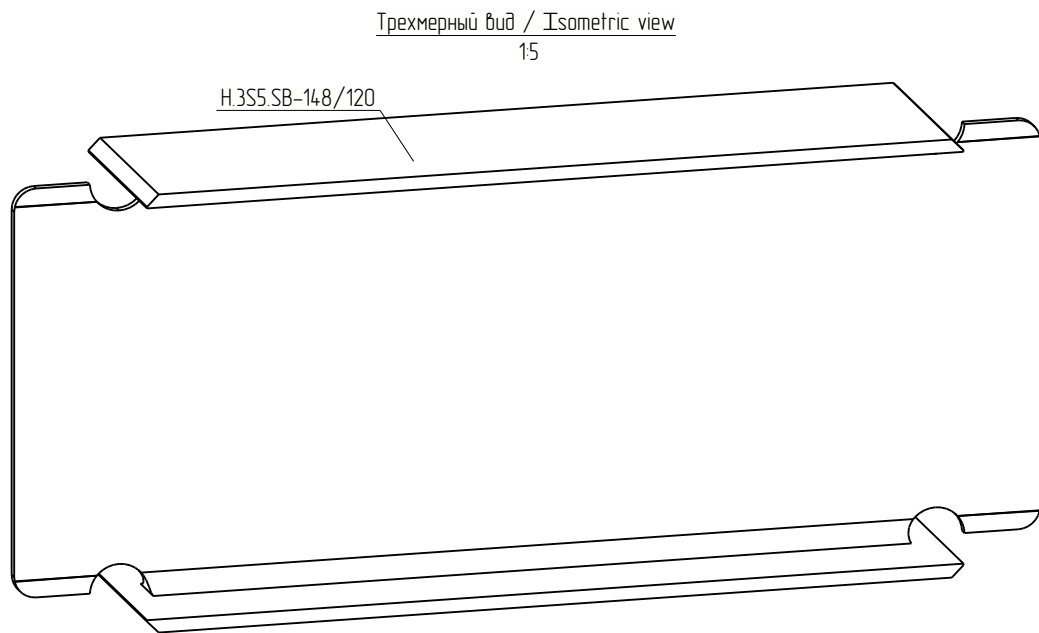
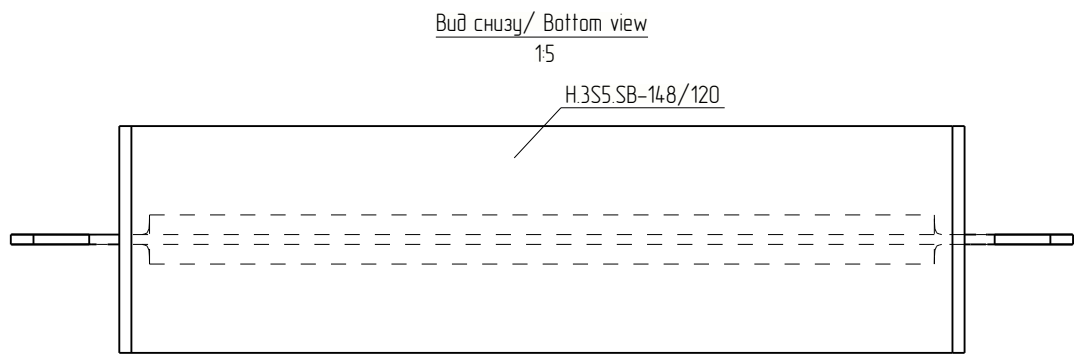
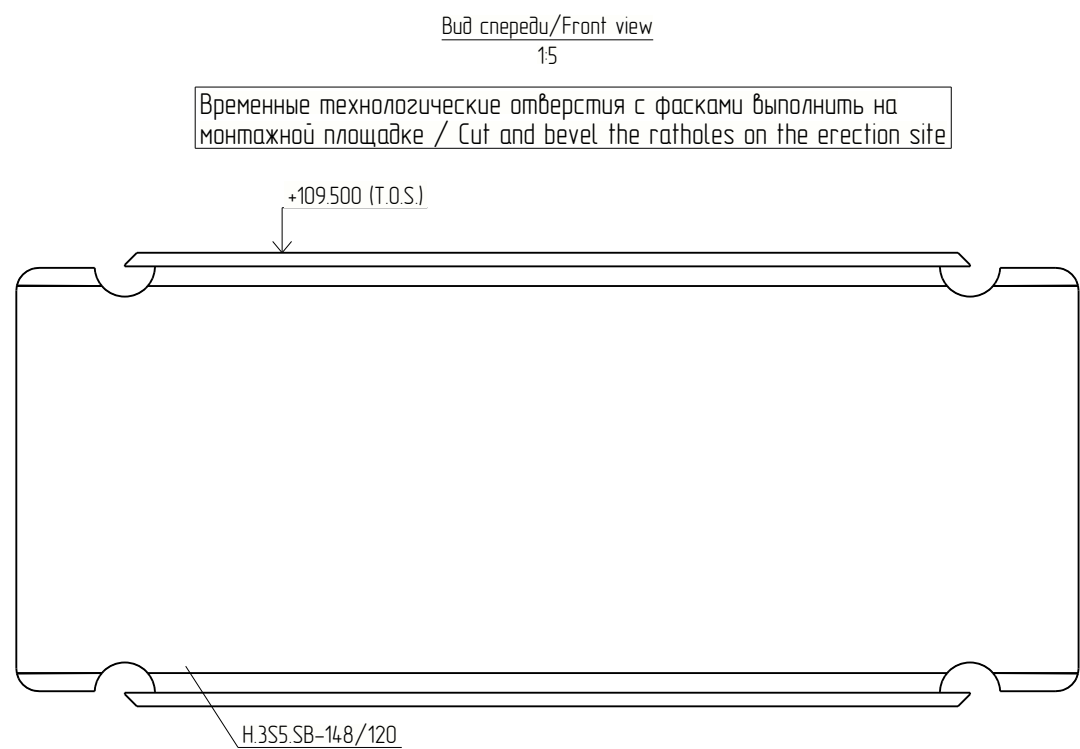
