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

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

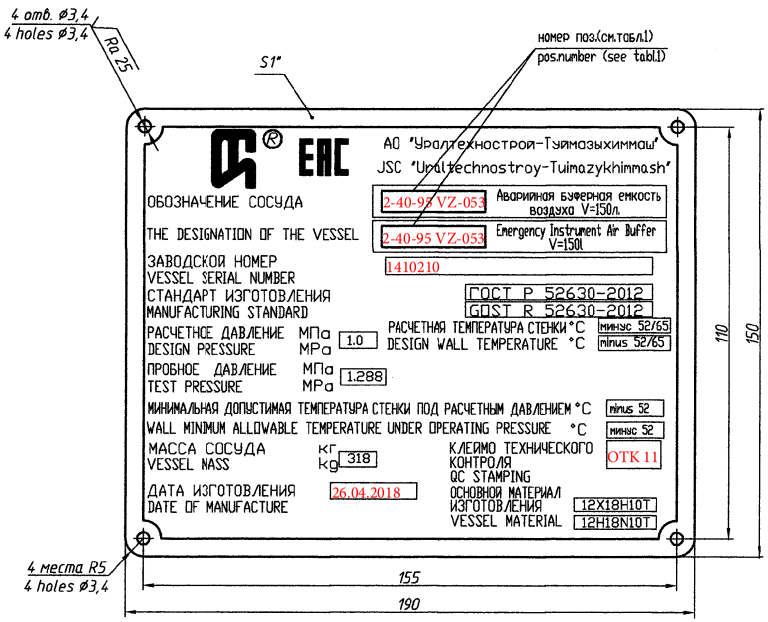

Таблица 1
Table 1

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	Drawn	Checked	Approved
1.0	25.04.2018	IFU- Issued for Use/Выпущено для использования			

Linde Engineering Division

Linde project number: 21108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

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

Amursky Gas Processing Plant
Stage 4. Gas Processing Plant
NGL/NRU and Helium Concentrate Production Unit №2

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

Infrasite road

Emergency Instrument Air Buffer V=150l
Name plate drawing

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

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

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

Заказчик/Vendor			
Наименование	АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"		
Project/Code	Amur_GPP_01	Нач. отд./Head of Dept.	
Зав.№	1-40-95 VZ-003-098	Нормоконтроль/QC Code control	
Заказной №	ЕП 1612.4.740.00.000 Д1	ГИП/PM	
Заказной №	1.0	Должность/Position	

Разраб./Drawn	Шкляйчевская Shklyaichevskaya Valentinovich		25.04.18
Проверил/Checked	Шкляйчевская Shklyaichevskaya Valentinovich		25.04.18
Нач. отд./Head of Dept.	Шкляйчевская Shklyaichevskaya Valentinovich		25.04.18
Нормоконтроль/QC Code control	Шкляйчевская Shklyaichevskaya Valentinovich		25.04.18
ГИП/PM	Хазиахметов Khaziakhmetov		25.04.19
Фамилия, инициалы/Surname, Initials		Подпись/Signature	Дата/Date

Внутреплощадочные проезды

Стадия	Лист	Листов
P		001

Аварийные буферные емкости воздуха V=150l
Чертеж таблички

АО "НИИТНефтехимоборудование"

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

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