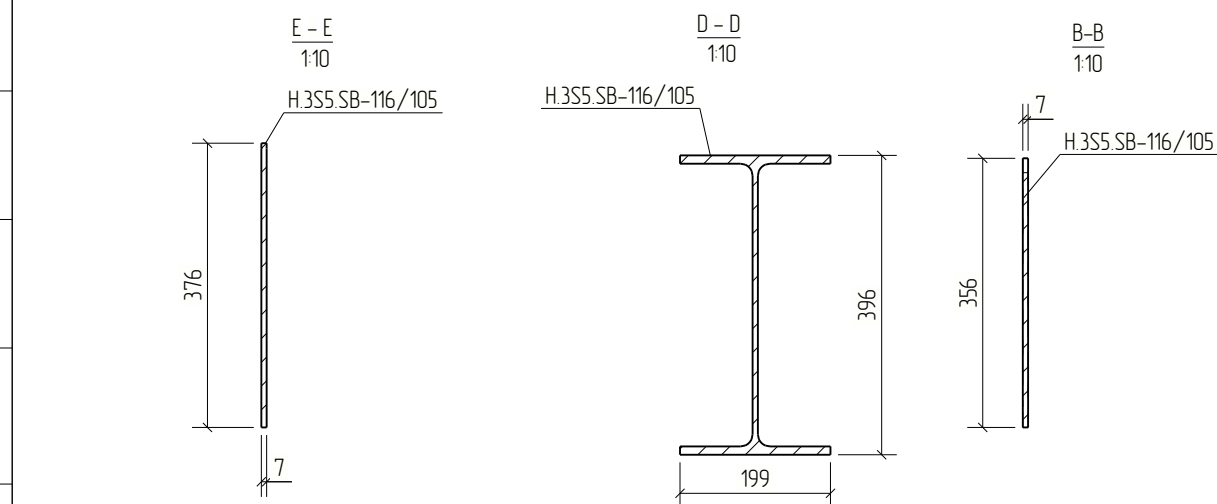
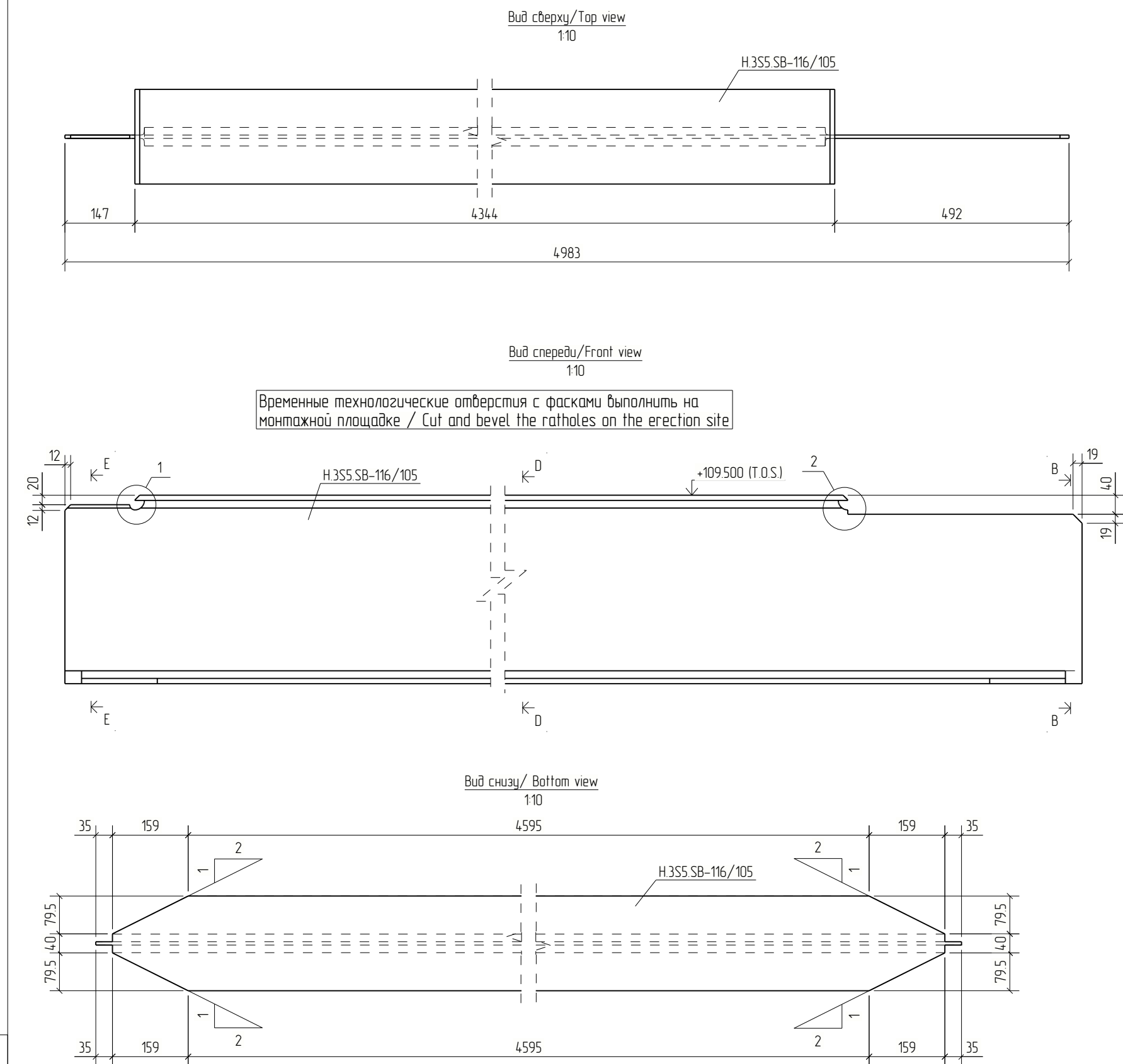
