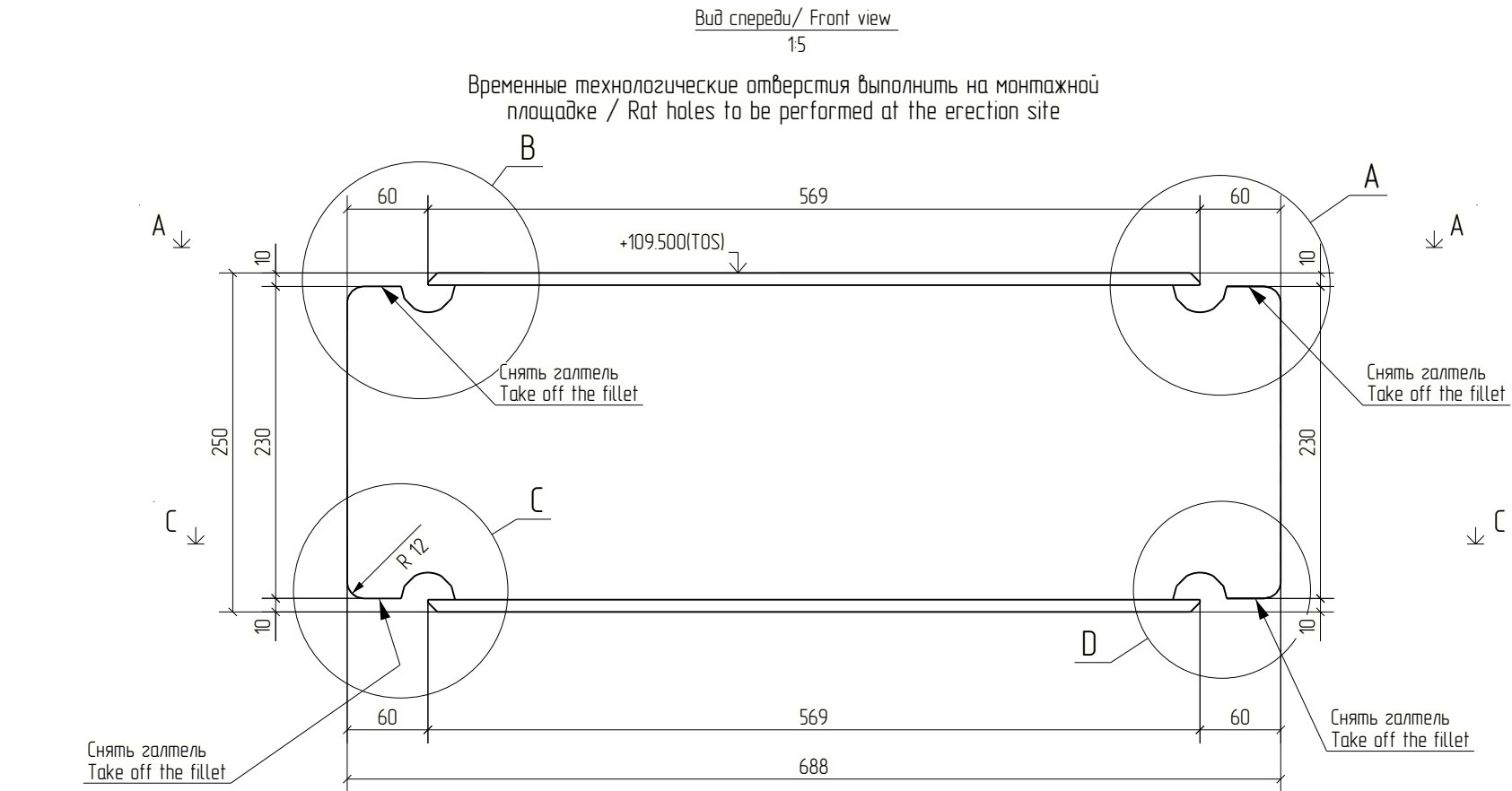
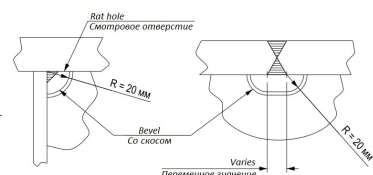


Material list/Список материалов										
Mark/ Марка	Position/ Позиция	Description/ Описание	Material/ Материал	Ident code/ Идентиф. номер	Pay item/ Ед расценка	Qty./ Кол-во	Length, mm/ Длина, мм	Unit Weight, kg/ Общ. Вес, кг	Ext. Surf., Sq m/ Общ. Площадь, кв. м	
H.3P5.SB-160B/002	h/1040	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.0101	1	688	20.3	0.61	
Coating system 1/Система покрытия 1		-	Qty. for one mark (m2)/Кол-во для одной марки (m2):					-	0.00	
Coating system 2/Система покрытия 2		-						-	0.00	
Painting system/Система окраски:		C1						-	0.52	
Net weight of one mark/Нетто вес одной марки:								20.3	-	
1% of net weight/1% от веса нетто:								0.2	-	
Weight of one mark (including the weld metal)/Вес одной марки (включая металл сварного шва):								20.5	0.61	
DP78						Total/Итого:	1	pcs/шт	20.5	0.61

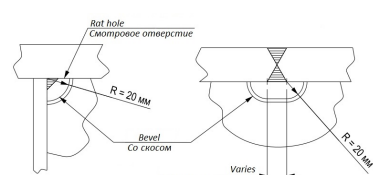


- NOTES/ПРИМЕЧАНИЯ:
1. For fabrication tolerance ref. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
 2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 3. For identifications to be applied ref. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
 4. If the mark does not consist of a single part, the drawings of the parts are developed on separate drawings.
 5. Requirements for CSP/PFP 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 rat 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.



Sketch 1

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 замкнутому контуру, кроме оголовных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска краев 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.



Эскиз 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-6380-01	02C	STRUCTURAL DRW MODULE-3-TMP-005-STAIR TOWERS. RUSSIAN CASE
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATON IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	06C	STRUCTURAL DRAW FOR MODULES - STANDARDS FOR SECONDARY STRUCTURE

01	16.09.2021	IFC-Issued for Construction/Выпущено для строительства	R.Ibragimova	V.Schukin	V.Leonov
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил

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 настоящем документе содержится информация являющаяся собственностью компании и предназначен для использования только персоналом или компаниями, уполномоченными компанией ООО "Арктик СПГ-2". Все права защищены. Каждый пользователь данного документа должен проверять текущую редакцию документа перед использованием.

079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06380-M-0002					
Завод СПГ и СПГ на ОГТ					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Р.Ибрагимова				16.09.2021
Проверил	В.Щукин				16.09.2021
Н.контр.	Г.Максимова				16.09.2021
Т.контр.					
Утвердил	В.Леонав				16.09.2021
3-TMP-005-DA Deck A Beams Under Stair Towers			Стадия		
3-TMP-005-DA Палуба А Балки под лестничные клетки			Лист		
Mark H.3P5.SB-160B/002 / Отправочная марка H.3P5.SB-160B/002			Листов		
			Р		
			1		
			1		
			БЕЛЕССТ		