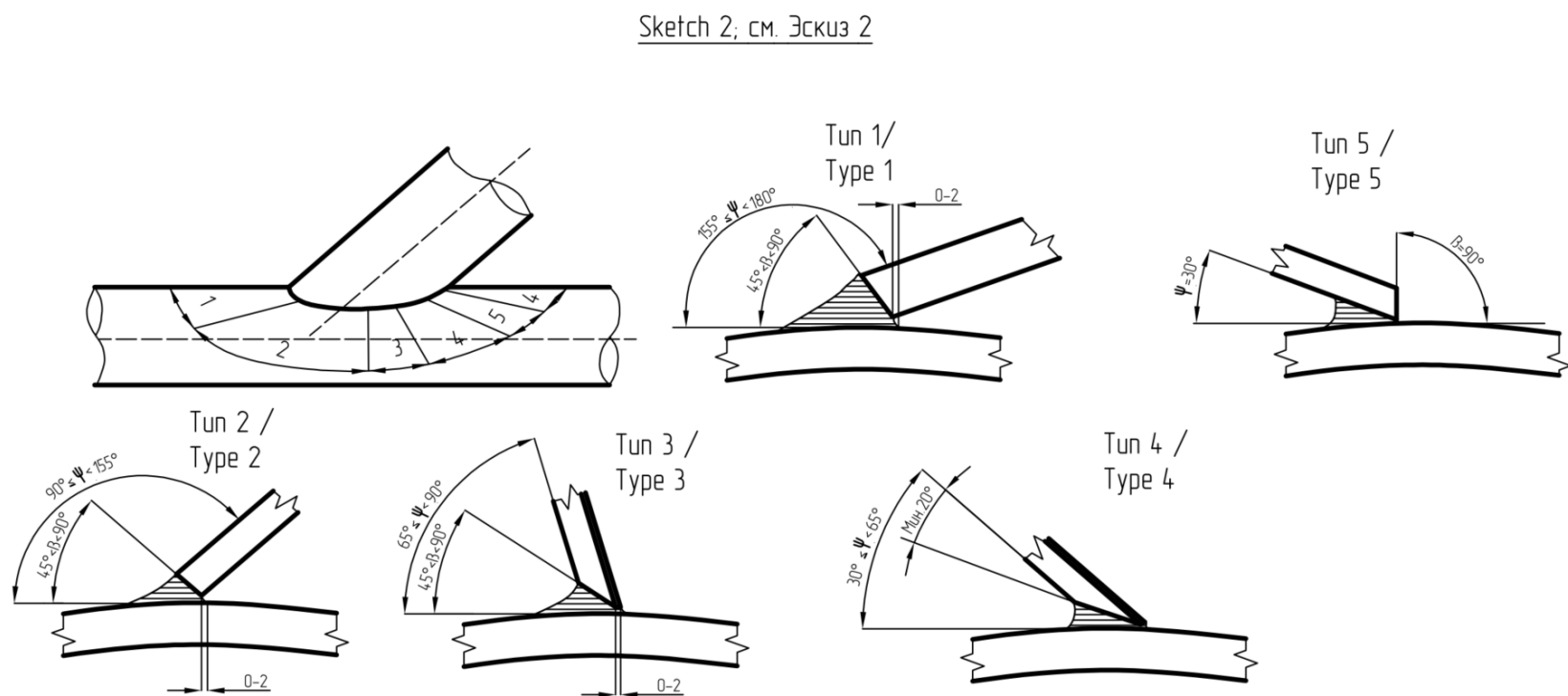
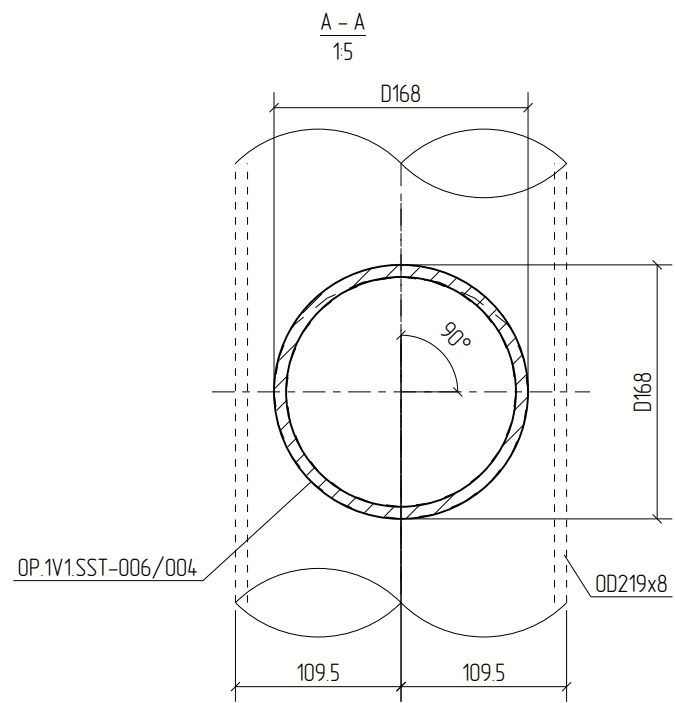