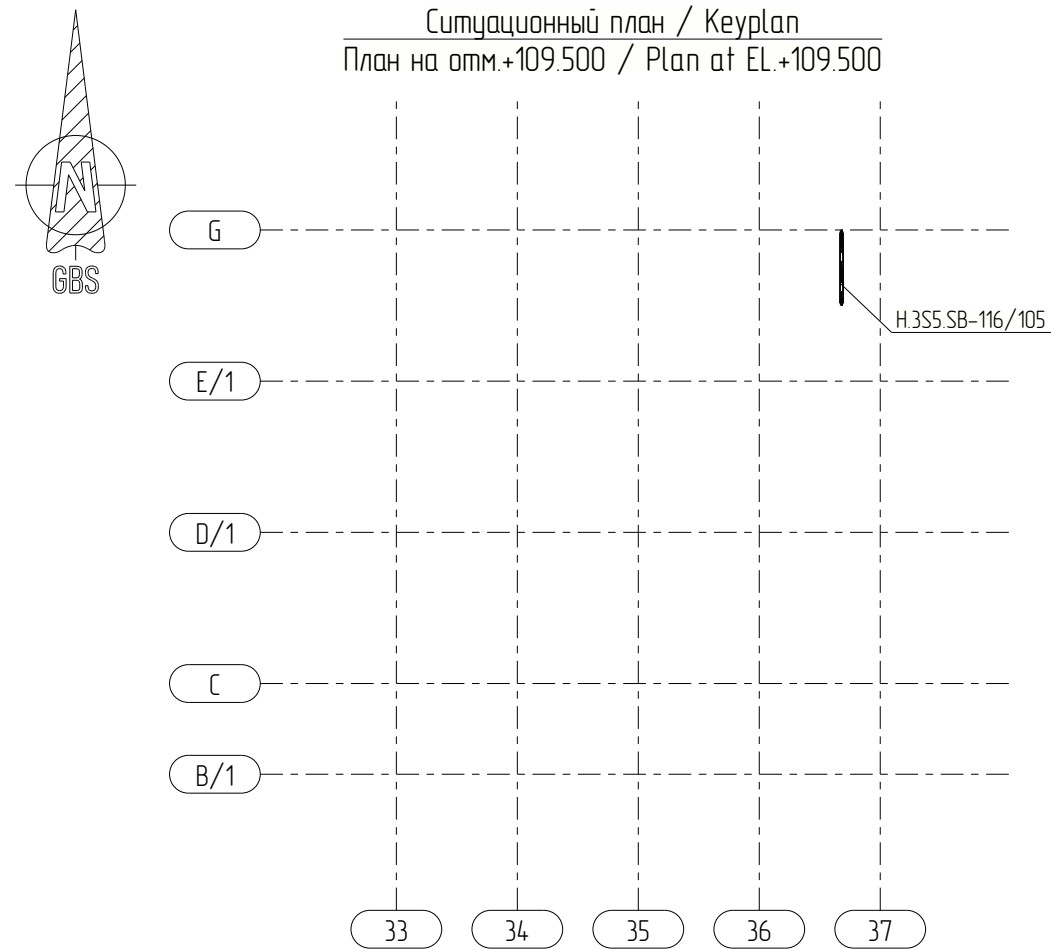
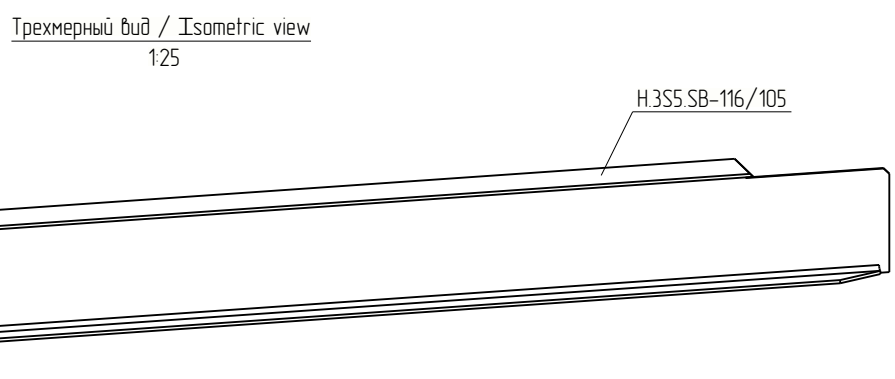
