

Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценки/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq. m
ST.355 PL-15/300-AA	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	362106.02	1	800	14.7	0.22
ST.355 PL-15/300-AB	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	362106.02	1	800	14.7	0.22
ST.355 PL-15/300-AC	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	362106.02	1	800	14.7	0.22
ST.355 PL-15/300-AD	stc3/1	PL20x180	C355-6	IP100020	362106.02	1	800	14.7	0.22
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						-	0.22
Нетто вес одной марки/Net weight of one mark:								14.7	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								0.1	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								14.8	0.22
DP16						Итого/Total: 4 ум/pcs		59.2	0.89

Вид спереди / Front view

15

155 25

ST 3SS PL-15/300

650

150

800

180

19

19

[illegible]

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	ST 3S5 PL-15/300-AA	SA 3S5 P/077			WP 3S5/002	EB 3S5/001
1	ST 3S5 PL-15/300-AB	SA 3S5 P/077			WP 3S5/002	EB 3S5/001
1	ST 3S5 PL-15/300-AC	SA 3S5 P/076			WP 3S5/002	EB 3S5/001
1	ST 3S5 PL-15/300-AD	SA 3S5 P/076			WP 3S5/002	EB 3S5/001
Итого/Total:	4	шт/pcs)				

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 замкнутому контуру, кроме оговоренных.
8. Временные технологические отверстия в деталях заварить 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 эскизу номера 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.

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛЧНЫЕ КМ 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	04C	STRUCTURAL DRW FOR MODULES-STANDARD FOR PRIMARY STRUCTURE
3000-D-EC-300-CS-STD-0009-01	05C	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-SICS-CS-10001	00	SITE INSTRUCTION SHEET

[illegible]