

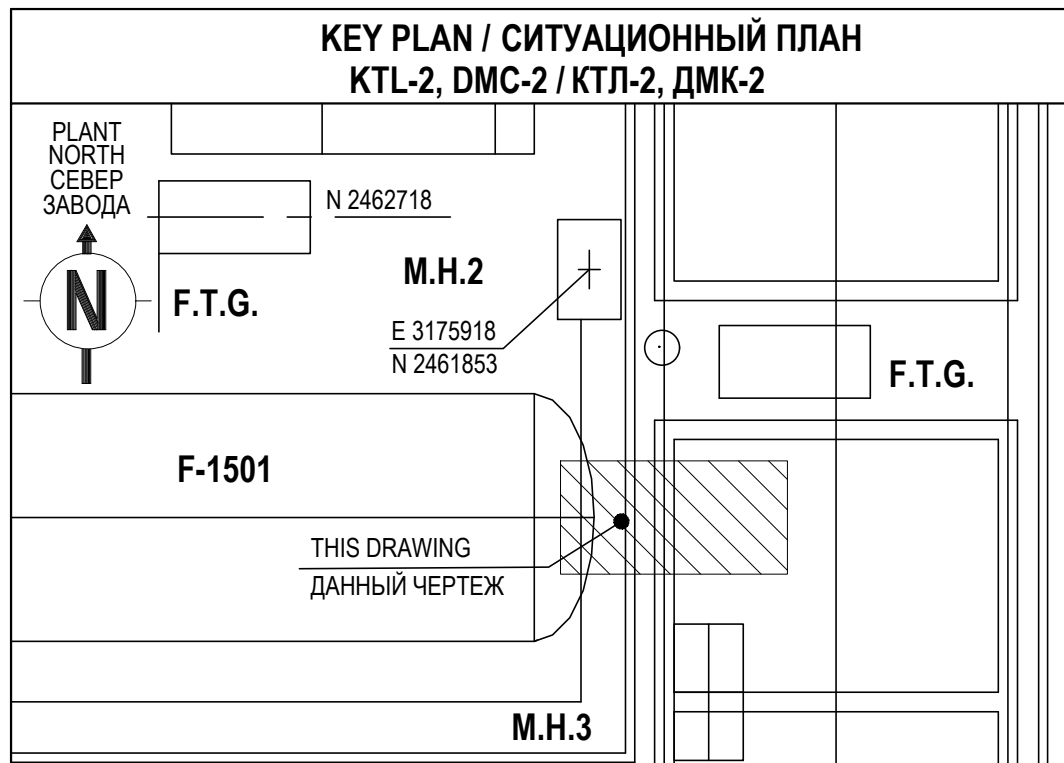


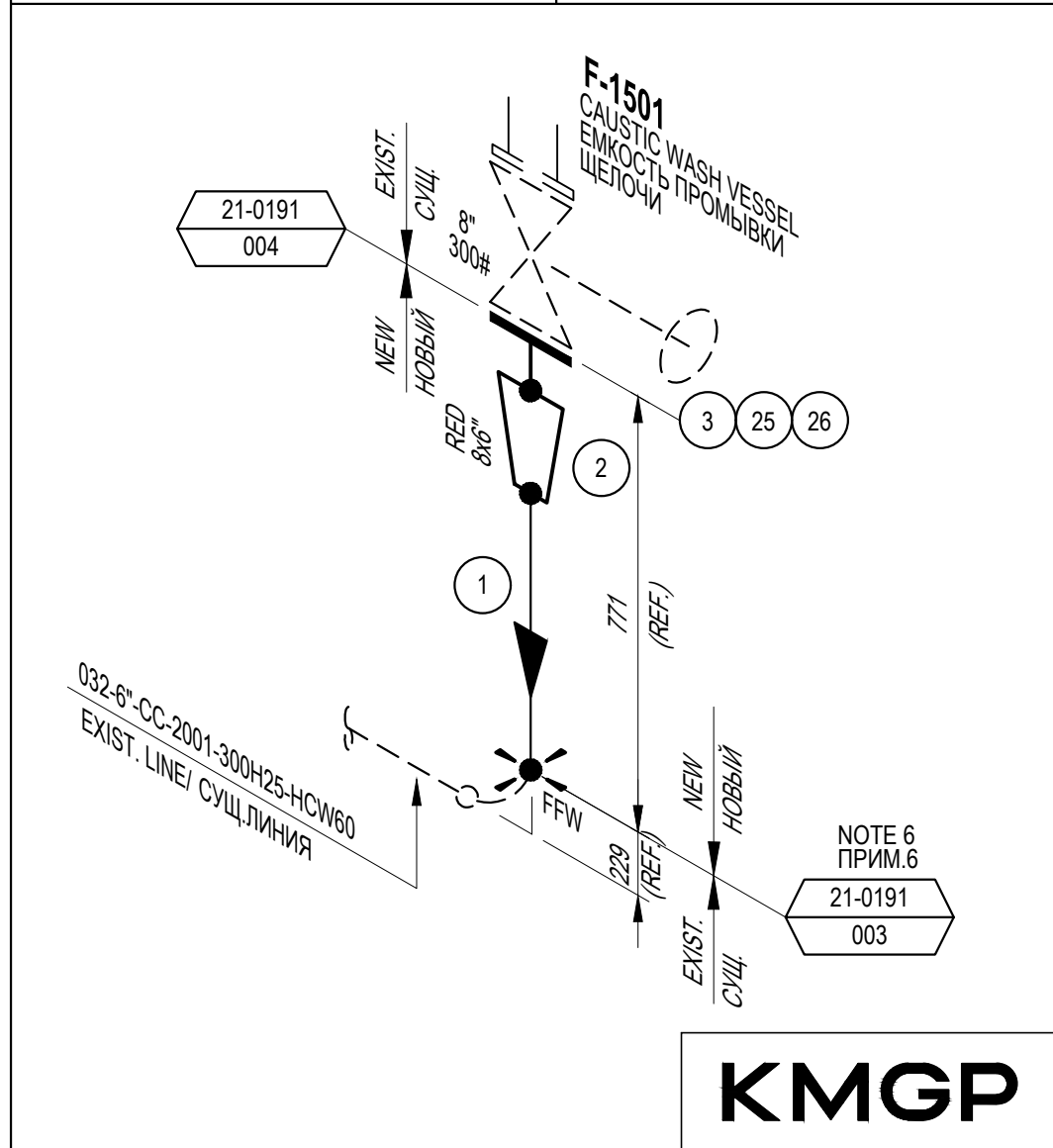
NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

