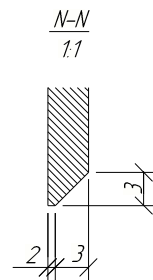
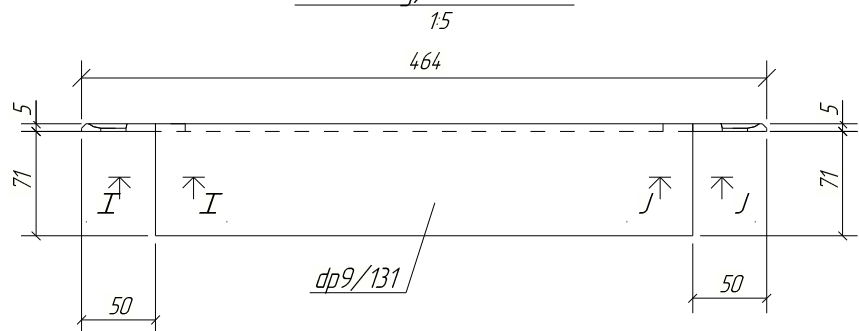
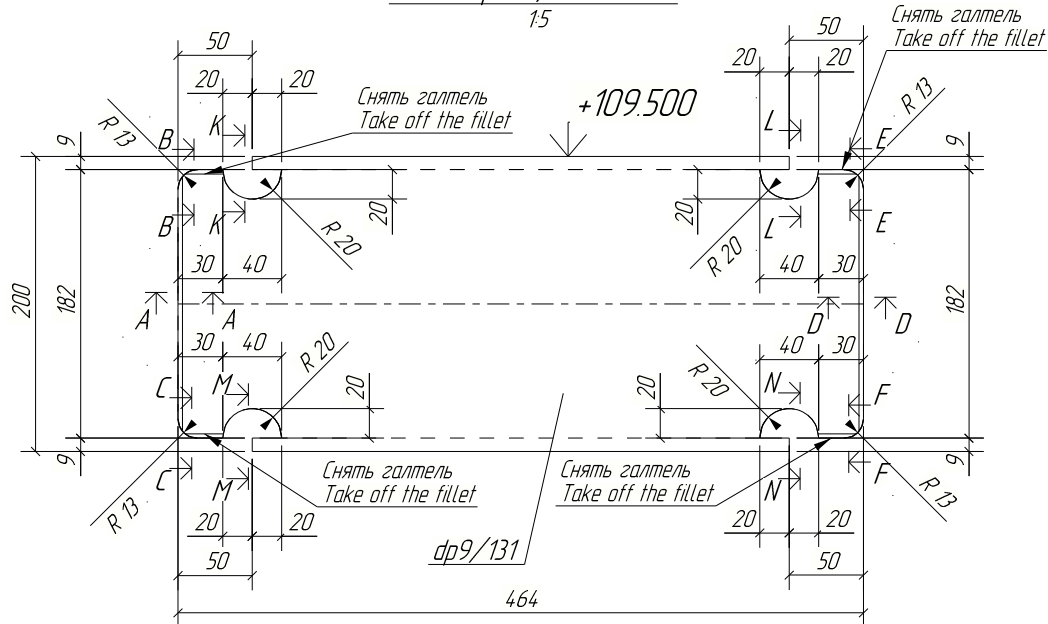
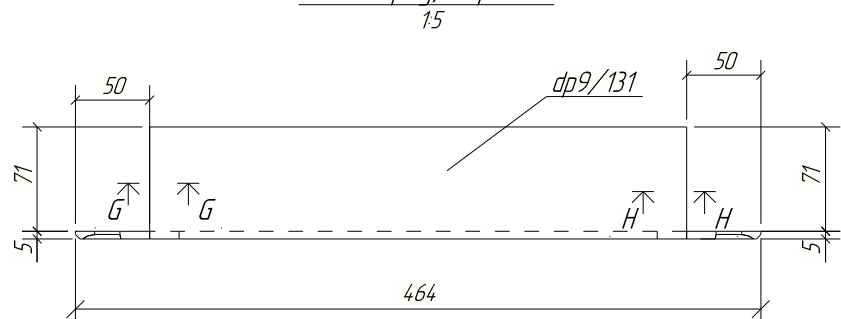
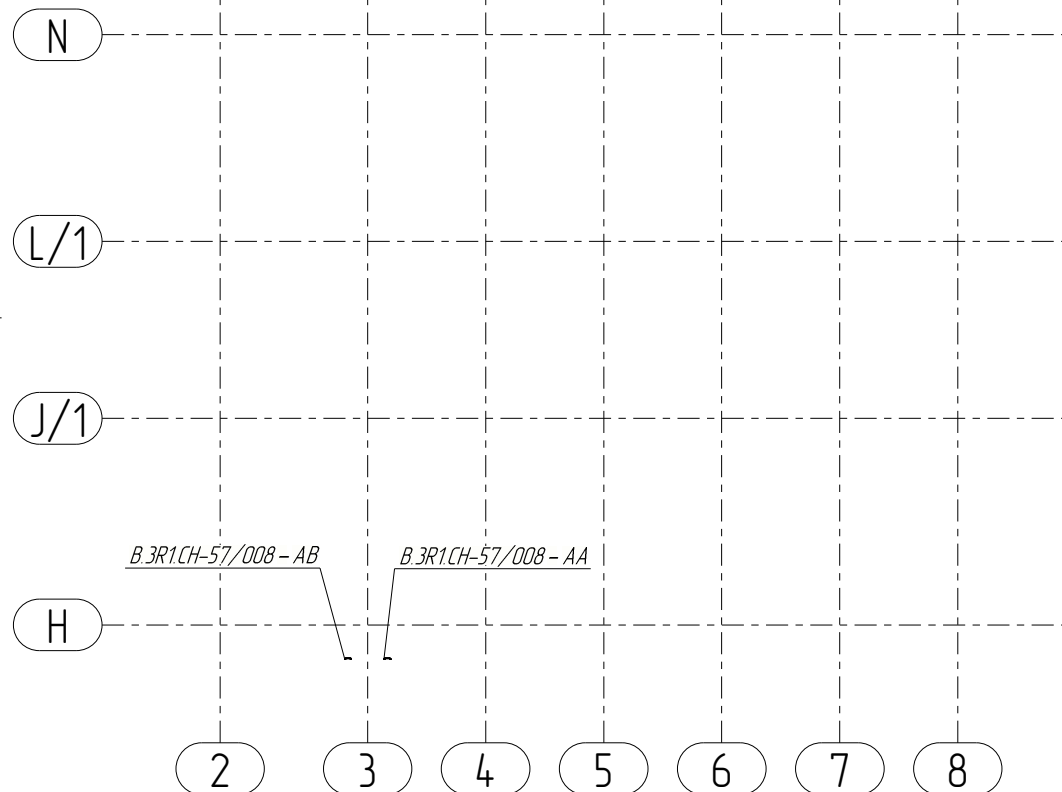
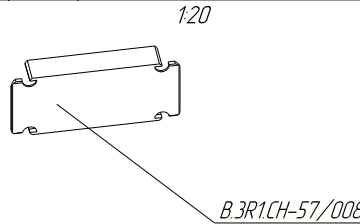


