0PDRA04810-(1-40)-B-ZE 9513.010 (EN-RU)

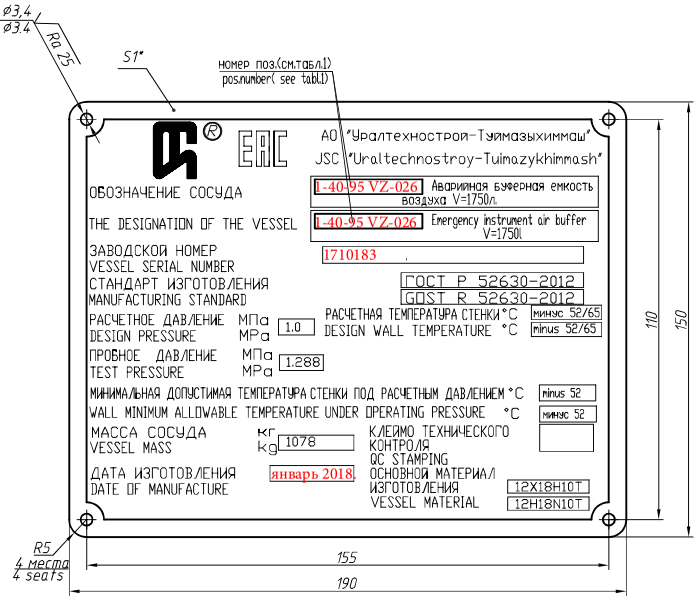

Таблица 1
Table 1

Номер позиции/Position number
1-40-95 VZ-006
1-40-95 VZ-026
1-40-95 VZ-095

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.

Ra 100

2.0	02.11.17	IFU- issued for use/ Выпущено для использования	
1.0	10.07.17	IFR- issued for review / Выпущено для рассмотрения	Шуберт Shubert; Кадырова Kadyrova; Хазиахметов Haziahmetov
Рев. Issue	Дата Date	Назначение выпуска Purpose of Issue	Разраб. Drawn; Провер. Checked; Утвердил Approved

A ☒ **No further submission. Document accepted as final.**

P ☐ **Incorporate comments and resubmit document.**

X ☐ **Document not accepted and rejected.**

This review does not constitute acceptance or approval of design details, calculations, analysis, test methods or materials developed or selected by the supplier and does not relieve supplier from full compliance with specifications and contractual obligations.

Linde Engineering India
Date: 21. Dec 2017 Dept.: END
Name: Roshan Vas

Comments:	Dpt.:	Date:
Accepted	ENGS1	20. Dec 2017
Name:	Nikita Demochkin	

Linde Engineering Division

Amur Gas Processing Plant
Phase 4. Gas Processing and Helium Plant

Linde project number: 211108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

Emergency Instrument Air Buffer V=1750 l.
Name plate drawing

OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9513.010 (EN-RU)

Stage: DD; Sheet No: 001; Total Sheets: 001
C3 / CA: 1-40-95; Рев. Rev.: 00

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

Subcontractor/Vendor Subunternehmer/Hersteller

Изм.	Колич.	Лист	Нр. док.	Подп.	Дата
Разраб. Drawn	Шуберт Shubert				02.11.2017
Проверил Checked	Кадырова Kadyrova				02.11.2017
Нач. отд. Head of dept.	Горохмина Torgovkina				02.11.2017
Инспектор по Q.C. Code control	Кадырова Kadyrova				02.11.2017
ГИП PM	Хазиахметов Haziahmetov				02.11.2017

Name: АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"
Project Code: Amur_GPP_01
Equip. Номер оборудования: 1-40-95 VZ-003-098
Document No. Номер документа: ЕП 17110.0733.00.000Д1
Document Rev. Номер ревизии: 2.0

Должность Position; Фамилия, инициалы Surname, initials; Подпись Signature; Дата Date

Амурский газоперерабатывающий завод
Этап 4. Газопереработывающий и гелиевый комплекс

Стадия: Р; Лист: ; Листов: 001

Аварийная буферная емкость воздуха V=1750л.
Чертеж таблички

АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"

Имя файла / File name: 0PRDA04810-(1-40)-B-ZE 9513.010 (EN-RU).Rev.1
Масштаб / Scale 1:1
Формат / Paper size: A4x3

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.