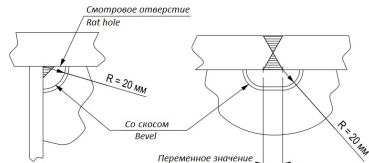
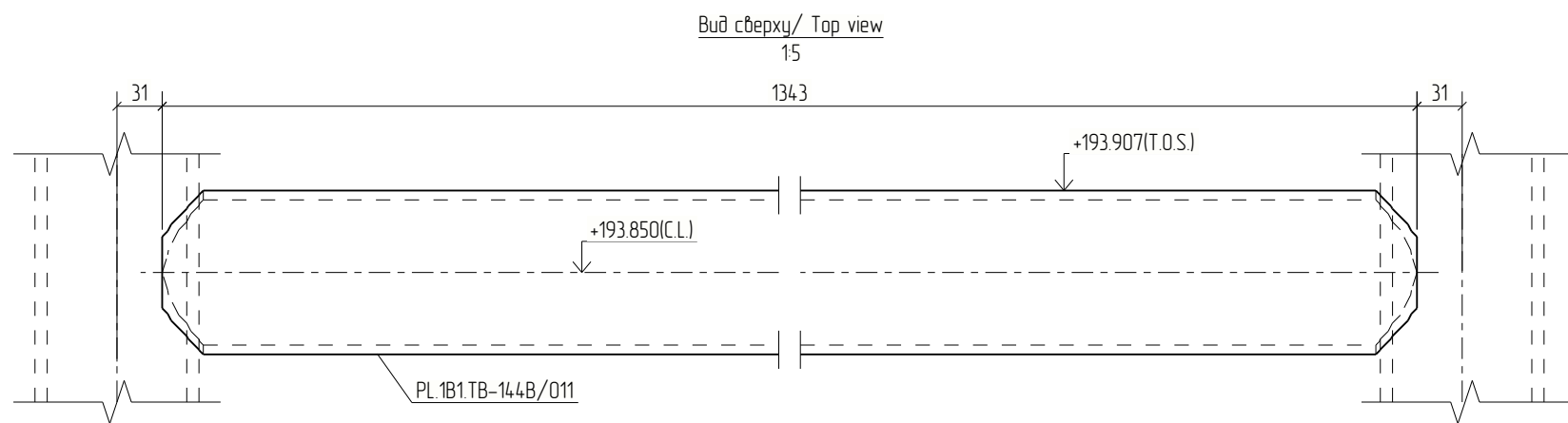
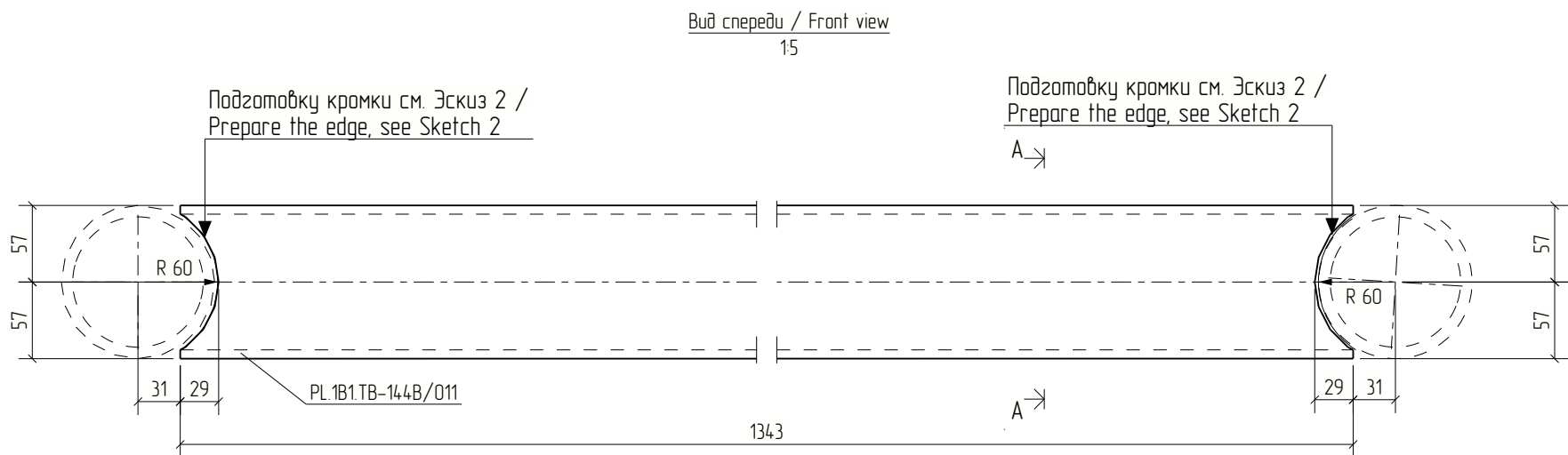
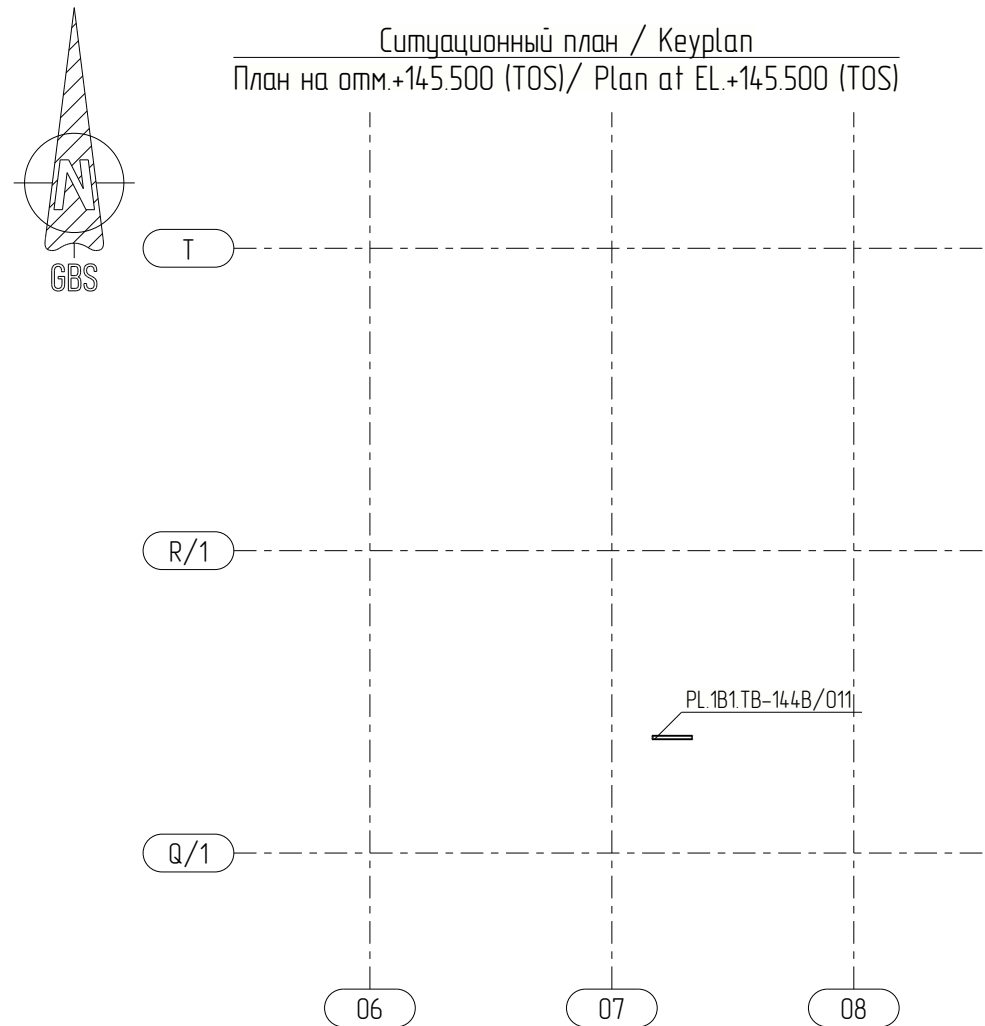


