

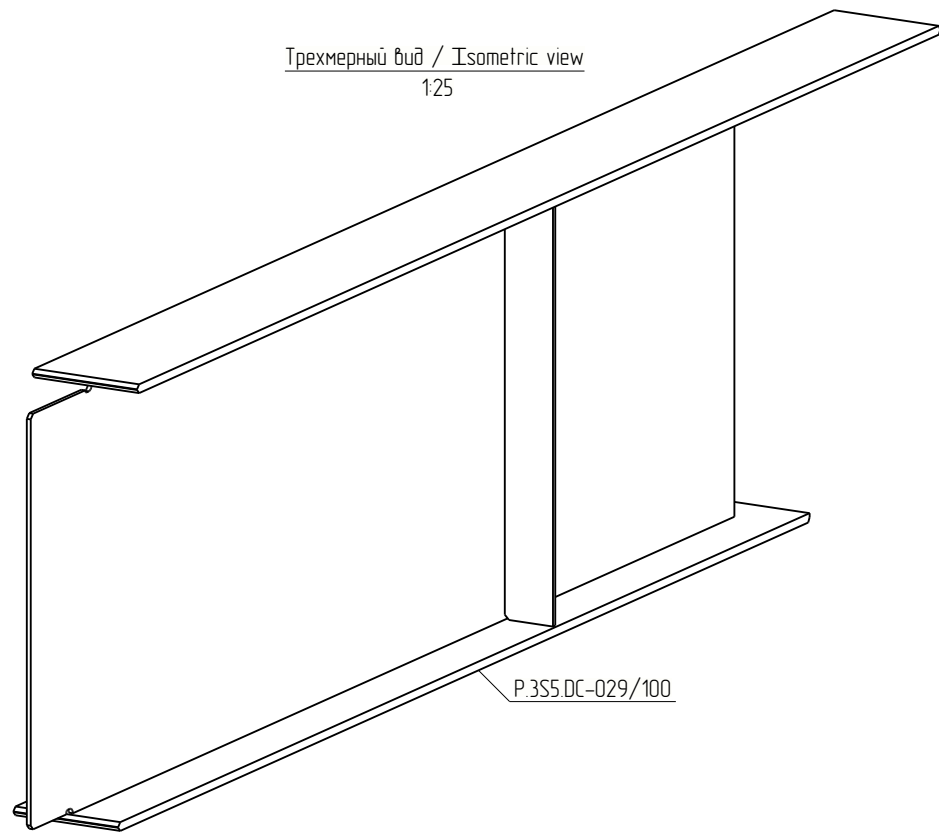
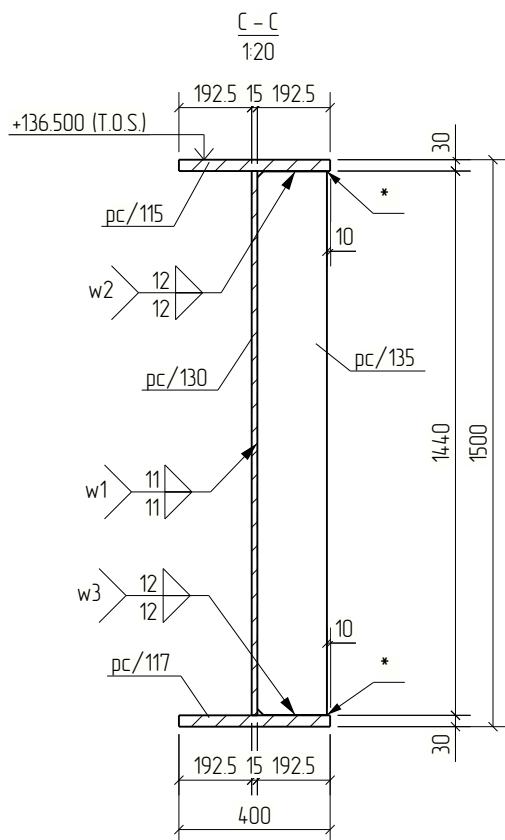
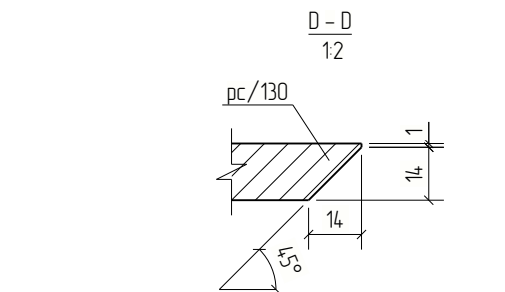
Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq. m
P 355 DC-029/100	pc/130	PL15x1440	C355-6	IP100015	3621.01.04	1	4667	789.5	13.60
	pc/115	PL30x400	C355-6	IP100030	3621.01.04	1	5311	499.3	4.58
	pc/117	PL30x400	C355-6	IP100030	3621.01.04	1	4573	429.9	3.95
	pc/135	PL15x184	C355-6	IP100015	3621.06.02	1	1438	31.1	0.58
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					-	22.71	
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								1749.8	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								17.5	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								1767.3	22.70
DP16						Итого/Total: 1 ум/pcs		1767.3	22.70

