

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
WG.355.112/101	cg4/10	PL12x600	C355-6	IP100012	362106.02	1	788	42.2	0.93
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		C1						-	0.74
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark								42.2	-
1% от веса нетто/1% of net weight								0.4	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)								42.6	0.93
Итого/Total: 1 ум/pc(s)								42.6	0.93

Вид спереди / Front view

15

788

19

19

297

303

144

644

600

WG 3S5 J12/101

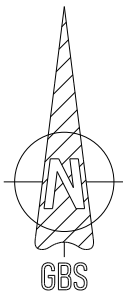
A A

Трёхмерный вид / Isometric view
1:10

WG 355 J12/101

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	WG 355 J12/101				WP 355/002	EB 355/001
Итого:/Total:	1	шт/pcs)				

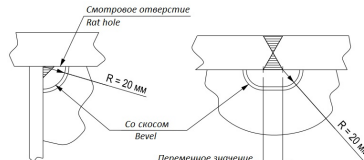


Ситуационный план / Keyplan
План на отм.+136.500 (T.O.S.) / Plan at EL.+136.500 (T.O.S.)

	33	34	35	36	37
G					
E/1					
D/1		P WG 355.112/101			
C					
B/1					

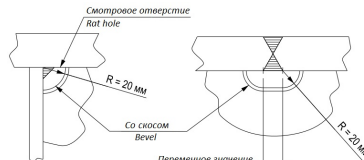
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

- Допуск на изготовление см "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00".
- Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
- Нанесение маркировки см "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00".
- Если марка не состоит из одной детали, чертежи деталей разработаны на отдельных листах.
- Требования по АКЗ/ОГЗ будут выданы позднее.
- Все размеры даны в мм, если не указано иное.
- Все сварные швы выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
- Временные технологические отверстия в деталях закрыть согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
- Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
- Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, на она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскизу 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/PFP will be provided additionally.
6. All dimensions are in millimeters UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary part 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 part holes is not shown conditionally but it is mandatory in accordance with the procedure "3000-D-EC-200-CS-STO-0009-01" with paragraph 2.13 and sketch number 1.



Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ KM ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV./ИЗМ.	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-300-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE
079322C-K0C-3-TMS-005-S1CS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET

[illegible]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. Инв. №	Согласовано	

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/ин	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
ом/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
сг4/10	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1644_01	1