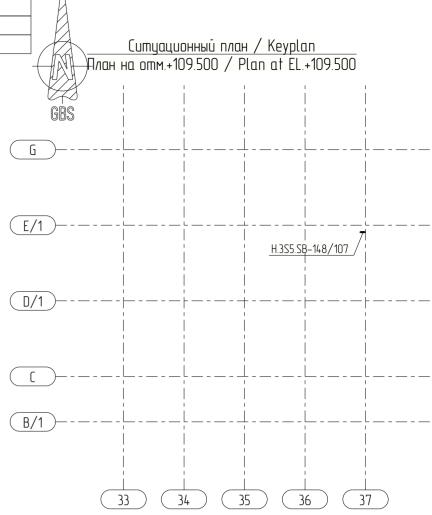
| | | Cnuci | ок материалов | 3/Material l | ist | | | | |
|---|----------------------|--------------------------|--|-------------------------------|------------|-----------------|--------------------------------|--|---|
| Марка/ Магк | Позиция/ Position | Onucaнue/ Description | Mamepuan/ Material | Идентиф. номер/ Ident code | Eð. | Кол-во/ Qty. | Длина, мм/ Length, mm | Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg | Общ. Площади кв. м/ Ext. Surf., Sq m |
| H.3S5.SB-148/107 | sha2/28 | I-Section 30B2 | C355B-KCV-40 | IS3063007 | 3622.01.01 | 1 | 753 | 27.6 | 0.73 |
| 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 | | | | | | 0.00 |
| Система окраски:/Painting system: | | 1 | - 0.73 | | | | | | |
| Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark: | | | | | | | 27.6 | _ | |
| 1% om веса нетто:/1% of net weight: | | | | | | | 0.3 | _ | |
| Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal): | | | | | | | 27.9 | 0.73 | |
| DP18.2 | | Nmozo:/Total: 1 wm/pc(s) | | | | 27.9 | 0.73 | | |

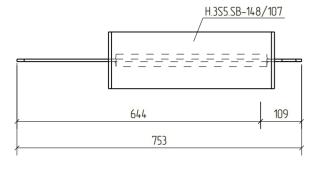
| Уровни структуры/Structure levels | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|--------------------|-----------|----------|----------------------------|---------------------|----------------|-----------------------------|-----------------------------------|--|--|
| кол-во/ qty. | Отправочні Магк | ая марка/ | | Подсборка/ Sub-assembly | Сборка/ Assembly | Блок/ Block | Рабочий пакет/ Work pack | Монтажный блок/ Erection block | | |
| 1 | H.3S5.SB-148/107 | | | | AS.3S5/001 | BL:3S5/001 | | EB.3S5/001 | | |
| Nmozo:/Total: | | 1 | wm/pc(s) | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |