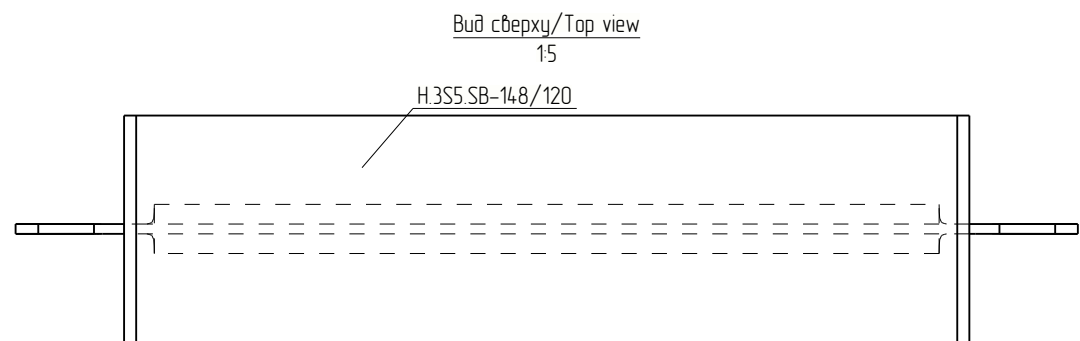
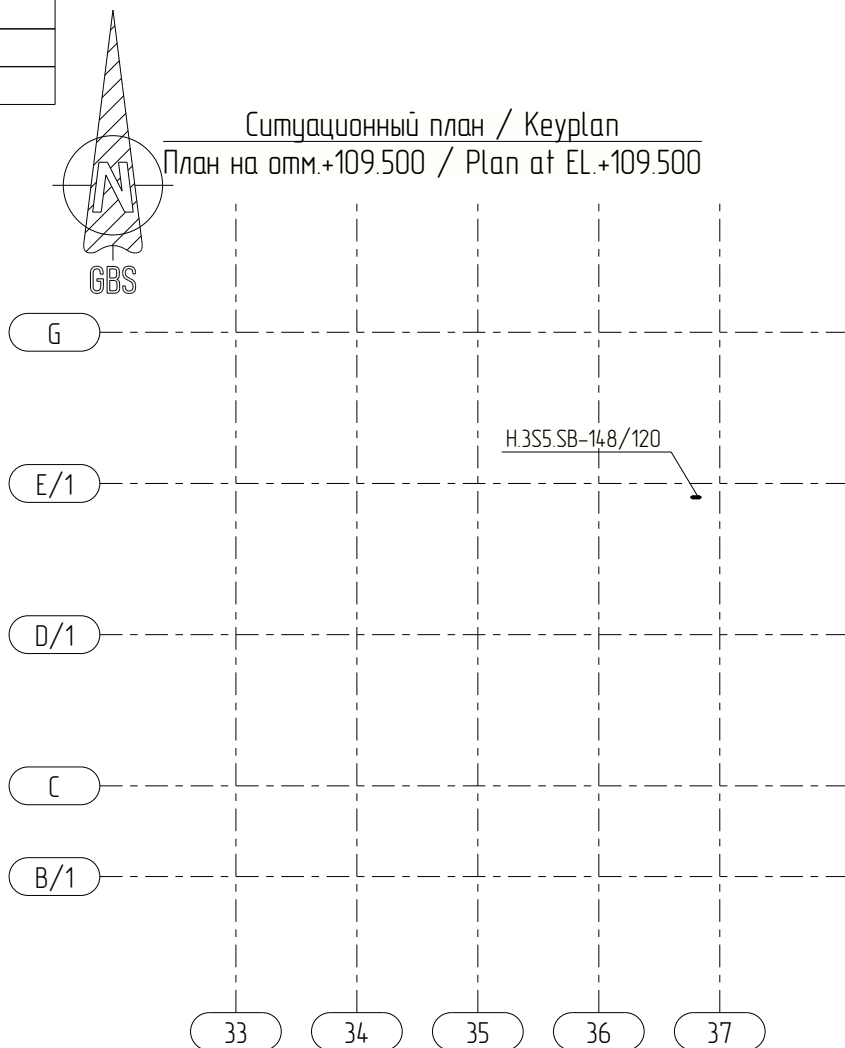


