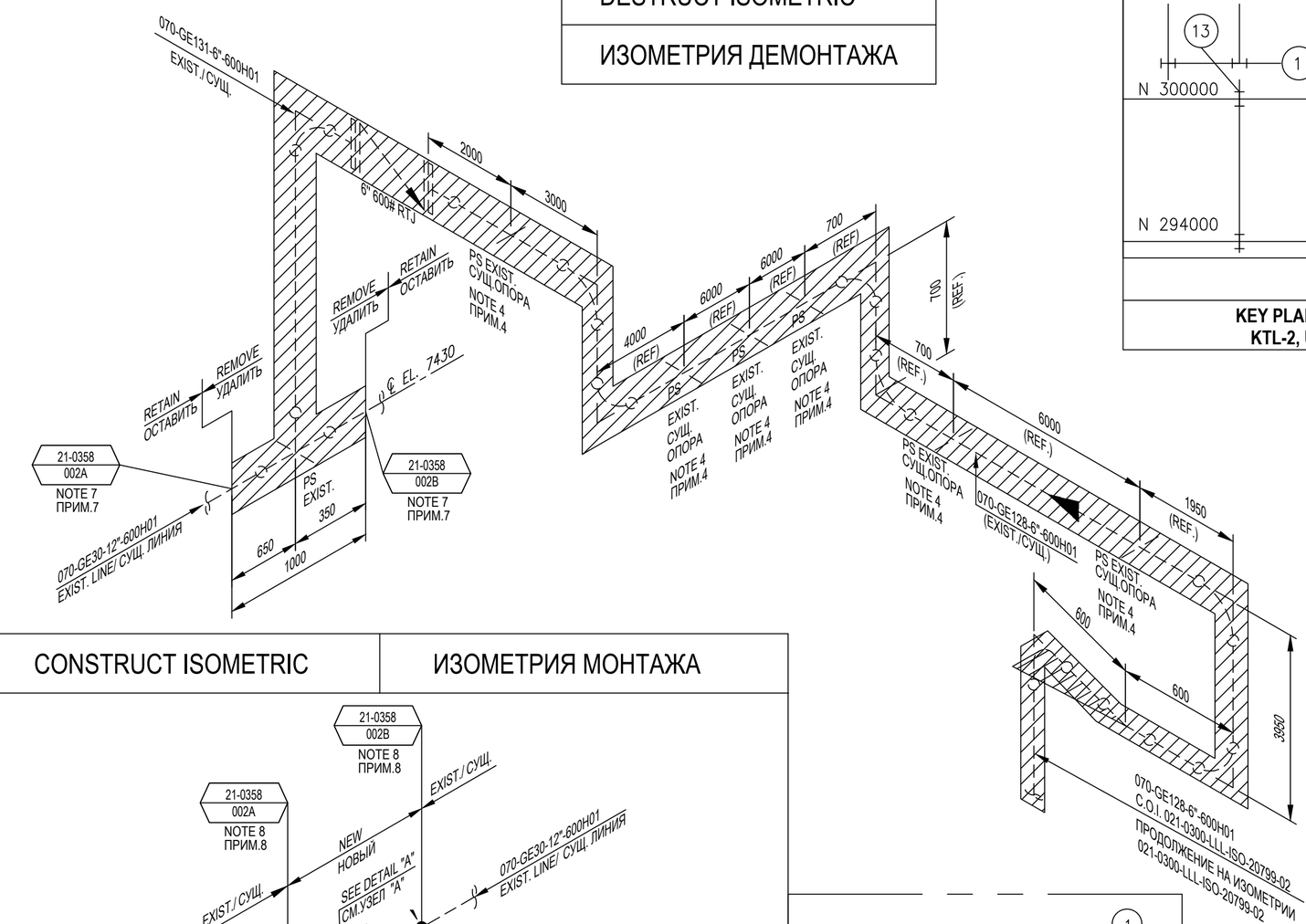
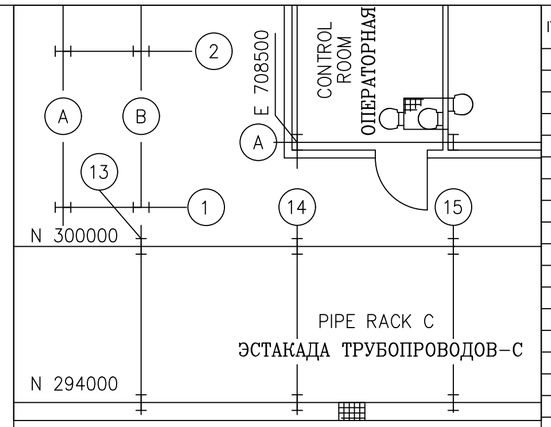
A2 ISO BORDER

