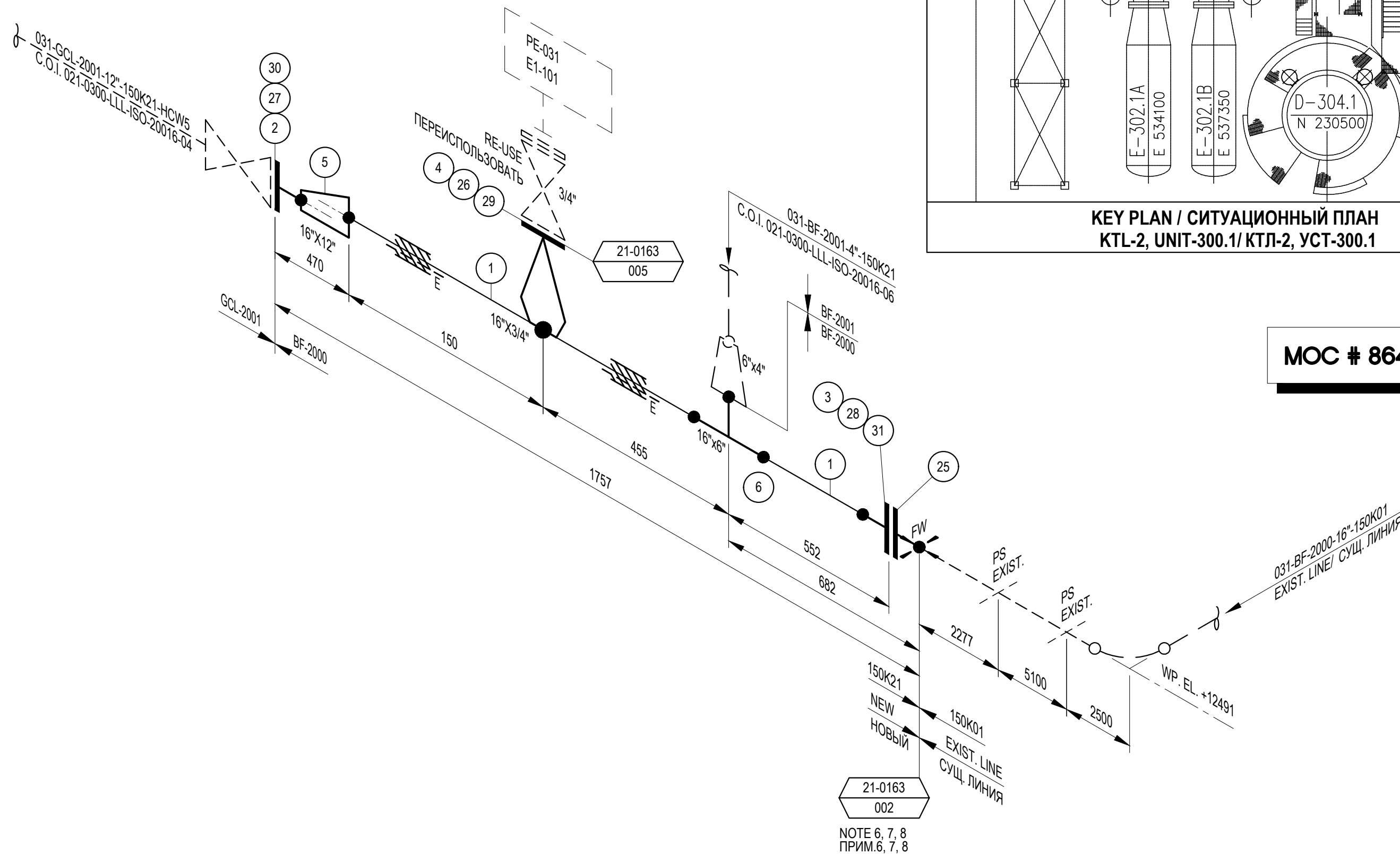


CONSTRUCT ISOMETRIC


ИЗОМЕТРИЯ МОНТАЖА

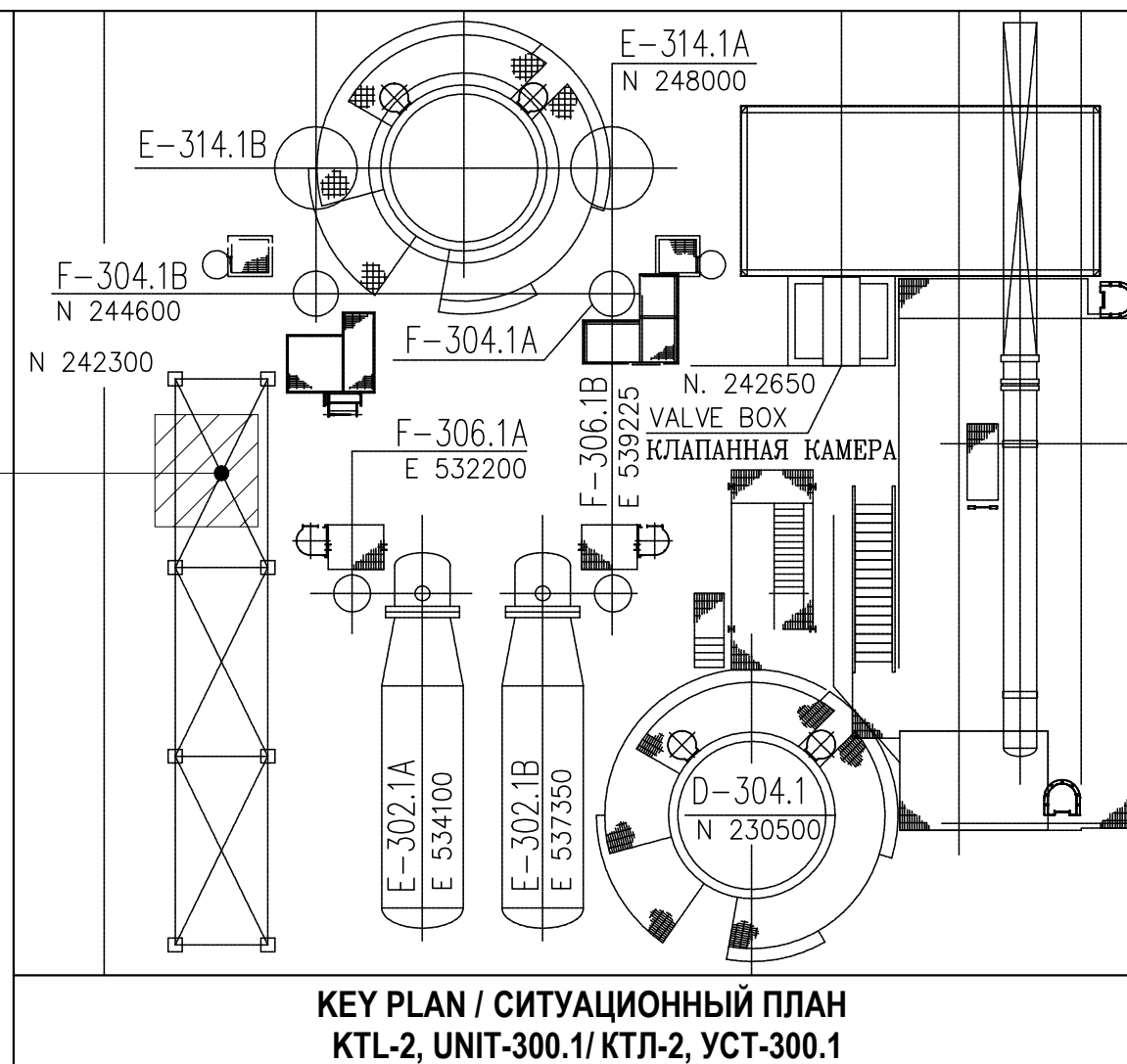
THIS DRAWING
ДАННЫЙ ЧЕРТЕЖ



HYDROGEN BAKE-OUT IS REQUIRED.
ТРЕБУЕТСЯ ВОДОРОДНЫЙ ОТЖИГ.

NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

- | | |
|---|---|
| 1. PID DRG No. 2-300_1-005-210163.
СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП 2-300_1-005-210163. | 5. DISTRICT DETAIL SEE DRAWING 020-0300-LLL-ISO-20016-02.
ДЕТАЛИ ДЕМОНТАЖА СМ. ЧЕРТЕЖ 020-0300-LLL-ISO-20016-02. |
| 2. CONTRACTOR TO VERIFY ALL DIMENSIONS AND TIE-IN LOCATIONS PRIOR TO FABRICATION.
ПЕРЕД ИЗГОТОВЛЕНИЕМ ПОДРЯДЧИК ПРОВЕРЯЕТ ВСЕ РАЗМЕРЫ И РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОЧЕК ВРЕЗОК. | 6. PERFORM MTP/T-100% OF WELD PREP AREA PRIOR TO WELDING.
ПРОВЕСТИ МПД/КД-100% УЧАСТКА, ПОДГОТОВЛЕННОГО К СВАРКЕ, ПЕРЕД СВАРНЫМИ РАБОТАМИ |
| 3. 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. | 7. PERFORM HYDROGEN BAKE-OUT AT 300°C ±15° FOR 4 HOURS IN THE WELD ZONE OF THE TIE-IN POINT PRIOR TO ANY HOT WORKS.
ВЫПОЛНИТЬ ВОДОРОДНЫЙ ОТЖИГ ДЛЯ ВЫТЕСНЕНИЯ ВОДОРОДА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 300°С ±15° ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬЮ 4 ЧАСА В ЗОНЕ СВАРКИ ТОЧКИ ВРЕЗКИ ПЕРЕД ЛЮБЫМИ ОГНЕВЫМИ РАБОТАМИ. |
| 4.  FW - INDICATES FIELD WELD.
FW - ПОКАЗЫВАЕТ МЕСТО МОНТАЖНОГО ШВА. | 8. USE HYDRO-TEST PLUG.
ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАГЛУШКУ ДЛЯ ГИДРОТЕСТА. |



MOC # 864414

ITEM	QTY	NOM. DIA.	DESCRIPTION
SHOP MATERIAL			
1	0.5M	16"	PIPE SCH 20 SMLS LTCS A333 GR.6 BE
2	1	12"	FLG WN 150# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH STD
3	1	16"	FLG WN 150# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH 20
4	1	16"	x 3/4" NIPOFLANGE 150# RF SCH 20/XS LTCS A350 LF2 CL.1
5	1	16"	x 12" REDUCER ECC SCH 20/STD LTCS A420 WPL6-W
6	1	16"	x 6" TEE RED BW SCH 20/STD LTCS A420 WPL6
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
FIELD MATERIALS			
25	1	16"	FLG WN 150# RF LTCS A350 LF2 CL.1 SCH 20
26	1	3/4"	GASKET 150# 316SS SPIRAL WOUND GRAPHITE IR
27	1	12"	GASKET 150# 316SS SPIRAL WOUND GRAPHITE IR
28	1	16"	GASKET 150# 316SS SPIRAL WOUND GRAPHITE IR
29	4	M14	x 70 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
30	12	M24	x 125 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
31	16	M27	x 145 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR 7M (S3) WITH 2 NUTS
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
PIPE SUPPORT			
40			
41			
42			
43			
44			
U01	09/07/22	CONSTRUCTION OR USE	
REV	DATE	REVISION	BY CHK ENG



ТЕҢІЗШЕВРОЙЛ
TENGIZCHEVROIL

TITLE

21-PV-31009 VALVE MODIFICATION
PIPING ISOMETRIC
031-BF-2001-16"-150K21-HCW5
МОДИФИКАЦИЯ КЛАПАНА 21-PV-31009
ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА
031-BF-2001-16"-150K21-HCW5

KMGP

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 150K21	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ HCW5 60mm	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ 7.5 barg	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ 12.1	DRAWN BY KAV	CHECKED BY APL	PROJ No FE-21-0163	REV U01
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ 5 barg	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 0.2 barg	NDT / НЕРАЗРУШ. ИСП. MT/PT-100% VISUAL-100% RT-100%	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ 200 HB	ENGINEER OK	SUPERVISOR YI	DRAWING No. 021-0300-LLL-ISO-20016-05	
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА -40/165°C	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 50°C	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ YES	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА NOTE 3 ПРИМ.3 21PW	OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE: N.T.S	DATE: 16/04/22