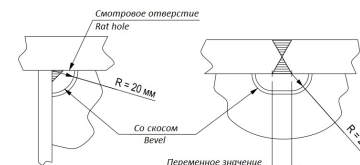
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
H 35S SB-148/120	sha2/116	I-Section 30B2	C355B-KCV-40	IS3063007	3622 0101	1	702	25.8	0.74
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						-	0.74
Нетто вес одной марки./Net weight of one mark:								25.8	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								0.3	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								26.1	0.74
Итого/Total: 1 ум/pcs)								26.1	0.74

Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	H 3S5 SB-14/8/120		AS 3S5/001	BL 3S5/001		EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	мм/pc(s)				



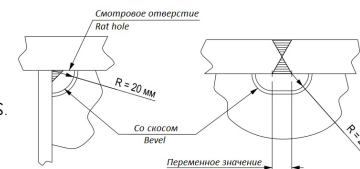
ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES:

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 выполняются по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заварить согласно процедуре "3000-VLST-00000".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заборных сверлений соединений.
10. Фаска кромок временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-20-CS-STO-0009-00" с пунктом 2.13 и эскиза номера 1.
11. Марка не изготавливается потому что она в ON HOLD статусе.








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/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 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.



Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-6810-01	02C	MODULE 3-TMS-005 STRUCTURAL DRAWINGS SECONDARY FRAMING AND PLATING-GRATING – DECK A
3000-D-EC-300-CS-DRW-6815-01	02C	MODULE 3-TMS-005 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

01	26.07.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства				A Rusmir	J Kruskonja	N.H.-Antic	
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание				Developed by/ Разработал	Checked by/ Проверил	Approved by/ Утвердил	
<p>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 конфиденциальная информация, которая предназначена для использования исключительно уполномоченными сотрудниками ООО «Арктик СПГ 2» или уполномоченными компаниями. Авторские права на настоящий документ предоставляются ООО «Арктик СПГ 2». Все права защищены. Каждый пользователь настоящего документа обязан проверять текущую редакцию перед применением.</p>									
						079322C-AWP1A-300-CS-KMD-06810-M-0763			
						Завод СПГ и СГК на ОГТ			
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	3-TMS-00S-DA Deck A Floor Beams / 3-TMS-00S-DA Пандва А. Балочная клетка	Стадия	Лист	Листоф
Разработал	А Русмир				26.07.2021		Р	1	1
Проверил	И Крушконя				26.07.2021				
Н контр.	П Вуконич				26.07.2021				
T контр.									
Утвердил	H.X. – Antich				26.07.2021				
Mark H.3SS SB-148/120 / Отправочная марка H.3SS SB-148/120							ВЕЛЕССТР 		

Инф. № посл.	Подп. и дата	Взам. Инф. №	Согласовано