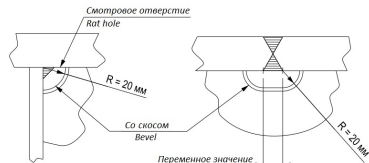
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
PL 1B1.TB-144B/011	pl7/104	OD114x6.5	C345-6	IS201147	3622.02.01	1	1343	23.1	0.47
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						-	0.47
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								23.1	-
1% от веса нетто/1% of net weight								0.2	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								23.3	0.47
Итого/Total: 1 ум/pc(s)								23.3	0.47

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	PL 1B1.TB-144B/011				WP 1B1/002	EB 1B1/001
Итого:/Total:	1	mm/pc(s)				



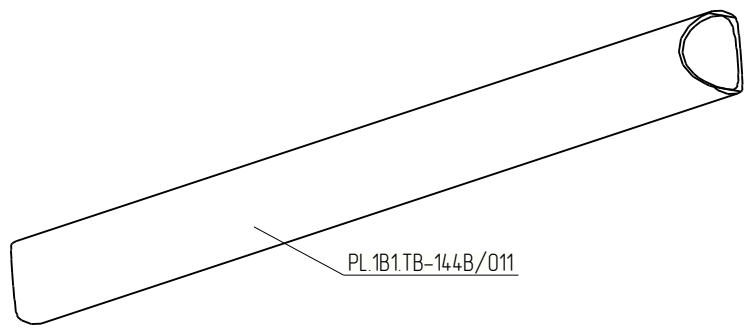
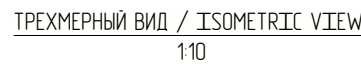
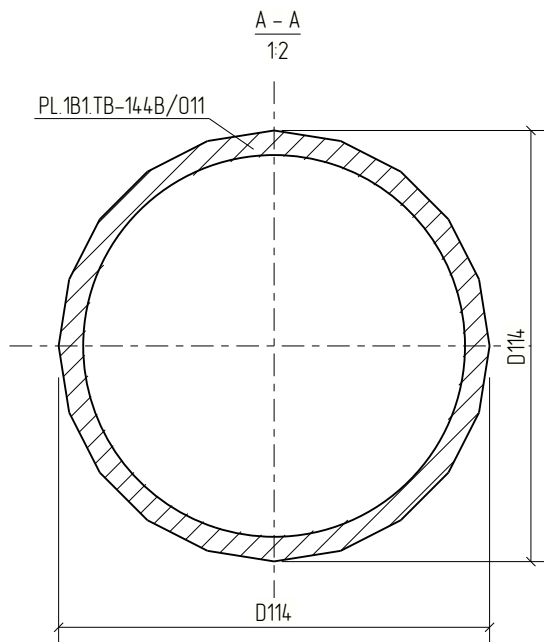
## Эсхүз 1