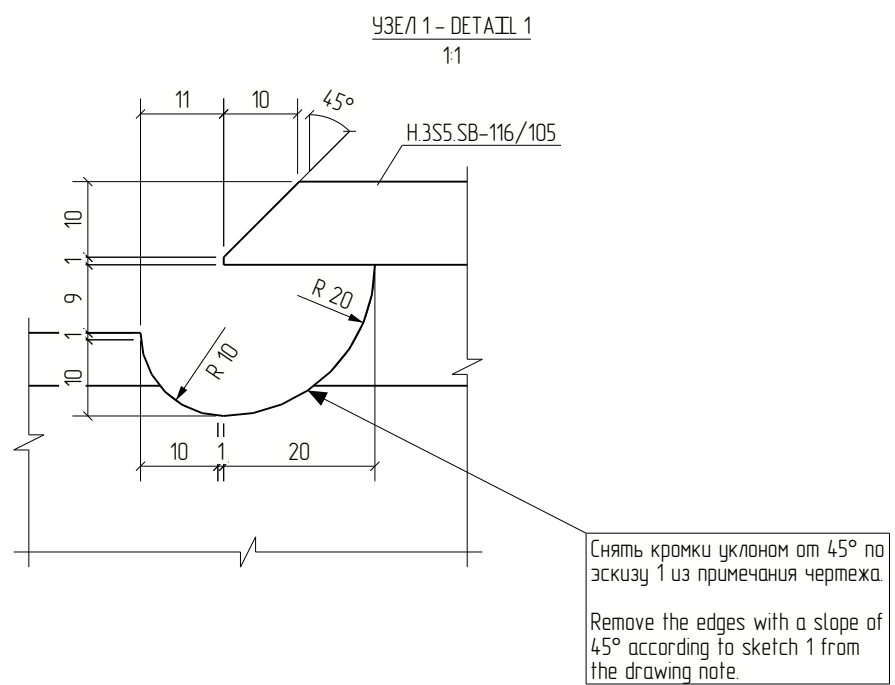
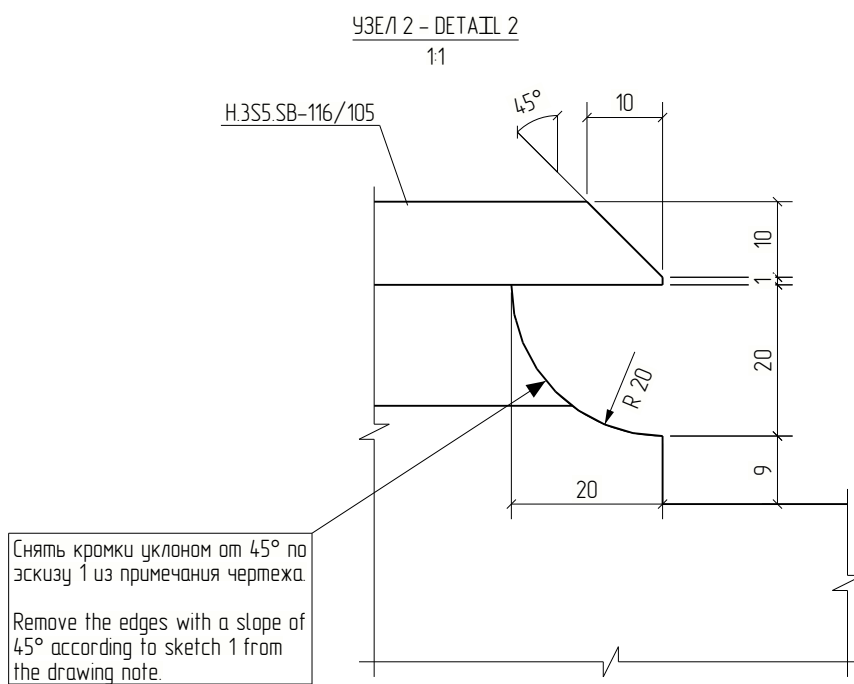



Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H.3S5 SB-116/105	sha2/14	I-Section 40B1	C355B-KCV-40	IS3063967	3622.0101	1	4983	282.3	7.35
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						-	7.35
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								282.3	-
1% от веса нетто /1% of the net weight:								2.8	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								285.1	7.35
DP18.2					Итого/Total:		1 шт/pcs	285.1	7.35

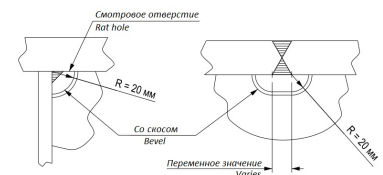


КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
to/in	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
AS 3S5/001	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-AS-001_05	1
on/from	Номер чертежа/Drawing number	wm./pcs.
sha2/14	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0724_01	1

Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакем/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	H.3S5 SB-116/105		AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001
Итого / Total:	1	mm/pc(s)				

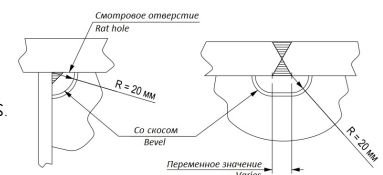


- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES
1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
  2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
  3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
  4. Если марка не состоит из одной детали, 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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оголовных.
  8. Временные технологические отверстия в деталях заборить 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

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-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number



Sketch 4

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛочНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV /VЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	02C	MODULE 3-TMS-00S STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING – DECK A
3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01	02C	MODULE 3-TMS-00S 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-6817-01	02C	STRUCTURAL DRAWING ELECTRICAL AND INSTRUMENTATION SUPPORTS DECK A RUSSIAN CASE

[illegible]