OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9507.010 (EN-RU)

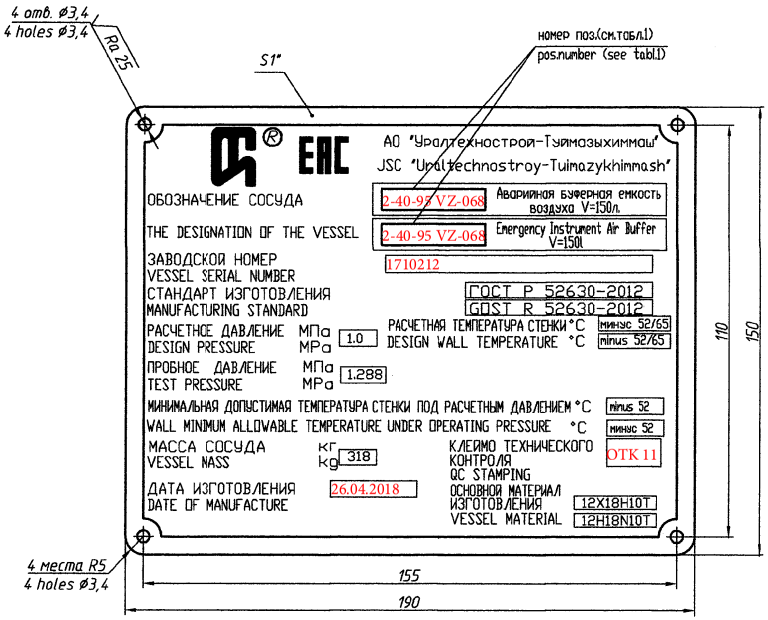

Таблица 1
Table 1

Номер позиции Position number
2-40-95 VZ-004
2-40-95 VZ-008
2-40-95 VZ-009
2-40-95 VZ-010
2-40-95 VZ-012
2-40-95 VZ-016
2-40-95 VZ-021
2-40-95 VZ-022
2-40-95 VZ-023
2-40-95 VZ-025
2-40-95 VZ-028
2-40-95 VZ-039
2-40-95 VZ-043
2-40-95 VZ-045
2-40-95 VZ-053
2-40-95 VZ-056
2-40-95 VZ-057
2-40-95 VZ-064
2-40-95 VZ-068
2-40-95 VZ-069
2-40-95 VZ-070
2-40-95 VZ-071
2-40-95 VZ-079
2-40-95 VZ-083
2-40-95 VZ-084
2-40-95 VZ-085
2-40-95 VZ-091
2-40-95 VZ-092

Технические требования

Ra 100 (√)

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-граверером 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	Разраб. Drawn	Провер. Checked	Утвердил. Approved
1.0	25.04.2018	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 №2

Linde project number: 21108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9507.010 (EN-RU)

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

Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
1					

Разраб. Drawn	Шкляревская Shklyarevskaya		25.04.18
Проверил Checked	Валентькевич Valentukevich		25.04.18
Нач. отд. Head of dept.	Валентькевич Valentukevich		25.04.18
Нормоконтроль QC Code control	Валентькевич Valentukevich		25.04.18
ГИП PM	Климентий Nazimator		25.04.18
	Фамилия, инициалы Surname, Initials	Подпись Signature	Дата Date

Infrasite road

Emergency Instrument Air Buffer V=150l
Name plate drawing

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

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

Стадия	Лист	Листов
P		001

Внутреплощадочные проезды

Аварийные буферные емкости воздуха V=150l
Чертеж таблички

АО "НИИПИнефть"

Имя файла / File name: OPRDA04820-(2-40)-B-ZE 9507.010 (EN-RU).Rev1

Масштаб / Scale 1/1

Формат / Paper size A4x3

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.