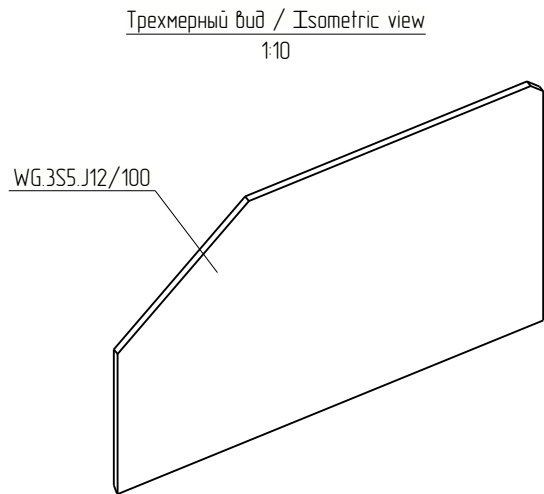
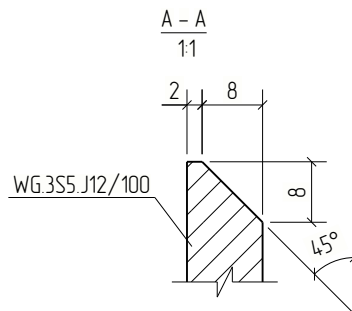
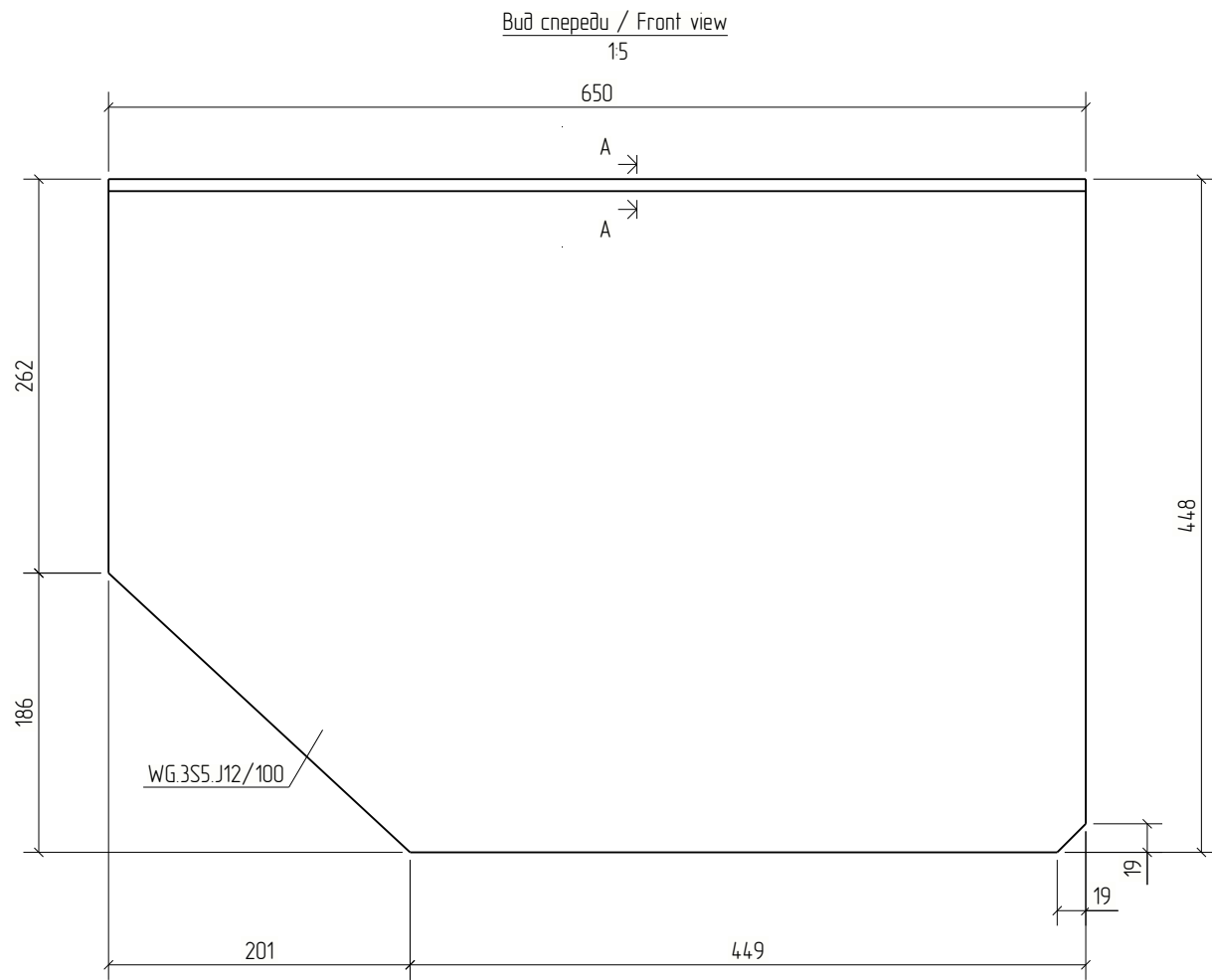
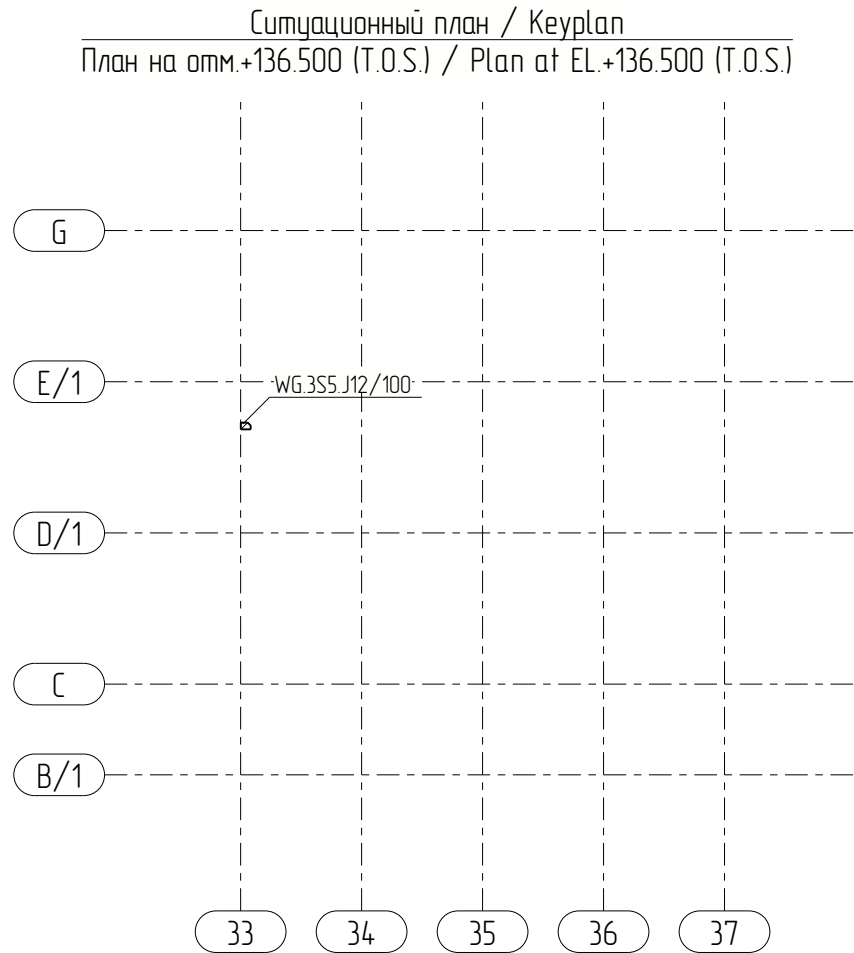
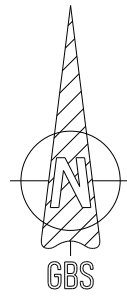



