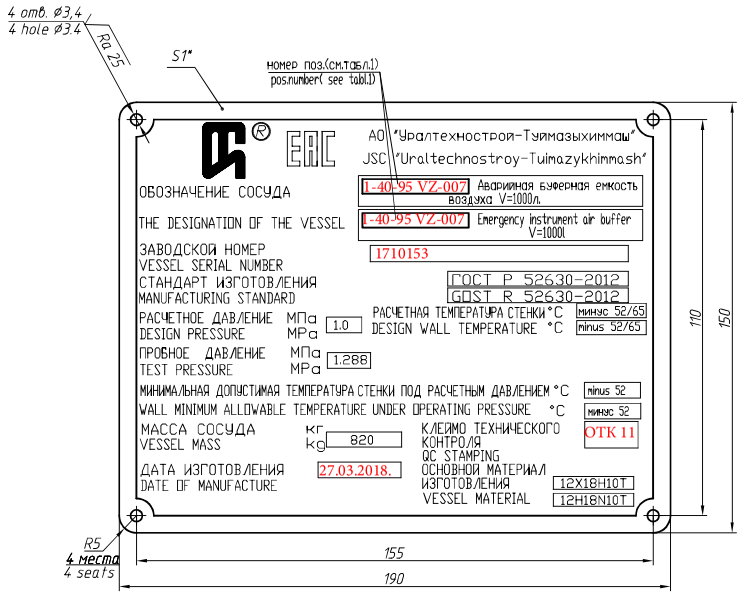

Таблица 1
Table 1

Номер позиции/Position number
1-40-95 VZ-007
1-40-95 VZ-011
1-40-95 VZ-017
1-40-95 VZ-018
1-40-95 VZ-020
1-40-95 VZ-029
1-40-95 VZ-031
1-40-95 VZ-034
1-40-95 VZ-041
1-40-95 VZ-059
1-40-95 VZ-066
1-40-95 VZ-090
1-40-95 VZ-093
1-40-95 VZ-094

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	Author	Checked	Approved
3.0	09.08.18	IFU- issued for use/ Выпущено для использования	Aktsetdinova	Kadyrova	Khasimova
2.0	02.11.17	IFU- issued for use/ Выпущено для использования	Aktsetdinova	Kadyrova	Khasimova
1.0	28.04.17	IFR- issued for review / Выпущено для рассмотрения	Shubert	Kadyrova	Khasimova

Linde Engineering Division

Linde project number: 21108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

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

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

0PRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU)

Emergency Instrument Air Buffer V=1000 l
Name plate drawing

Stage: DD | Sheet No: 001 | Total Sheets: 001
C3 / CA | 1-40-95 | Rev.: 01

Амурский газоперерабатывающий завод
Этап 4. Газоперерабатывающий и гелиевый комплекс

Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик	Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"	Разраб. Drawn		Aktsetdinova			09.08.2018
	Проверил Checked		Kadyrova			09.08.2018
Amur_GPP_01	Нач. отд. Head of dept.		Tarasyuk			09.08.2018
	Нормоконтроль NF Code control		Kadyrova			09.08.2018
ЕП 1711.0732.00.000 Д1	ГИП PM		Khasimova			09.08.2018
3.0	Должность Position		Фамилия, инициалы Surname, initials		Подпись Signature	Дата Date

Стадия: Р | Лист: | Листов: 001

Аварийная буферная емкость воздуха V=1000л.
Чертеж таблички

АО "НИИгазэкспорт"

Имя файла / File name: 0PRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU).Rev.3
Масштаб / Scale 1:1
Формат / Paper size: A4x3

Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.