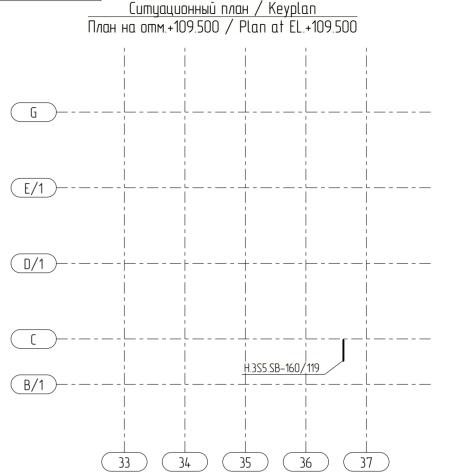
Список материалов/Material list									
Марка/ Магк	Позиция/ Position	Onucanue/ Description	Mamepuan/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Eд. расценка:/ Рау item:	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площади, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H.3S5.SB-160/119	sha2/66	I-Section 25B2	C355B-KCV-40	IS3062506	3622.01.01	1	2983	88.2	2.69
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	- 2.69						2.69
Hemmo вес одной марки:/Net weight of one mark:								88.2	_
1% om веса нетто:/1% of net weight:								0.9	_
Вес одной марки (включая металл сварного шва):/Weight of one mark (including the weld metal):								89.1	2.69
DP18.2 Mmozo:/Total: 1 wm/pc(s)								89.1	2.69

Уровни структуры/Structure levels										
кол-во/ qty.	/ Отправочная марка/ Магк			Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly			Монтажный блок/ Erection block		
1	H.3S5.SB-16	50/119			AS.3S5/001	BL.3S5/001		EB.3S5/001		
Итого:/Total:		1	шm/pc(s)							





Эскиз 1

Sketch 1

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

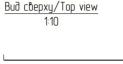
Н.Х. – Антич 26.07.2021

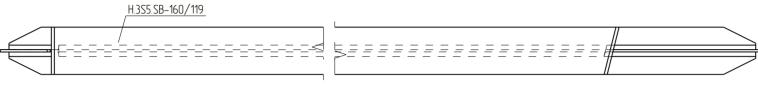
11. THE HIGH IS THE HIGHER BY DECEMBER IT IS IN THE ON HOLD STATUS.								
REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ								
DRAWING No. / YEPTEX No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / HA3BAHNE YEPTEЖA						
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	020	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING - 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	05C	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	Ather 1
01	26.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	A.Rusmir	J.Kruskonja	N.HAntic
Rev./ Изм.	Date/	Description/Onucanue	Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Ymßepdun
	Дата				эшоероил

11311	. 1	дини					i uspuoon	ilu/i	ihoochaii	יטוווכ			
Arctic LI информа	NG2 LLC. All ILLUЯ, KOMOPO	rights rese ия предназн	rvéd. It is tl начается для	he responsibil I использован	ity of each и	e by Arctic LNG2 LLC authorized personnel or companies only. user of this document to verify the current revision prior to us neльно уполномоченными сотрудниками 000 «Арктик СПГ2» и права защищены. Каждый пользователь настоящего докумею	se. В настояще или уполномоче	ем документе енными компо	содержится коно ниями. Авторские	права			
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-							
						Завод СПГ и СГК на ОГТ							
Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	3-TMS-005-DA Deck A. Floor Beams /		Стадия	/lucm	Ли			
Разра	Разработал Проверил		J 000		26.07.2021	3-TMS-005-DA Палуба А. Балочная клетка D 1			1				
Прове					26.07.2021			Г	I				
Н.конг	Н.контр.		НЦЧ	The state of the s	26.07.2021	Mark H.3S5.SB-160/119 /							

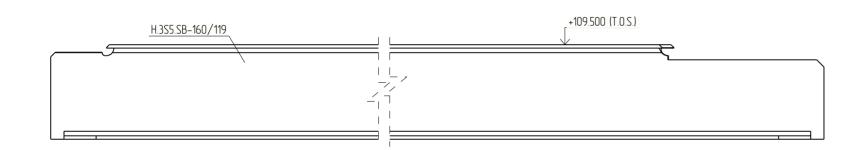
Отправочная марка H.3S5.SB-160/119

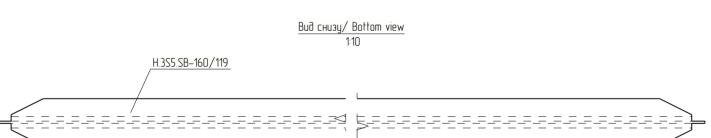






Временные технологические отверстия с фасками выполнить на монтажной площадке / Cut and bevel the ratholes on the erection site





Tekla Structures

(Согласовано
Инв. Nº подл. и дата Взам. Инв. Nº КМД ссылочные чертежи/КМD reference drawings Номер чертежа/Drawing number шт./рсѕ. 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-0791_01 sha2/66 1