020-0700-LLL-ISO-20799-01

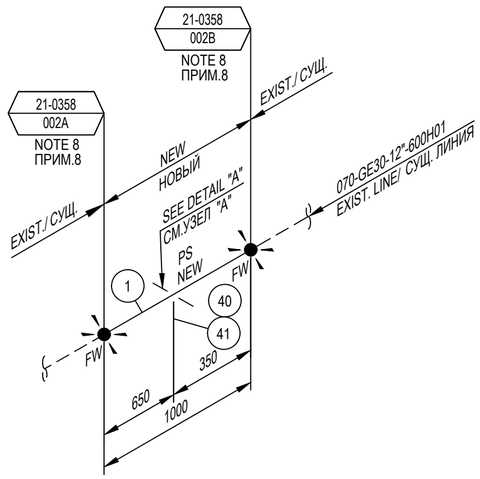
DESTRUCT ISOMETRIC
ИЗОМЕТРИЯ ДЕМОНТАЖА

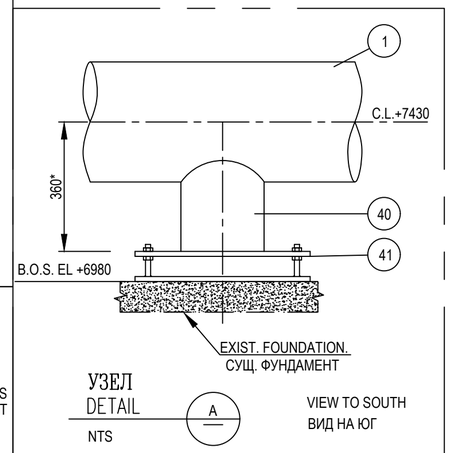




KEY PLAN / СИТУАЦИОННЫЙ ПЛАН
KTL-2, UNIT-700 / КТЛ-2, УСТ-700

CONSTRUCT ISOMETRIC
ИЗОМЕТРИЯ МОНТАЖА





NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

1. PID DRG No 2-700-03A-210358D AND 2-700-03A-210358
   СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП 2-700-03A-210358D И 2-700-03A-210358
2. PIPING GENERAL ARRANGEMENT 2-700-A-03 AND 2-700-A-04
   ОБЩЕЕ УСТРОЙСТВО ТРУБОПРОВОДА 2-700-A-03 И 2-700-A-04
3. THE MATERIAL IS ADOPTED AS PER TES L-ST-2056, CLASS 600H21 WHICH IS COMPATIBLE WITH MATERIAL OF LINE CLASS 600H01.
   МАТЕРИАЛ ПРИНЯТ СОГЛАСНО TES L-ST-2056 КЛАСС 600H21 КОТОРЫЙ СОВМЕСТИМ С МАТЕРИАЛОМ КЛАССА ЛИНИИ 600H01.
4. MAKE GOOD EXISTING SUPPORT STEEL AND PERFORM COATING REPAIRS
   ПРОИЗВЕСТИ РЕМОНТ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ СУЩЕСТВУЮЩИХ ОПОР И ПОКРЫТИЙ
5. TCO WPS INDICATED FOR REFERENCE ONLY. CONTRACTOR SHOULD USE OWN TCO APPROVED WPS.
   СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА ТШО УКАЗАНА ТОЛЬКО ДЛЯ СПРАВКИ. ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВОЮ СВАРОЧНУЮ ПРОЦЕДУРУ, УТВЕРЖДЕННУЮ ТШО.
6. DESTRUCT AREA
   ОБЛАСТЬ ДЕМОНТАЖА
7. PERFORM WALL THICKNESS TESTING AT TIE-IN POINTS TO CONFIRM ADEQUATE WALL THICKNESS FOR WELDING. RESULTS SHALL BE REVIEWED AND APPROVED BY THE FIXED EQUIPMENT RELIABILITY (FER) UNIT INSPECTOR PRIOR TO WELDING.
   ПРОВЕСТИ ТОЛЩИНОМЕТРИЮ В МЕСТАХ ВРЕЗКИ С ЦЕЛЬЮ ПРОВЕРКИ, ЧТО ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ. РЕЗУЛЬТАТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАССМОТРЕНЫ И УТВЕРЖДЕНЫ ИНСПЕКТОРОМ УСТАНОВКИ ГРУППЫ НАДЕЖНОСТИ СТАЦИОНАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (НСО) ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ.
8. PERFORM MT/PT-100% OF WELD PREP AREA PRIOR TO WELDING.
   ВЫПОЛНИТЬ МПД/ККД-100% УЧАСТКА ШВА ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ СВАРОЧНЫХ РАБОТ.

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 600H01	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ NI	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ 98 barg	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ 3.2
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ 65 barg	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 55 barg	NDT/ НЕРАЗРУШ. ИСП. VISUAL-100%, BW-RT-5% MT/PT-100%	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ N/A
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 160°C	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 50-70°C	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ N/A	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА NOTE 5 ПРИМ. 5 21AW

ITEM	QTY	NOM. DIA.	DESCRIPTION
			SHOP MATERIALS
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
			FIELD MATERIALS
25	1M	12"	PIPE SCH 80 SMLS LTCS A333 GR.6 BE
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
			PIPE SUPPORT
40	0.5	8"	PIPE SCH XS SMLS LTCS A333 GR.6 BE
41	1	-	PIPE SUPPORT BY TCO STANDARD : BS2 - 8"
42			
43			
44			

REV	DATE	REVISION	BY	CH'K	ENG
U01	01/08/22	CONSTRUCTION OR USE	AN	APL	OK

KMGP

ТЕҢІЗШЕВРОЙЛ
TENGIZCHEVROIL

TITLE

TA23 REMOVE LINE WITH 20HV-70061
PIPING ISOMETRIC
070-GE131-6"-600H01

КР23 ДЕМОНТАЖ ЛИНИИ ВМЕСТЕ С 20HV-70061
ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА
070-GE131-6"-600H01

DRAWN BY	CHECKED BY	PROJ No	REV
AN	APL	21-0358	U01
ENGINEER	SUPERVISOR	DRAWING No.	
OK	YI	020-0700-LLL-ISO-20799-01	
OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE: N.T.S	DATE: 30/04/22

THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF TENGIZCHEVROIL THEY ARE MERELY LOANED AND ON THE BORROWERS EXPRESS AGREEMENT THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED COPIED LOANED EXHIBITED NOR USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED AND WRITTEN CONSENT GIVEN BY TENGIZCHEVROIL TO THE BORROWER.