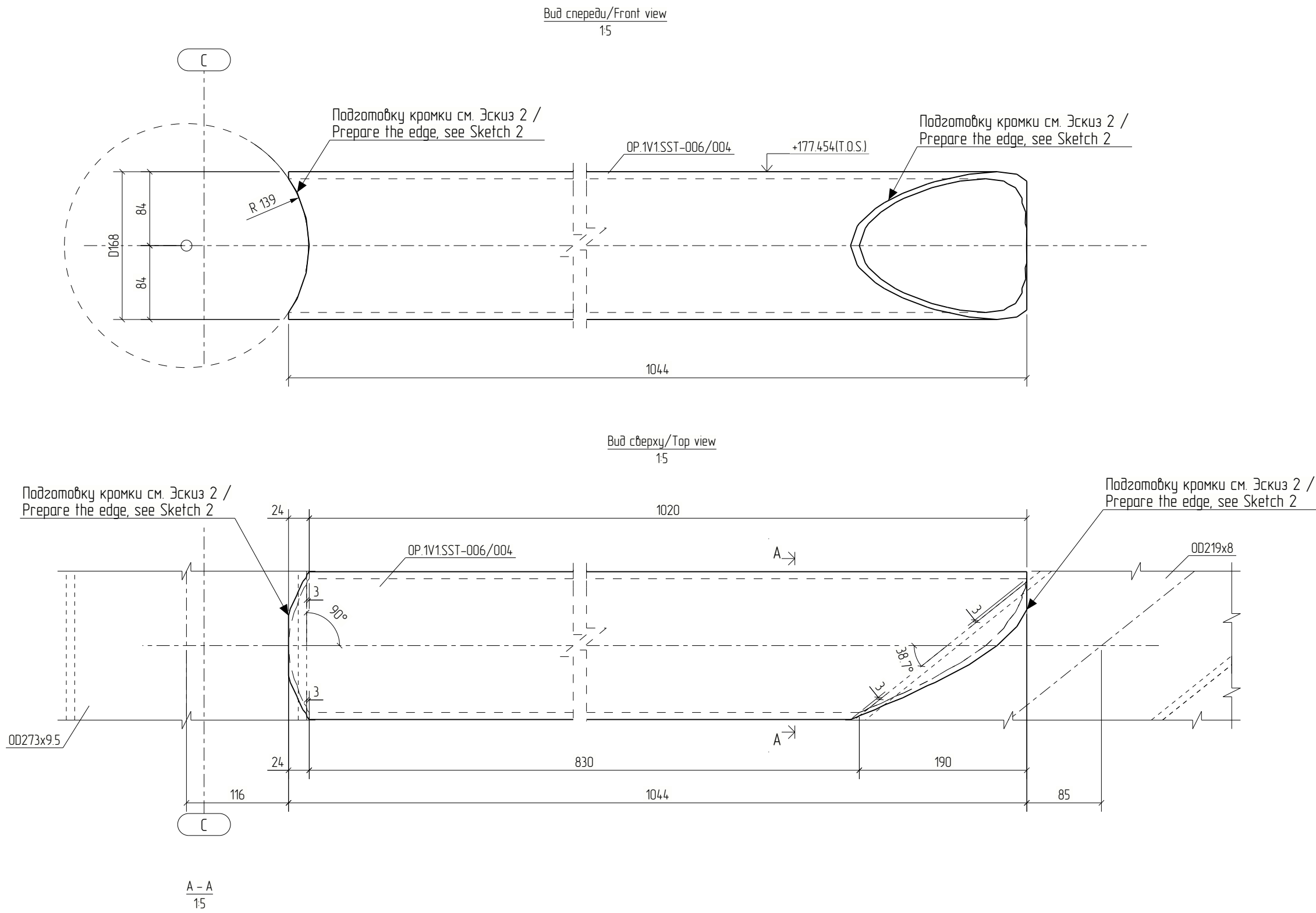
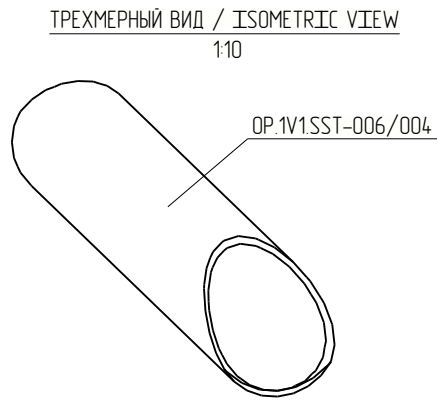


