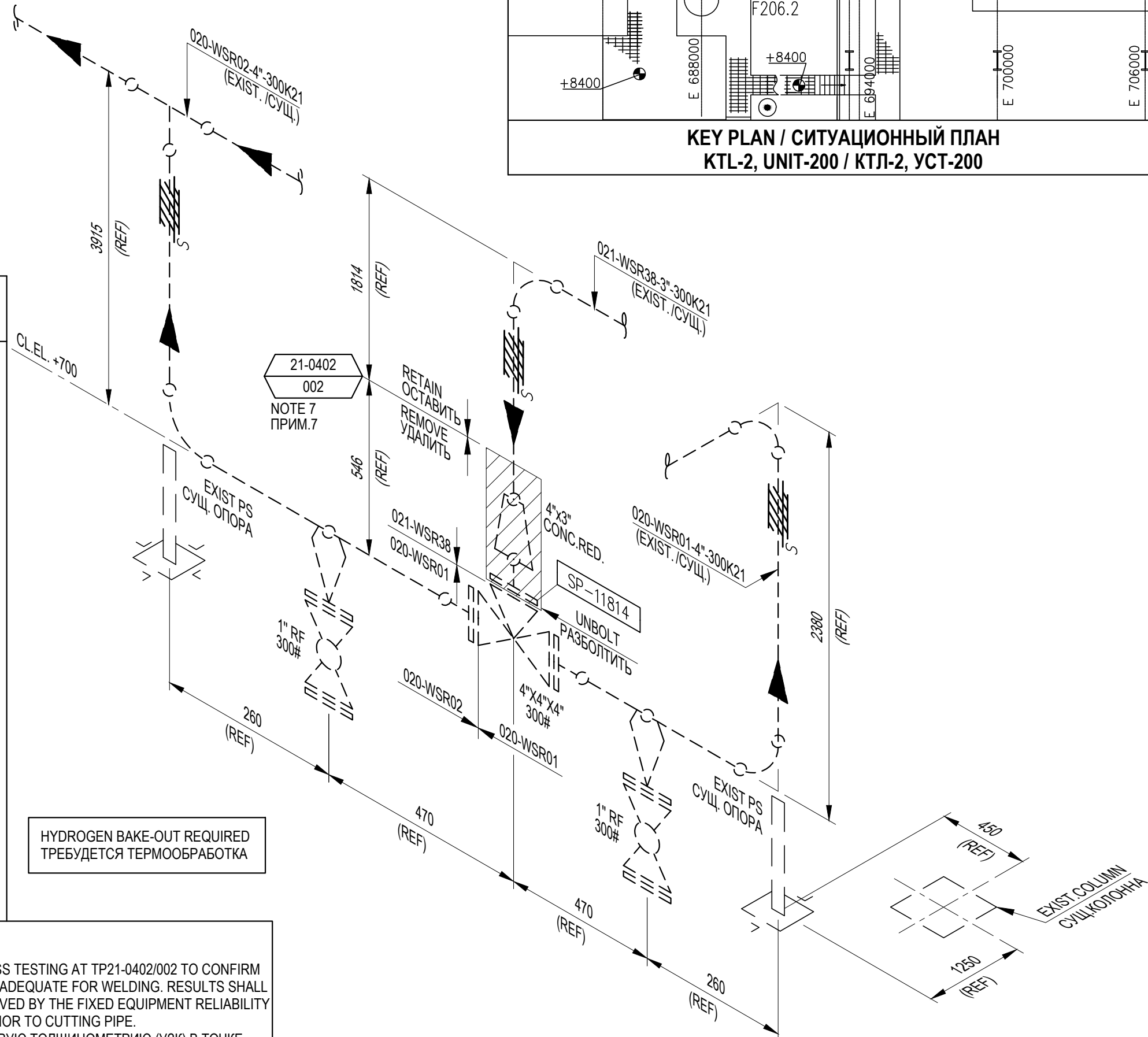
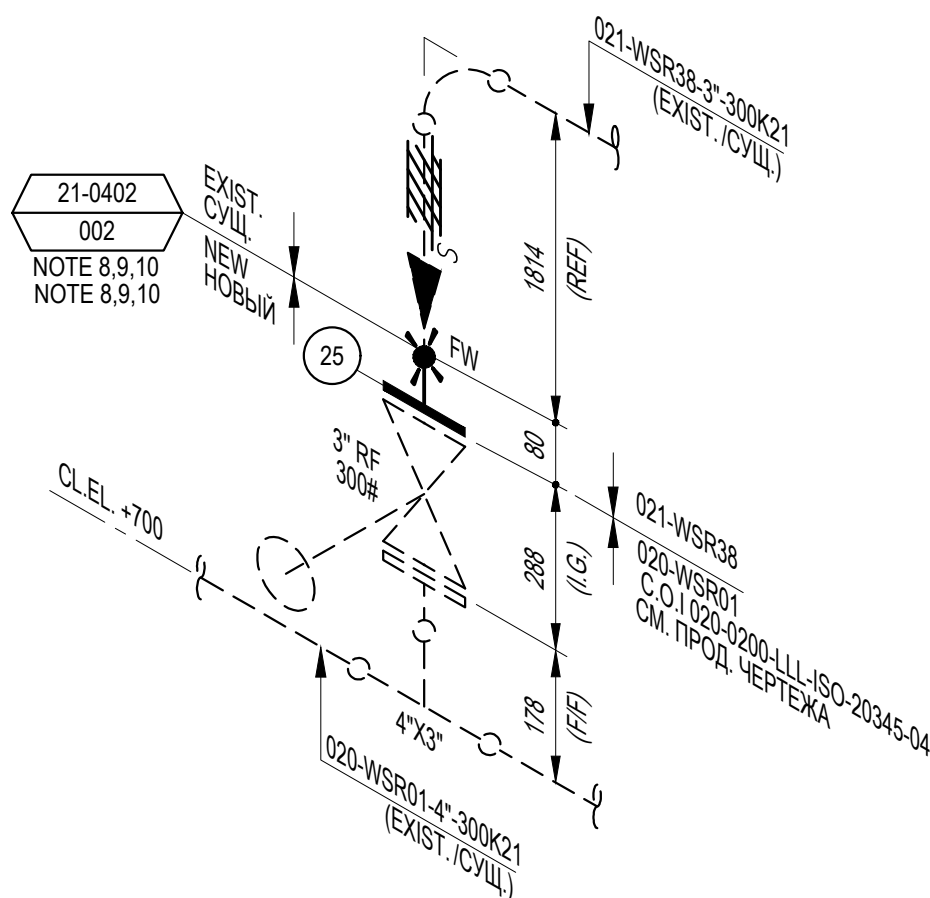


