0PDRA04820-(2-40)-B-ZE 9511.010 (EN-RU)

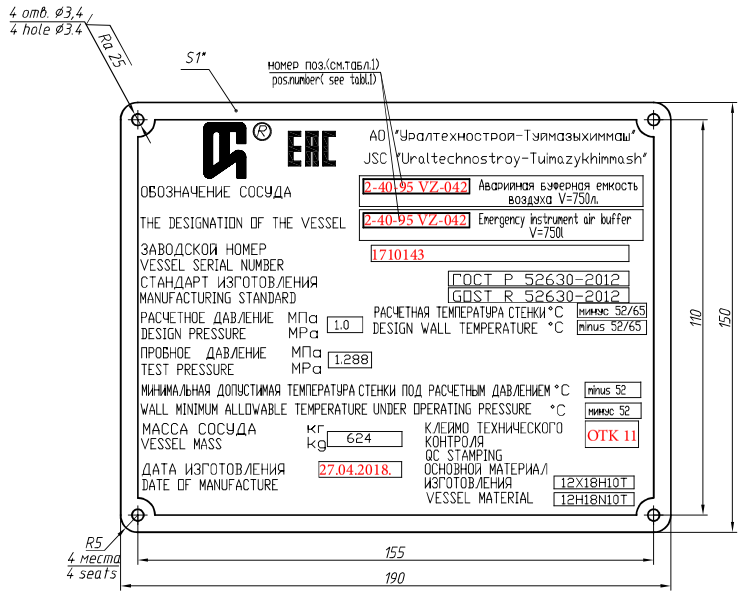

Таблица 1
Table 1

Номер позиции/ Position number
2-40-95 VZ-047
2-40-95 VZ-042
2-40-95 VZ-044
2-40-95 VZ-049
2-40-95 VZ-055
2-40-95 VZ-082
2-40-95 VZ-089

√ 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 12Х18Н10Т-М2b 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.

Рев. Issue	Дата Date	Назначение выпуска Purpose of issue	Разраб. Drawn	Провер. Checked	Утверд. Approved
1.0	28.04.18	IFU- issued for use/ выпущено для использования			

Linde Engineering Division

Linde project number: 2110BCJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

Amursky Gas Processing Plant. Stage 4.
Gas Processing plant NGL/NRU and
Helium Concentrate Production Unit No.2.

0PRDA04820-(2-40)-B-ZE 9511.010 (EN-RU)

Intrasite road

Emergency Instrument Air Buffer V=750 l
Name plate drawing

Stage	Sheet No	Total Sheets
DD	001	001
C3 / CA	Рев. Rev.	00
2-40-95		

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

Subcontractor/Vendor
Субподрядчик/Подрядчик

Name Наименование	АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"
Project Code Кодпроекта	Amur_GPP_01
Top No. Номер обозначения	2-40-95 VZ-003-098
Document No. Номер документа	ЕП 1711.0731.00.000 Д1
Document Rev. Номер изменения	1.0

Изм.	Кол.уч.	Лист	Нр. док.	Подп.	Дата
Разраб. Drawn		Ахметянова Akhmetyanova			28.04.2018
Проверил Checked		Кадырова Kadyrova			28.04.2018
Нач. отд. Head of dept.		Торопилина Toropyolina			28.04.2018
Нормоконтроль RF Code control		Кадырова Kadyrova			28.04.2018
ГИП PM		Хазиахметов Haziahmetov			28.04.2018
Должность Position		Фамилия, инициалы Surname, initials		Подпись Signature	Дата Date

Амурский газоперерабатывающий завод. Этап 4.
Газоперерабатывающий завод Установка выделения этана и ШФЛУ, удаления азота и получения азотно – гелиевой смеси №2.

Внутреплощадочные проезды

Стадия	Лист	Листов
Р		001

Аварийные буферные емкости воздуха V=750л.
Чертеж таблички

АО "НИПИГАЗ Инжиниринг"

Имя файла / File name: 0PRDA04820-(2-40)-B-ZE 9511.010 (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.