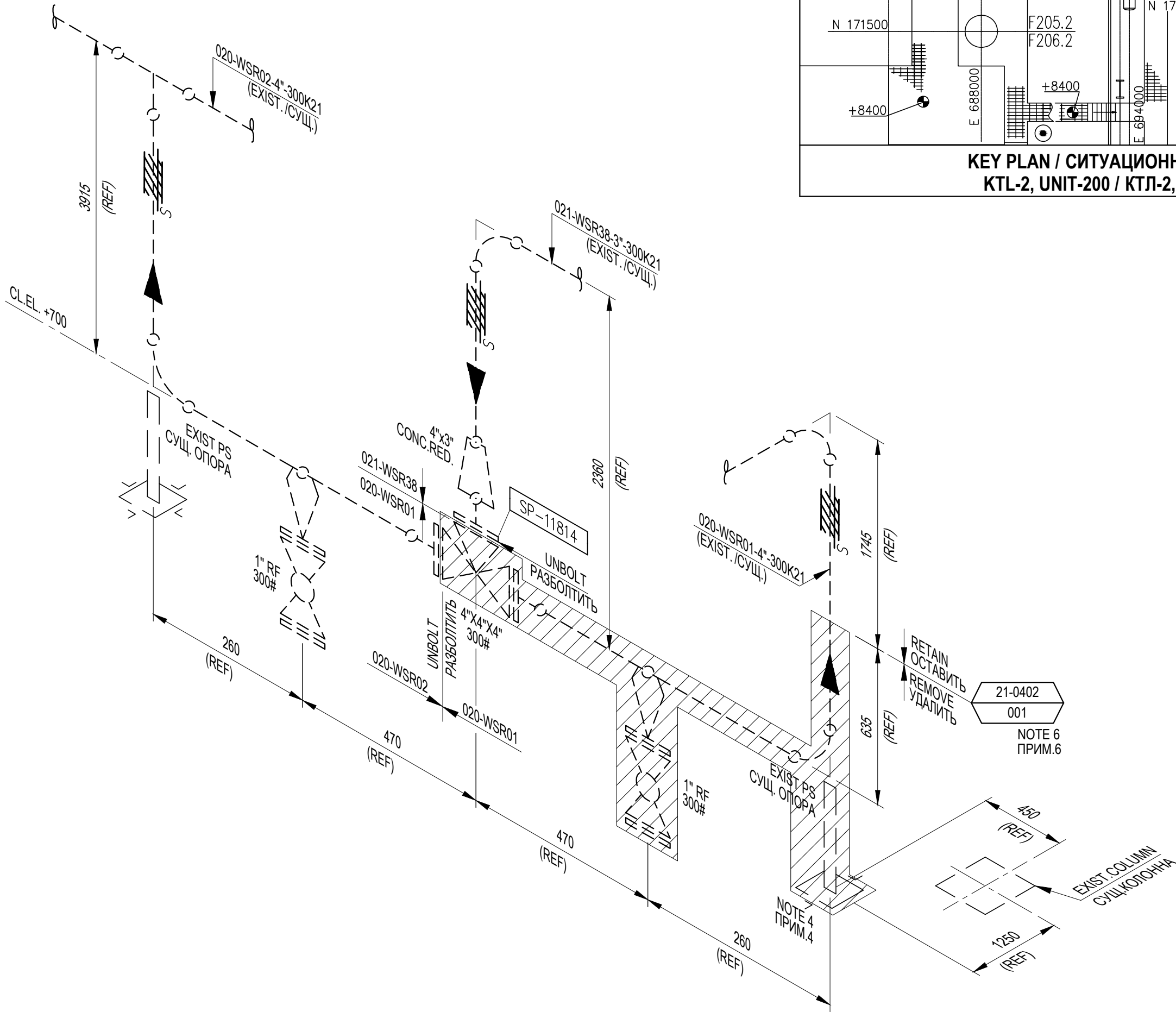


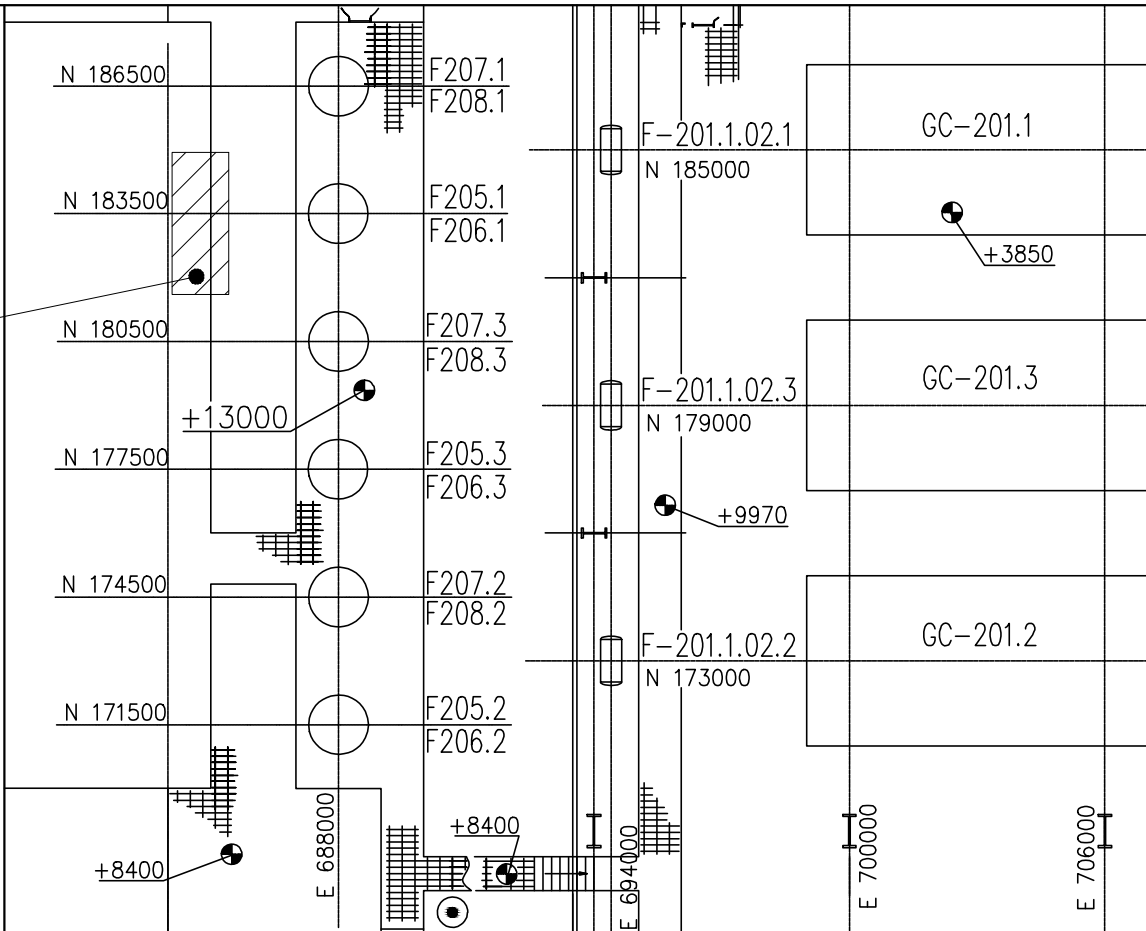


DESTRUCT ISOMETRIC

ИЗОМЕТРИЯ ДЕМОНТАЖА



THIS DRAWING
ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ



KEY PLAN / СИТУАЦИОННЫЙ ПЛАН
KTL-2, UNIT-200 / КТЛ-2, УСТ-200

ITEM	QTY	NOM. DIA.	DESCRIPTION
SHOP MATERIAL			
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			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
PIPE SUPPORT			
40			
41			
42			
43			
44			

U01	05/07/22	CONSTRUCTION OR USE	ST	APL	OK
REV	DATE	REVISION	BY	CHK	ENG



ТЕНІЗШЕВРОЙЛ
TENGIZCHEVROIL

TITLE		TA23 U200.3 VALVES REPLACEMENT PIPING ISOMETRIC 020-WSR01-4"-300K21 КР23 У200.3 ЗАМЕНА КЛАП-В НА ЗАП. АРМ-РЫ ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА 020-WSR01-4"-300K21	
-------	--	--	--

KMGP


HYDROGEN BAKE-OUT REQUIRED
ТРЕБУЕТСЯ ТЕРМООБРАБОТКА

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

1. PID DRG No 2-200-007-210402D
СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП 2-200-007-210402D

2. CONSTRUCT DETAIL SEE DRAWING 020-0200-LLL-ISO-20345-04
ДЕТАЛИ МОНТАЖА СМ. ЧЕРТЕЖ 020-0200-LLL-ISO-20345-04

3. CONTRACTOR TO VERIFY ALL DIMENSIONS AND TIE-IN LOCATIONS PRIOR TO FABRICATION.
ПЕРЕД ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ПОДРЯДЧИК ПРОВЕРЯЕТ ВСЕ РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОЧЕК ВРЕЗОК.

4. RE-USE EXISTING FOUNDATION AND BASE GUIDE BG1.
ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СУЩЕСТВУЮЩИЙ ФУНДАМЕНТ И НАПРАВЛЯЮЩУЮ ОСНОВАНИЯ BG1.
5.  DESTRUCT AREA
ОБЛАСТЬ ДЕМОНТАЖА

6. PERFORM WALL THICKNESS TESTING AT TP21-0402/001 TO CONFIRM THAT WALL THICKNESS IS ADEQUATE FOR WELDING. RESULTS SHALL BE REVIEWED AND APPROVED BY THE FIXED EQUIPMENT RELIABILITY (FER) UNIT INSPECTOR PRIOR TO CUTTING PIPE.
ПРОВЕСТИ УЛЬТРАЗВУКОВУЮ ТОЛЩИНОМЕТРИЮ (УЗК) В ТОЧКЕ ВРЕЗКИ ТР 21-0402/001, С ЦЕЛЮЮ ПРОВЕРКИ, ЧТО ТОЛЩИНА СТЕНКИ ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ. РЕЗУЛЬТАТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАССМОТРЕНЫ И УТВЕРЖДЕНЫ ИНСПЕКТОРОМ УСТАНОВКИ ГРУППЫ НАДЕЖНОСТИ СТАЦИОНАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (НСО).

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 300K21	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ N/A	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ N/A	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ N/A
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ N/A	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ N/A	NDT/ НЕРАЗРУШ. ИСП. N/A	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ N/A
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА N/A	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА N/A	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ N/A	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА N/A