Эскиз 1

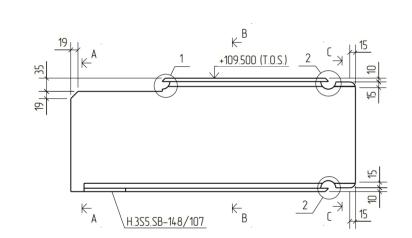
Sketch 1

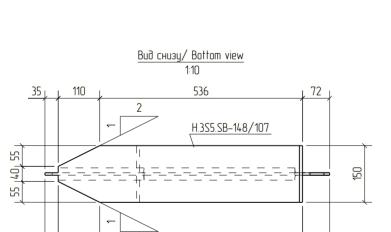
Bud cbepxy/Top view

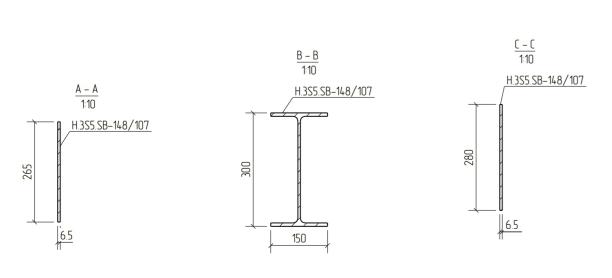


Buð cnepeðu/Front view

Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site



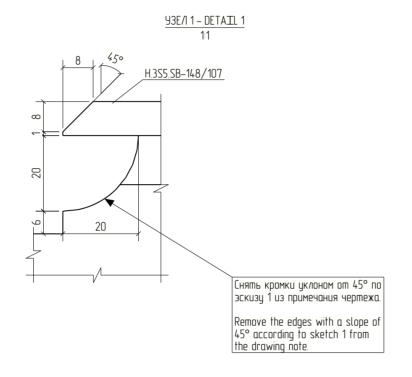


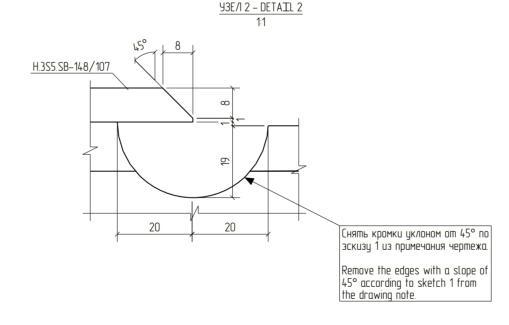


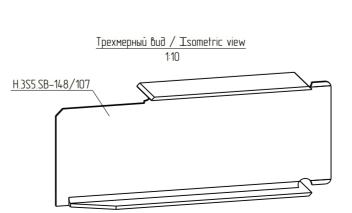
КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./pcs. AS.3S5/001 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05 1 om/from Номер чертежа/Drawing number wm./pcs. 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0751_01 sha2/28 1

Взам. Инв. №

Подп. и дата







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".

1 26.07.2021

Н.Х. – Антич 26.07.2021

П.Вуконич

Н.контр.

Т.контр.

Утвердил

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.

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.

REFERENCE KM DRAWINGS / CCH/104HHE KM 4EPTEXN DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA DRAWING No. / YEPTEX No. REV./ИЗМ. 3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01 MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - DECK A 020 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 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 04C 02C STRUCTURAL DRAWING FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS 3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01

| 3000-D-EC-300-CS-DRW-6817-01 | | | 020 | STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND | ECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE | | | | |
|------------------------------|------------|--------------|--------------|-----------------------------------|---|-------------|--------------------------|--|--|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | AL | Jacoga X | Athri | | |
| 01 | 26.07.2021 | IFC – Issued | for Construc | tion/Выпущено для строительства | A.Rusmir | J.Kruskonja | N.HAntic | | |
| Rev./ | Date/ | | Doscr | iption/Onucaние | Developed by/ | Checked by/ | Approved by/ Ymßepdun | | |
| Изм. | Дата | | DEZEL | ויווטוו/ טווטבעאטפ | Разработал | Проверил | Утверди <i>л</i> | | |

| Arctic LN информа | NG2 LLC. All IYUЯ, КОТОРО | rights rese ия предназн | ervéd. It is tl начается для | he responsibili I использован | ity of each и ия исключип | e by Arctic LNG2 LLL authorized personnet or companies only. The copyright user of this document to verify the current revision prior to use В настоящ нельно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» или уполномоч права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан п | ем документе са ненными компания | одержится конфи оми. Авторские г | права | | | | |
|----------------------|------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|----------------------------------|------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------------------------|---------|--|--|--|--|
| | | | | | | 079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0751 | | | | | | | |
| | | | | | | Завод СПГ и СГК н | К на ОГТ | | | | | | |
| Изм. | Кол.уч. | /lucm | №док. | Подипсе | Дата | 3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams / | Стадия | /lucm | /lucmol | | | | |
| Разработал | | A.Pycr | 1UP | AL | 26.07.2021 | 3-TMS-005-DA Палцба А. Балочная клетка | D | 1 | 1 | | | | |
| Проверил | | лл Й.Крушконя Jagal 26.07.202 | | 26.07.2021 | - | I I | _ | I | | | | | |

Mark H.3S5.SB-148/107 /

Отправочная марка H.3S5.SB-148/107

Format/Формат A2

ВЕЛЕССТР () Й