

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Создано	

- \* - Perform weld in a closed loop / Выполнить сварку по замкнутому контуру
- \*\* - Do not perform weld in a closed loop / Сварной шов не замыкать
- \*\*\* - Close rat holes after welding of elements / Заварить временные технологические отверстия после сварки элементов

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.

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.

01	05.11.2021	IFC – Issued for Construction/Выпущено для строительства	M Novakovic	S. Stepanovic	N.H. – Antic
Rev./ Изм.	Date/ Дата	Description/Описание	Developed by/ Разработчик	Checked by/ Проверен	Approved by/ Утвержден

Format/Формат A2