0PRDA04810-(1-40)-B-ZE 9511010 (EN-RU)

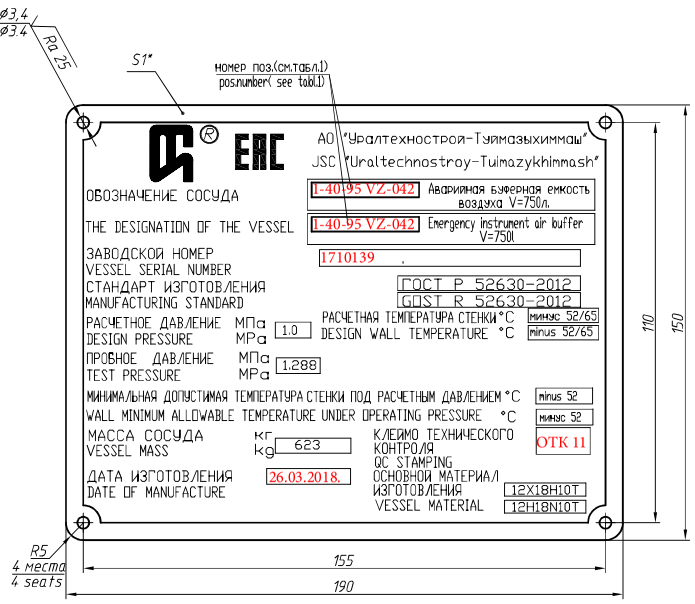

Таблица 1
Table 1

Номер позиции/ Position number
1-40-95 VZ-041
1-40-95 VZ-042
1-40-95 VZ-044
1-40-95 VZ-049
1-40-95 VZ-055
1-40-95 VZ-082
1-40-95 VZ-089

A ☒ **No further submission. Document accepted as final.**

P ☐ **Incorporate comments and resubmit document.**

X ☐ **Document not accepted and rejected.**

This review does not constitute acceptance or approval of design details, calculations, analysis, test methods or materials developed or selected by the supplier and does not relieve supplier from full compliance with specifications and contractual obligations.

Linde Linde Engineering India

Date: 21. Dec 2017 Dept.: END

Name: Roshan Vas

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.

Рев. Issue	Дата Date	Назначение выпуска Purpose of Issue	Разраб. Drawn	Провер. Checked	Утверд. Approved
2.0	02.11.17	IFU- issued for use/ выпущено для использования	Гарсева Garceva	Кадырова Kadyrova	Хазиахметов Haziahmetov
1.0	28.04.17	IFR- issued for review / выпущено для рассмотрения	Шуберт Shubert	Кадырова Kadyrova	Хазиахметов Haziahmetov

Linde Engineering Division

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

Linde project number: 21108CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9511010 (EN-RU)

Emergency Instrument Air Buffer V=750 l
Name plate drawing

Stage	Sheet No	Total Sheets
DD	001	001

C3 / CA | 1-40-95 | Рев. Rev. 00

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

Subcontractor/Vendor Субподрядчик/Поставщик: АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"

Изм.	Колич.	Лист	Нр. док.	Подп.	Дата
Разраб. Drawn	Шуберт Shubert				02.11.2017
Проверил Checked	Кадырова Kadyrova				02.11.2017
Нач. отд. Head of dept.	Гарсевина Garsevina				02.11.2017
Нормоконтроль Ref. Code control	Кадырова Kadyrova				02.11.2017
ГИП PM	Хазиахметов Haziahmetov				02.11.2017

Имя проекта / Project Code: Amur_GPP_01
Тип пл. / Name plate: 1-40-95 VZ-003-098
Документ № / Document No.: ЕП 17110731.00.000 Д1
Документ Вер. / Document Rev.: 2.0
Имя файла / File name: OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9511.010 (EN-RU). Rev.1

Должность Position | Подпись Signature | Дата Date

Атырский газоперерабатывающий завод
Этап 4. Газоперерабатывающий и гелиевый комплекс

Аварийные буферные емкости воздуха V=750л.
Чертеж таблички

Стадия	Лист	Листов
P		001

АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"

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

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