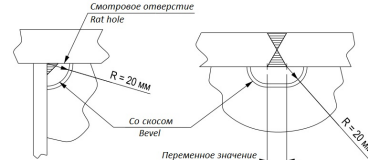
Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
WG.35S.112/100	cg4/9	PL10x448	C355-6	IP100010	3621.06.01	1	650	212	0.56
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						-	0.45
Нетто вес одной марки./Net weight of one mark:								212	-
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):								214	0.56
Итого/Total:								214	0.56



Уровни структуры/Structure levels						
кол.-во/ qty	Опнравочная марка/ Mark	Подборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакем/ Work pack	Монтажный бллок/ Erection block
1	WG.3S5.J12/100				WP.3S5/002	EB.3S5/001
Итого/Total:	1	mm/pc(s)				

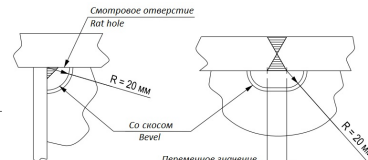


- ПРИМЕЧАНИЯ/NOTES
1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00"
 2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00".
 3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00"
 4. Если марка не состоит из одной детали, чертежи 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 выполнить по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
 8. Временные технологические отверстия в деталях заобрить 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-D-EC-200-CS-STD-0009-01" с пунктом 2.13 и эскизом 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/PPF will be provided additionally.
6. All dimensions are in millimeters UNO.
7. Perform all welds in a closed loop, UNO.
8. Temporary rack 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 rack 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



Sketch 1

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛКИ НА ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No / ЧЕРТЕЖ No	REV/M3M	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-STB-0101-11	05C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-200-CS-STB-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES- GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-300-CS-DRW-2651-01	02C	MAIN EQUIPMENT SUPPORT STRUCTURE RUSSIAN CASE
079322C-K0C-3-TMS-005-S1CS-CS-10001	00C	SITE INSTRUCTION SHEET

[illegible]

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

КМД ссылочные чертежи/KMD reference drawings		
b/in	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
WP 3S5/002	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-WP-002_01	1
om/from	Номер чертежа/Drawing number	шм./pcs.
cg4/9	079322C-AWP1A-300-CS-KMD-02650-M-1643_01	1