0PDRA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU)

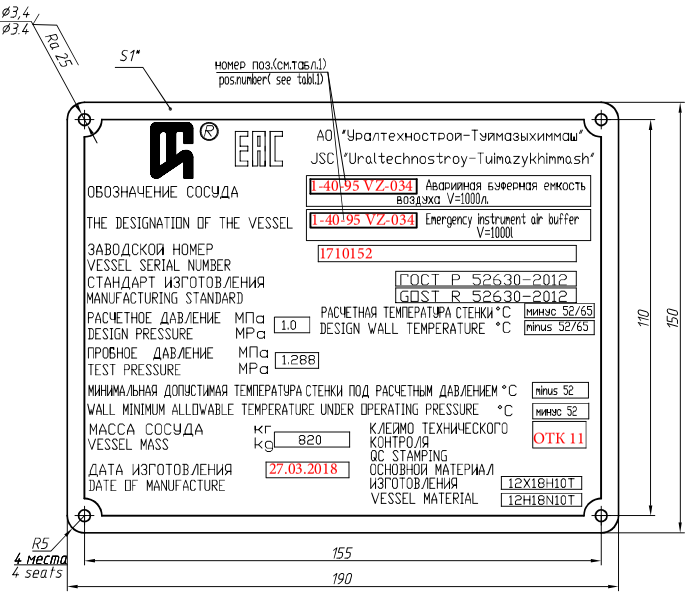

Таблица 1
Table 1

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-051
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	Khasiyanova
2.0	02.11.17	IFU- issued for use/ Выпущено для использования	Aktsetdinova	Kadyrova	Khasiyanova
1.0	28.04.17	IFR- issued for review / Выпущено для рассмотрения	Shubert	Kadyrova	Khasiyanova

Linde Engineering Division

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

Linde project number: 21108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

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

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

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
Name Наименование: АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"	Разраб. Drawn		Aktsetdinova			09.08.2018
	Проверил Checked		Kadyrova			09.08.2018
Project Code Код проекта: Amur_GPP_01	Нач. отд. Head of dept.		Tarasenkova			09.08.2018
Tag No. Номер оборудования	Нормоконтроль QF Code control		Kadyrova			09.08.2018
Document No. Номер документа: ЕП 1711.0732.00.000 Д1	ГИП PM		Khasiyanova			09.08.2018
Document Rev. Номер редакции: 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 "Уралтехнострой"

File name: 0PRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU).Rev.3

Масштаб / Scale 1:1 | Формат / Paper size A4x3