

Список материалов/ Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Identif. 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 35S J11/100	cg4/11	PL10x445	C355-6	IP100010	3621.06.01	1	485	15.2	0.41
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						-	0.33
Нетто вес одной марки:/Net weight of one mark:								15.2	-
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):								15.4	0.41
Итого/Total:						1	шт/pcs)	15.4	0.41

Вид спереди / Front view

15

299

186

445

201

244

WG 3S5 J11/100

A

A

B

B

485

Technical drawings of two mechanical parts, A and B, showing dimensions and material specifications.

Part A: The drawing shows a cross-section of a part with a total width of 11, labeled $\frac{A-A}{11}$. The part has a central rectangular section with a width of 8 and a height of 8. The top surface is sloped at a 45° angle. The material is specified as WG 355 J11/100. Dimensions 2 and 8 are indicated on the left side.

Part B: The drawing shows a cross-section of a part with a total width of 11, labeled $\frac{B-B}{11}$. The part has a central rectangular section with a width of 8 and a height of 8. The right side is sloped at a 45° angle. The material is specified as WG 355 J11/100. Dimensions 2 and 8 are indicated on the bottom side.

Трёхмерный вид / Isometric view
1:10

WG 3SS J11/100

Technical drawing of a trapezoidal plate. The top horizontal edge is labeled with the material specification "WG 3SS J11/100". The drawing shows the plate's profile with a sloped top edge, a vertical left edge, a sloped bottom edge, and a vertical right edge.


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 3S5 J11/100				WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого:/Total:	1	mm/pc(s)				

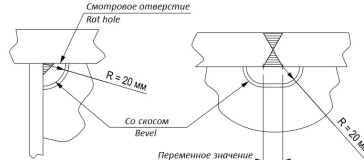


Ситуационный план / Keyplan

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

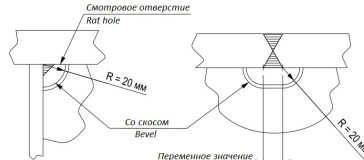
The diagram is a keyplan showing a grid of columns and rows. The columns are labeled 33, 34, 35, 36, and 37 at the bottom. The rows are labeled G, E/1, D/1, C, and B/1 on the left side. A point is marked at the intersection of column 34 and row E/1, labeled WG.355.111/100. The grid is defined by dashed lines.

- 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 закрывать 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, на она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-00009-01" 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 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 rat 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.



Sketch 4

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV /ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	
3000-DC-EC-300-CS-DRW-2650-01	02C	STRUCTURAL DRW TOPSIDE MODULE 3-TMS-005 POWER GENERATION PRIMARY STRUCTURE RUSSIAN CASE	
3000-DC-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-DC-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS	
3000-DC-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORTS STRUCTURE RUSSIAN CASE	
079322C-K0C-3-TMS-005-S1CS-CS-10001	00	SITE INSTRUMENTATION SHEET	

[illegible]

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