



- NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ
1. PID DRG No 2-200-007-210402
СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП 2-200-007-210402

2. DESTRUCT DETAIL SEE DRAWING 020-0200-LLL-ISO-20345-01 /02 /03
ДЕТАЛИ ДЕМОНТАЖА СМ. ЧЕРТЕЖ 020-0200-LLL-ISO-20345-01/02/03

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. RE-USE EXISTING UPN 100, HEA 100 AND BASE ANCHOR BA1.
ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СУЩ. ШВЕЛЛЕР UPN 100, СУЩ. ДВУТАВР HEA 100 И АНКЕР ОСНОВАНИЯ BA1.

6. FW - INDICATES FIELD WELD.
FW - ПОКАЗЫВАЕТ МЕСТО МОНТАЖНОГО ШВА.

7. 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.

8. AFTER PIPING MODIFICATIONS RERUN HEAT STEAM TRACING ON SITE AND PERFORM HYDROTEST.
ПОСЛЕ МОДИФИКАЦИИ ТРУБОПРОВОДА ВОССТАНОВИТЬ ПАРОВОЙ ОБОГРЕВ ПО МЕСТУ И ВЫПОЛНИТЬ ГИДРОТЕСТ.

9. FOR PIPE SUPPORT DETAILS REFER TO STANDARD DRAWINGS OF TCO SPEC L-ST-6071
ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДНЫХ ОПОР СМ. В ТИПОВЫХ ЧЕРТЕЖАХ СПЕЦИФИКАЦИИ ТШО L-ST-6071

10. THE EXISTING GUIDES SHALL REMAIN, AND THE BASE PLATE OF THE NEW TRUNNION SHALL BE FITTED IN-SITU WITH A 2 MM GAP
СУЩЕСТВУЮЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ НУЖНО ОСТАВИТЬ И ОПОРНУЮ ПЛАСТИНУ НОВОЙ ЦАПФЫ ПОДГОТНТЬ ПО МЕСТУ С ЗАЗОРОМ 2MM

11. PERFORM HYDROGEN BAKE-OUT AT 300°C ±15° FOR 4 HOURS IN THE WELD ZONE PRIOR TO ANY HOT WORKS.
ВЫПОЛНИТЬ ВОДОРОДНЫЙ ОТЖИГ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 300°C±15° ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬЮ 4 ЧАСА В ЗОНЕ СВАРКИ ПЕРЕД ЛЮБЫМИ ГОРЯЧИМИ РАБОТАМИ.

12. PERFORM MP/PT-100% OF WELD PREPARE ARE PRIOR TO WELDING.
ПЕРЕД СВАРКОЙ ПРОВЕСТИ 100 % МПД/ККД НА ПОДГОТОВЛЕННЫХ СКОСАХ.

13. PERFORM HYDROTETST IN TIE-IN POINT 21-0402/001 BY TEST PLUG.
В ТОЧКЕ ВРЕЗКИ 21-0402/001 ГИДРОИСПЫТАНИЕ ПРОИЗВЕСТИ С ПОМОЩЬЮ ПРОБКИ ДЛЯ ГИДРОИСПЫТАНИЙ.

ITEM	QTY	NOM. DIA.	DESCRIPTION
SHOP MATERIAL			
1	1.1	4"	PIPE SCH STD SMLS LTCS A333 GR.6 BE
2	2	4"	ELL BW 90 DEG LR SCH STD LTCS A420 WPL6
3	1	4"x3"	TEE RED BW SCH STD LTCS A420 WPL6
4	2	4"	x 1" NIPOFLANGE 300# RF SCH STD/XS LTCS A350 LF2 CL.1
5	2	4"	FLG WN 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
6	1	3"	FLG WN 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
FIELD MATERIALS			
25	1	4"	FLG WN 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
26	32	M20	X 120 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
27	16	M20	X 115 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
28	16	M16	X 90 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
29	4	4"	GASKET 300# 316SS SP WND GRAPHITE IR
30	2	3"	GASKET 300# 316SS SP WND GRAPHITE IR
31	4	1"	GASKET 300# 316SS SP WND GRAPHITE IR
32	2	4"	GATE 300# RF LTCS A352 LCC 316 SS TRIM THROUGH COND SOLID SLAB HW
33	1	3"	GATE 300# RF LTCS A352 LCC 316 SS TRIM THROUGH COND SOLID SLAB HW
34	2	1"	GATE 300# RF LTCS A352 LCC TRIM 16 WEDGE HW
35	2	1"	FLG BLIND 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1
36			
37			
38			
39			
PIPE SUPPORT			
40	0.5	3"	PIPE SCH STD SMLS LTCS A333 GR.6. BE
41	2	-	BASE GUIDE FOR NON-ADJUSTABLE SUPPORT: BS1-3"
42	1	-	NON-ADJUSTABLE BASE SUPPORT: BA1-3"
43	1	-	BASE GUIDE FOR NON-ADJUSTABLE SUPPORT: BG1-3"
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			
DRAWN BY	CHECKED BY	PROJ No	REV
ST	APL	FE-21-0402	U01
ENGINEER	SUPERVISOR	DRAWING No.	
OK	YI	020-0200-LLL-ISO-20345-04	
OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE:	DATE:
		N.T.S.	28/04/22