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

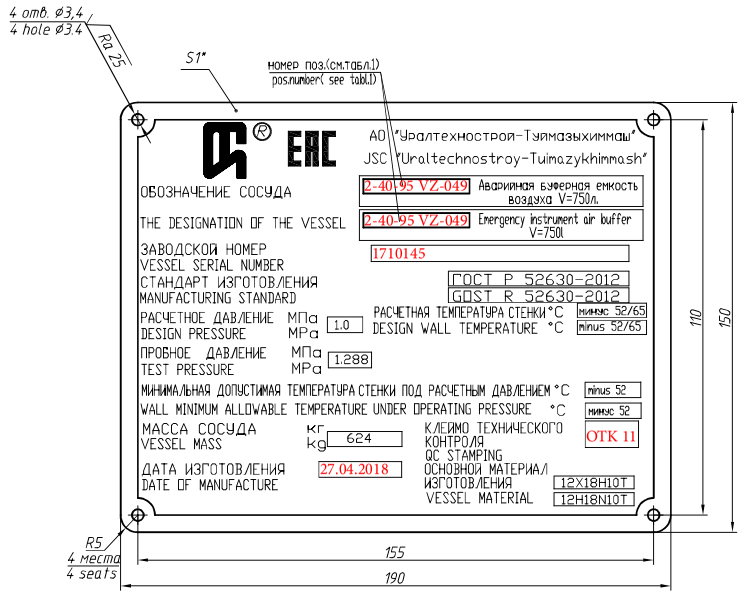


Таблица 1
Table 1

| 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 |
| Tag No Номер оборудования | 2-40-95 VZ-003-098 |
| Document No Номер документа | ЕП 1711.0731.00.000 Д1 |
| Document Rev. Номер ребрик | 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"

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.