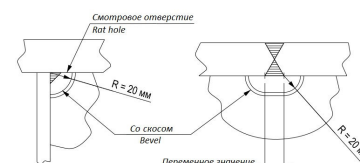
Мар-ка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident. code	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf. Sq m		
B.3R1CH-57/008-AA	dp9/131	□ 20П	C355-6	IS4002005	1	464	8,5	0,29		
B.3R1CH-57/008-AB	dp9/131	□ 20П	C355-6	IS4002005	1	464	8,5	0,29		
Система покрытия 1/Coating system 1		-	Кол-во для одной марки (лм2)/Qty. for one mark (lm2)				-	0,00		
Система покрытия 2/Coating system 2		-	Кол-во для одной марки (лм2)/Qty. for one mark (lm2)				-	0,00		
Система окраски/Painting system		-	Кол-во для одной марки (лм2)/Qty. for one mark (lm2)				-	0,00		
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark							8,5	-		
1% от веса нетто/1% of the net weight							0,1	-		
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal)							8,6	0,29		
DP09	Ед. расценки/ Pay item		3622.0101	Итого/Total	2	шт/pcs	17,2	0,58		



кол-во/ qty	Отправочная марка/ Mark	Подсборка/ Sub-assembly	Сборка/ Assembly	Блок/ Block	Рабочий пакет/ Work pack	Монтажный блок/ Erection block
1	B.3R1CH-57/008-AA		AS.3R1/001	BL.3R1/001	WP.3R1/001	EB.3R1/001
1	B.3R1CH-57/008-AB		AS.3R1/001	BL.3R1/001	WP.3R1/001	EB.3R1/001
Итого/Total:	2	шт/pc(s)				



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 выполнять по замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заовать согласно процедуре "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска кромок временные технологические отверстия условно не показана, но она обязательная в соответствии с процедурой "3000-VJ-US-2003-CS-STD-00009-01_04" с пунктом 2.13 и эскиза номер 1.



Sketch

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/PPF 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.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ		
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV / ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА
3000-D-EC-100-CS-STD-0012-01	06C	STRUCTURAL DRAW FOR MODULES-STANDARDS FOR SECONDARY STR
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-GENERAL STD FABRICATION IN RUSSIAN YARDS
3000-D-EC-300-CS-DRW-54-10-01	01C	Module 3-TMR-001 Structural DRW - Secondary Framing and Plating-Grating Deck A
3000-D-EC-300-CS-DRW-54-11-01	01C	Module 3-TMR-001 Structural Drawings Equipment Supports Deck A Russian Case
3000-D-EC-300-CS-DRW-54-15-01	01C	Module 3-TMR-001 Structural Drawings Pipe Supports Deck A Russian Case

[illegible]