Technical drawing of a rectangular structure, likely a cross-section of a pipe or duct. The drawing shows a long horizontal rectangle with a total length of 5311 and a total height of 400. The left end features a flange with a thickness of 1925 and a central hole with a diameter of 1925. The right end is labeled with a radius of $R = 115$. The top surface is labeled with a radius of $R = 130$ and the bottom surface with a radius of $R = 135$. The drawing is divided into three sections by vertical dashed lines, with the middle section labeled $A - A$ and a dimension of 120. A dimension of 369 is shown for the distance from the left flange to the first vertical dashed line. The drawing is a technical illustration of a mechanical part, showing its geometry and dimensions.

[illegible][illegible]

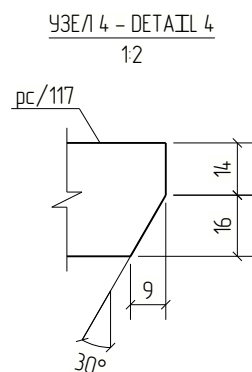
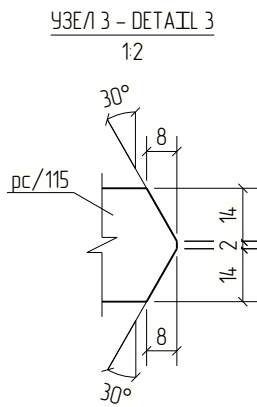
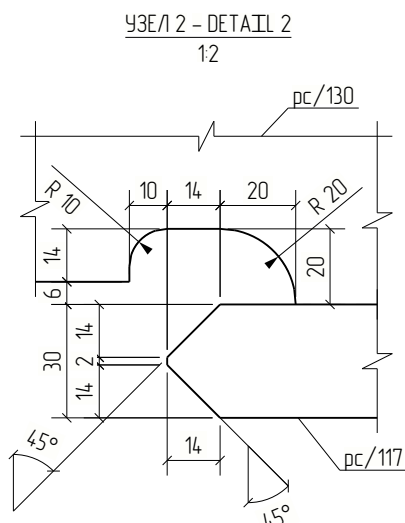
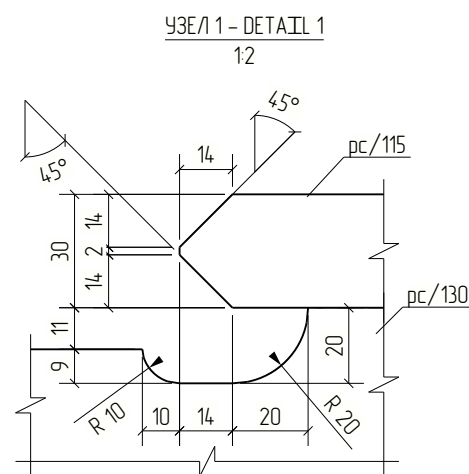
КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
б/ин	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
SA 355 P/077	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-SA-0186_01	1
от/from	Номер чертежа/Drawing number	шт./pcs.
pc/115	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1539_01	1
pc/117	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1541_01	1
pc/130	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1554_01	1
pc/135	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-D-1559_01	1

<div> <div> Спецификация сварки/ Weld specification </div> <div> см. примечание 2 / see note 2 </div> </div>				
<div> Позиция сварки/ Weld position </div>	<div> Номер типа сварного шва/ Weld type number </div>	<div> FMS тип соединения/ FMS joint type </div>	<div> FMS тип фаски/ FMS bevel type </div>	<div> NDT класс проверки/ NDT inspect. class </div>
w1	1	TC-F	DF	B
w2	1	TC-F	DF	B
w3	1	TC-F	DF	B
w4	1	TC-F	DF	B
w5	1	TC-F	DF	B



- * - Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
- ** - Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать
- *** - Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

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	P.3S5 DC-029/100	SA.3S5 P/077			WP.3S5/002	EB.3S5/001
Итого/Total:	1	um/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 выполнять по заказанной контуре, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях забирать согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.

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.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No	REV / ВЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-0-EC-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE
3000-0-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-0-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-0-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE
079322C-KOC-3-TMS-005-SJCS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET

[illegible]