- 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-PRO-00617-00".
  3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00\_01".
  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 заборить согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-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-V-US-200-CS-STO-0009-01\_04" с пикетом 2.13 и эскиза номера 1.
- 

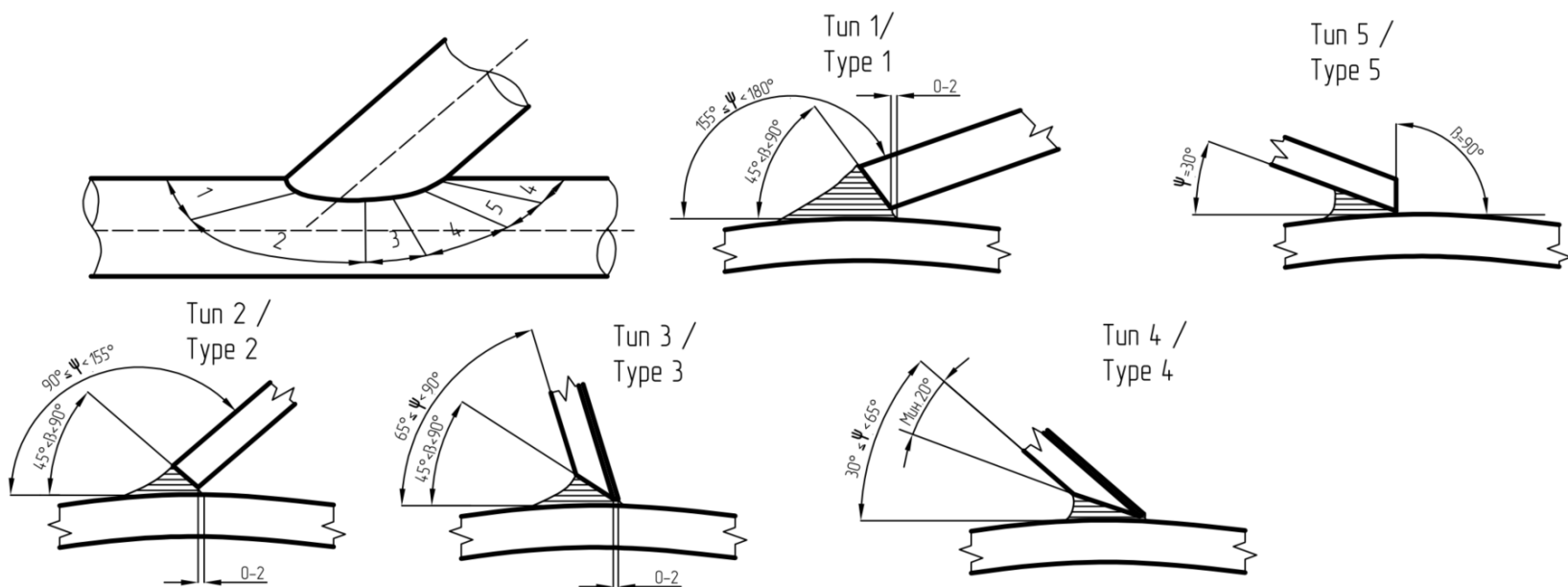


### Sketch 1

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\_01".
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 technological 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-V-US-200-CS-STD-0009-01\_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.



Sketch 2; см. Эскиз 2



КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 1B1/002	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03580-WP-002_01	1
ом/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
pl7/104	079322C-GWP5A-100-CS-KMD-03581-M-0473_01	1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ KM ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV/ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-100-CS-DRW-3580-01	03C	STRUCTURAL DRAWING BOG FLARE (TBF-001)
3000-D-EC-100-CS-DRW-3581-01	03C	STRUCTURAL DRW BOG FLARE(TBF-001)MODULE-TMP-001 DEHYDRATIONS&MERCURY REMOVAL S S
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
079322C-ADOC-1-TBF-001-SIS-CS-10001	00	STRUCTURAL DRW BOG FLARE(TBF-001)MODULE-TMP-001 DEHYDRATIONS&MERCURY REMOVAL S S

[illegible]