ОРRDA04820-(2-40)-B-ZE 9508.001(EN-RU)

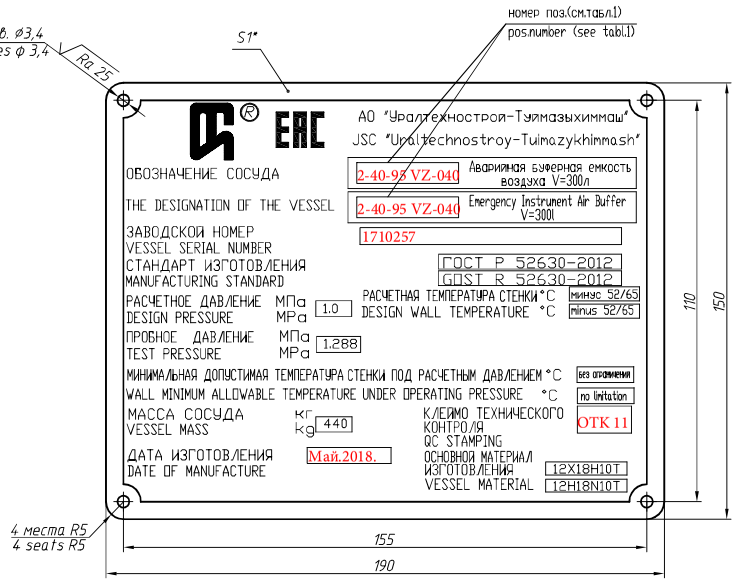

Таблица 1
Table1

Номер позиции
2-40-95 VZ-003
2-40-95 VZ-005
2-40-95 VZ-027
2-40-95 VZ-032
2-40-95 VZ-038
2-40-95 VZ-040
2-40-95 VZ-048
2-40-95 VZ-050
2-40-95 VZ-052
2-40-95 VZ-054
2-40-95 VZ-063
2-40-95 VZ-065
2-40-95 VZ-067
2-40-95 VZ-072
2-40-95 VZ-096

Ra 100 (√)

Технические требования

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; ±IT14/2.
2. Материальное исполнение – Лист 12Х18Н10Т-М2б ГОСТ 7350-77.
3. Требования к пластине:
   – поверхность должна быть очищена от масел, чистящих средств, пленки, пыли и лаковых покрытий;
   – перед гравировкой на поверхность наносят пасту Cer Mark LMM-6000.
4. Метод нанесения – лазерная CO_2-гравировка аппаратом Zing Laser по pdf-файлу шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
5. Остатки пасты смыть проточной водой.
6. Окончательные надписи в пустых ячейках наносят лазерным CO_2-гравером при изготовлении.
7. Штамп в ячейке "Клеймо технического контроля" наносят ударным способом, глубиной не более 0,5 мм.
8. Масса – 0,22кг.
9. *Размер для справок.

Technical Requirements

1. Not specified limit deviations of the sizes: H14; h14; ±IT14/2.
2. Material execution of the plate – Sheet 12X18H10T-M2b GOST 7350-77.
3. Plate requirements:
   – the surface must be cleaned out of oils, cleaners, film, dust and varnish coatings;
   – before engraving apply paste Cer Mark LMM-6000 on a surface.
4. Method of application – laser CO_2 – engraving by the Zing Laser device on a pdf file in font 3-Pr3 GOST 26.008-85.
5. Remains of paste rinse with running water.
6. The final inscriptions in the empty cells are applied by a laser CO_2 – engraver during manufacturing.
7. Stamp in the cell "inspector's stamp" are applied in a stock way, no more than 0,5 mm in depth.
8. Plate weight – 2,22 kg.
9. *Demension for referens.

Rev. Issue	Date	Purpose of Issue	Drawn	Checked	Approved
2.0	23.08.2018	IFU- Issued for Use/Выпущено для использования			
1.0	28.04.2016	IFU- Issued for Use/Выпущено для использования			

Linde Engineering Division

Amursky Gas Processing Plant
Stage 4. Gas Processing Plant
NGL/NRU and Helium Concentrate Production
Unit N2

Linde project number: 211108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9508.010 (EN-RU)

Refer to protection notice ISO 16016.
Соблюдать указание о защите авторских прав ISO 16016.

Intrasite road

Emergency Instrument Air Buffer V=300l
Name plate drawing

Stage	Sheet №	Total Sheets
DD	001	001
C3 / CA	Rev.	01
2-40-95		

Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4.
Газоперерабатывающий завод Установка выделения этана и ШФЛУ, удаления азота и получения азотно – гелиевой смеси N2.

Subcontractor/Vendor (Subcontractor/Lieferer)	Изм.	Колич.	Лист	Нр. док.	Подп.	Дата
Name Наименование: АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"	Разраб. Drawn		Шайхутдинова Shaikhutdinova			23.08.18
	Проверил Checked		Валентькевич Valentukevich			23.08.18
Project Code Код проекта: Amur_GPP_01	Нач. цех. Head of dept.		Валентькевич Valentukevich			23.08.18
Tag No. Номер оборудования:	Нормоконтроль Ref. Code control		Валентькевич Valentukevich			23.08.18
Document No. Номер документа: ЕП 1612.4.741.00.000 Д1	ГИП Prj.		Назаретов Nazaretov			23.08.18
Document Rev. Номер редакции: 2.0	Должность Position		Начальник отдела Sprague Jeffrey		Подпись Signature	Дата Date

Внутреплощадочные проезды

Стадия	Лист	Листов
P		001

Аварийная буферная емкость воздуха V=300l
Чертеж таблички

АО "НИИК" разноформатная

Имя файла / File name: OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9508.010 (EN-RU).Rev.2

Масштаб / Scale 1:1 Формат / Paper size A4x3

Перв. примен. | Справ. N° | Подп. и дата | Инв. N° дубл. | Взам. инв. N° | Подп. и дата | Инв. N° подл.