OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512 010 (EN-RU)

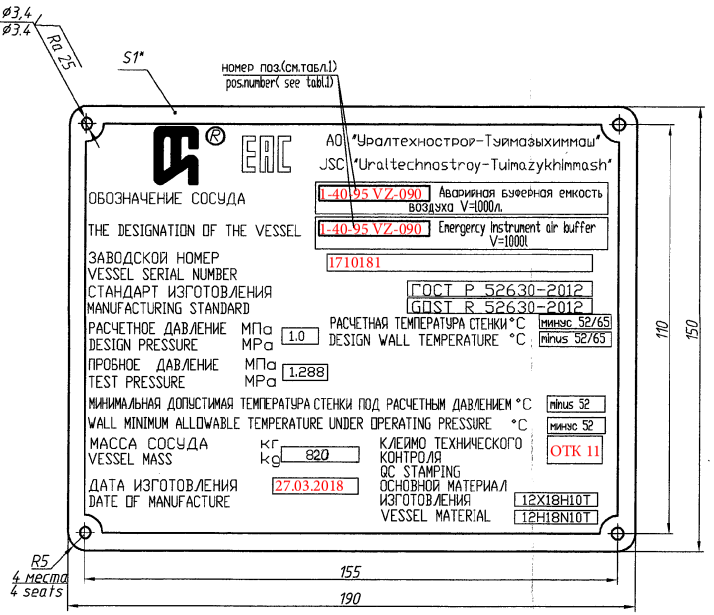

Таблица 1
Table 1

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	Drawn	Checked	Approved
2.0	02.11.17	IFU- issued for use/ выпущено для использования	Гарова Gарова	Кабурова Kaburova	Хазиахметов Haziahmetov
1.0	10.08.17	IFR- issued for review / выпущено для рассмотрения	Шубин Shubert	Кабурова Kaburova	Хазиахметов Haziahmetov

Linde Engineering Division

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

Linde project number: 2N18CJN
Linde project code: AMUR_GPP_01

OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU)

Emergency Instrument Air Buffer V=1000 l
Name plate drawing

Stage: DD | Sheet №: 001 | Total Sheets: 001
C3 / CA | 1-40-95 | Rev.: 00

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

Изм.	Колич.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
2			№777		02.11.17

Амурский газоперерабатывающий завод
Этап 4. Газоперерабатывающий и гелиевый комплекс

Subcontractor/Vendor	Разраб. Drawn	Шубин Shubert			06.11.17
АО "Уралтехнострой-Туймазыхиммаш"	Проверил Checked	Кабурова Kaburova			06.11.17
Project Code	Нач. отд. Head of dept.	Горошкина Горошкина			06.11.17
Тэг №	Контроль IBF Code control	Кабурова Kaburova			06.11.17
Документ №	ГИП PM	Хазиахметов Haziahmetov			06.11.17
Документ Rev.	Должность Position	Фамилия, инициалы Surname, initials	Подпись Signature	Дата Date	
2.0					

Стадия: P | Лист: | Листов: 001

Аварийная буферная емкость воздуха V=1000л.
Чертеж таблички

НИИПИГАЗ
АО "НИПИгазпереработка"

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

Имя файла / File name: OPRDA04810-(1-40)-B-ZE 9512.010 (EN-RU).Rev.2

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