ИЗОМЕТРИЯ ДЕМОНТАЖА

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

ИЗОМЕТРИЯ МОНТАЖА



7. PERFORM WALL THICKNESS TESTING AT TP21-0402/002 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 TP 21-0402/002, С ЦЕЛЮЮ ПРОВЕРКИ, ЧТО ТОЛЩИНА СТЕНЫ ПОДХОДИТ ДЛЯ СВАРКИ. РЕЗУЛЬТАТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ РАССМОТРЕНЫ И УТВЕРЖДЕНЫ ИНСПЕКТОРОМ УСТАНОВКИ ГРУППЫ НАДЕЖНОСТИ СТАЦИОНАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (НСО).
8. 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.
9. PERFORM MP/PT-100% OF WELD PREPARE ARE PRIOR TO WELDING. ПЕРЕД СВАРКОЙ ПРОВЕСТИ 100 % МПД/ККД НА ПОДГОТОВЛЕННЫХ СКОСАХ.
10. PERFORM HYDROTETST IN TIE-IN POINT 21-0402/002 BY TEST PLUG. В ТОЧКЕ ВРЕЗКИ 21-0402/002 ГИДРОИСПЫТАНИЕ ПРОИЗВЕСТИ С ПОМОЩЬЮ ПРОБКИ ДЛЯ ГИДРОИСПЫТАНИЙ.

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 300K21	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ HC-40mm	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ 48 barg	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ 12.1
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ 32 barg	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 25 barg	NDT/ НЕРАЗРУШ. ИСП. VISUAL-100% RT-100%	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ 200 HBW
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 85°C	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 55°C	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ YES	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА 20PR

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	1	3"	FLG WN 300# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
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



ТЕҢІЗШЕВРОЙЛ
TENGIZCHEVROIL

TITLE

**TA23 U200.3 VALVES REPLACEMENT
PIPING ISOMETRIC
021-WSR38-3"-300K21**

**КР23 У200.3 ЗАМЕНА КЛАП-В НА ЗАП. АРМ-РЫ
ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА
021-WSR38-3"-300K21**

DRAWN BY ST	CHECKED BY APL	PROJ No <div style="text-align: center; font-size: 24pt; font-weight: bold;">FE-21-0402</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;">020-0200-LLL-ISO-20345-02</div>		
OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE: <div style="text-align: center;">N.T.S</div>		DATE: <div style="text-align: center;">09/04/22</div>