Список материалов/Material list									
Марка/ Mark	Позиция/ Position	Описание/ Description	Материал/ Material	Идентиф. номер/ Ident code	Ед. расценка/ Pay item	Кол-во/ Qty.	Длина, мм/ Length, mm	Общ. Вес, кг/ Unit Weight, kg	Общ. Площадь, кв. м/ Ext. Surf., Sq m
OP.1V1SST-006/004	op/49	OD168x8	C345-6	IS2011688	3622.03.02	1	1044	33.0	0.51
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:		1						-	0.51
Нетто вес одной марки:/Net weight of one mark:								33.0	-
1% от веса нетто/1% of net weight:								0.3	-
Вес одной марки (включая металл сварного шва)/Weight of one mark (including the weld metal):								33.3	0.51
Итого/Total:								33.3	0.51

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	OP.1V1.SST-006/004					EB.1V1/001
Итого:/Total:	1	мм/pc(s)				

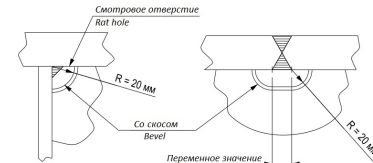


02

Лист заменен
Sheet replaced

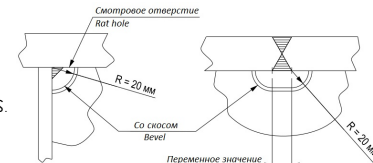
ПРИМЕЧАНИЯ: /NOTES:

1. Допуск на изготовление см. "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".
2. Для получения подробной информации о типах сварных швов см. документ "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00_05".
3. Нанесение маркировки см. "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_02".
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 заботь согласно процедуре "3000-VLST-000000-C".
9. Размеры деталей выполнены без учета зазора для заводских сварных соединений.
10. Фаска краев временных технологических отверстий условно не показана, но она обязательна в соответствии с процедурой "3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01_04" с ссылом 2.13 и эскиза номера 1.



Эскиз 1

1. For fabrication tolerance refer: "3000-VLST-000000-CS-MAN-00618-00_05".
2. For details on weld Types refer to Document "3000-VLST-000000-CW-PRO-00617-00_05".
3. For identifications to be applied refer: "3000-VLST-000000-CS-PRO-00615-00_02".
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 rat holes should be welded according to the procedure "3000-VLST-000000-CW-PRO-00616-00_02".
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-D-EC-200-CS-STD-0009-01_04" with paragraph 2.13 and sketch number 1.



Sketch 4

REFERENCE KM DRAWINGS / ССЫЛОЧНЫЕ КМ ЧЕРТЕЖИ			
DRAWING No. / ЧЕРТЕЖ No.	REV/ИЗМ	DRAWING TITLE / НАЗВАНИЕ ЧЕРТЕЖА	
3000-D-EC-100-CS-DRW-0052-01	02C	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-200-CS-STD-0009-01	04C	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES GENERAL STANDARDS FABRICATION IN RUSSIAN YARDS	
3000-D-EC-100-CS-STD-0011-01	05C	STRUCTURAL DRW. FOR MODULES STANDARDS FOR PRIMARY STRUCTURE	
3000-D-EC-100-CS-DRW-0053-01	02C	STRUCTURAL DRW. TOPSIDE - VENT STACK - 1-TVS-001 - SECONDARY STRUCTURE	
079322C-P0C-1-TVS-001-SIS-CS-10001	02C	STRUCTURAL DRAWING TOPSIDE-VENT STACK-1-TVS-001-PRIMARY STRUCTURE	

[illegible]

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