ОРRDA04820-(2-40)-B-ZE 9509.010 (EN-RU)

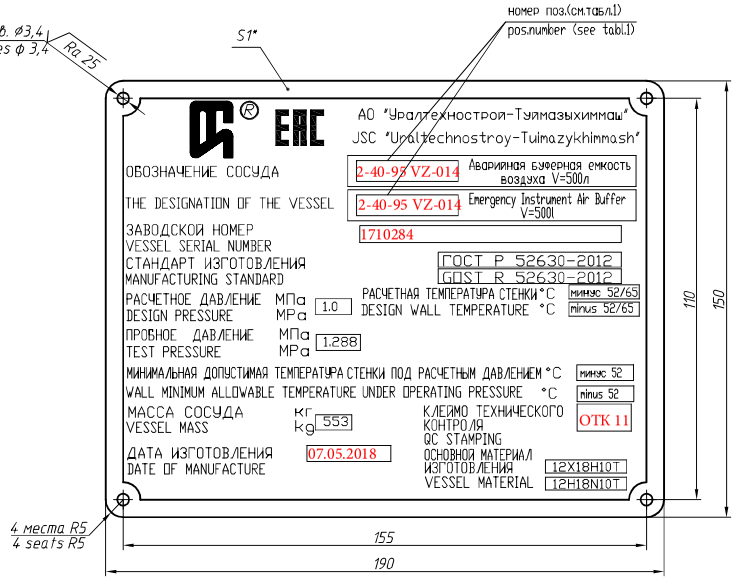

Таблица 1
Table1

Номер позиции Position number
2-40-95 VZ-013
2-40-95 VZ-014
2-40-95 VZ-015
2-40-95 VZ-019
2-40-95 VZ-033
2-40-95 VZ-037
2-40-95 VZ-046
2-40-95 VZ-088
2-40-95 VZ-097
2-40-95 VZ-098

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 – 0,22 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	16.04.2018	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 9509.010 (EN-RU)

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

Intrasite road

Emergency Instrument Air Buffer V=500l
Name plate drawing

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

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

Subcontractor/Vendor (Subcontractor/Vendor)	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 NT Code control	Валентькевич Valentukevich			23.08.18
Document No. (Номер документа)	ЕП 1612.4.742.00.000 Д1	ГИП PM	Хазиахметов Nazirahmetov			23.08.18
Document Rev. (Номер редакции)	2.0	Должность Position	Начальник отдела/ Группы Group Leader	Подпись Signature		Дата Date

Внутреплощадочные проезды

Стадия	Лист	Листов
P		001

Аварийная буферная емкость воздуха V=500l
Чертеж таблички

АО "НИИК"

Имя файла / File name: OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9509.010 (EN-RU).Rev.2

Масштаб / Scale 1:1

Формат / Paper size A4x3