- PID DRG No 2-032-B-5002-210191D, 2-032-B-304-210191D
2-032-B-5002-210191.
СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП 2-032-B-5002-210191D,
2-032-B-304-210191D, 2-032-B-304-210191.
- CONTRACTOR TO VERIFY ALL DIMENSIONS AND TIE-IN
LOCATIONS PRIOR TO FABRICATION.
ПЕРЕД ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ПОДРЯДЧИК ПРОВЕРЯЕТ ВСЕ
РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОЧЕК ВРЕЗОК.
- TCO WPS INDICATED FOR REFERENCE ONLY. CONTRACTOR
SHOULD USE OWN TCO APPROVED WPS.
СПРАВочная ПРОЦЕДУРА ТШО УКАЗАНА ТОЛЬКО ДЛЯ СПРАВКИ.
ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВОЮ СВАРОЧНУЮ
ПРОЦЕДУРУ, УТВЕРЖДЕННУЮ ТШО.
- PERFORM WALL THICKNESS TEST PRIOR TO CUTTING PIPE.
REPORT SHALL BE APPROVED BY UNIT FER INSPECTOR
ПРОВЕСТИ УЛЬТРАЗВУКОВУЮ ТОЛЩИНОМЕТРИЮ (УЗК) ПЕРЕД
РЕЗКОЙ ТРУБЫ. ОТЧЕТ ДОЛЖЕН БЫТЬ УТВЕРЖДЕН
ИНСПЕКТОРОМ НСО.
-  FFW - INDICATES FIELD FIT WELD
FFW - ПОКАЗЫВАЕТ МЕСТО МОНТАЖНОГО ШВА
ТРУБЫ С ПРИПУСКОМ.
- PERFORM MT/PT-100% OF WELD PREP AREA PRIOR TO WELDING
ПЕРЕД СВАРКОЙ ВЫПОЛНИТЬ МПД/ККД-100% НА
ПОДГОТОВЛЕННОМ УЧАСТКЕ ШВА.
-  DESTUCT AREA
ОБЛАСТЬ ДЕМОНТАЖА

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 300H05	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ HCW60	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ 42 bar	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ 12.1
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ 28 bar	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 12.5 bar	NDT/ НЕРАЗРУШ. ИСП. VT-100%, RT-100%, MT/PT-100%	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ 200HV
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА -46/90°C	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 70°C	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ YES	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА NOTE 3 ПРИМ.3 20P0



CONSTRUCT ISOMETRIC	ИЗОМЕТРИЯ МОНТАЖА
---------------------	-------------------



ITEM	QTY	NOM. DIA.	DESCRIPTION
			SHOP MATERIAL
1	0.7M	6"	PIPE SCH STD SMLS LTCS A333 GR.6 BE
2	1	8x6"	REDUCER CONC SCH STD LTCS A420 WPL6
3	1	8"	FLG WN 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
			FIELD MATERIALS
25	1	8"	GASKET 300# 316SS SP WOUND GRAPHITE IR
26	12	M24	X145 STUD BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
			PIPE SUPPORT
40			
41			
42			
43			
44			
U01	29/07/2022	CONSTRUCTION OR USE	KRM ST OK
REV	DATE	REVISION	BY CHK ENG



ТЕҢІЗШЕВРОЙЛ
TENGINZHEVROIL

TITLE	DMC-2 CATALYST LINE BRANCH REPLACEMENT PIPING ISOMETRIC 032-6"-CC-2001-300H05-HCW60 ДМК-2 ЗАМЕНА ОТВ-НИЯ ЛИНИИ КАТАЛИЗАТОРА ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА 032-6"-СС-2001-300H05-НСW60
-------	---

DRAWN BY ST	CHECKED BY APL	PROJ No <div style="text-align: center; font-size: 24pt; font-weight: bold;">FE-21-0191</div>		REV <div style="text-align: center; font-size: 24pt; font-weight: bold;">U01</div>
ENGINEER OK	SUPERVISOR YI	DRAWING No. <div style="text-align: center; font-size: 24pt; font-weight: bold;">020-0032-LLL-ISO-20005-04</div>		
OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE: <div style="text-align: center;">N.T.S</div>		DATE: <div style="text-align: center;">15/07/22</div>