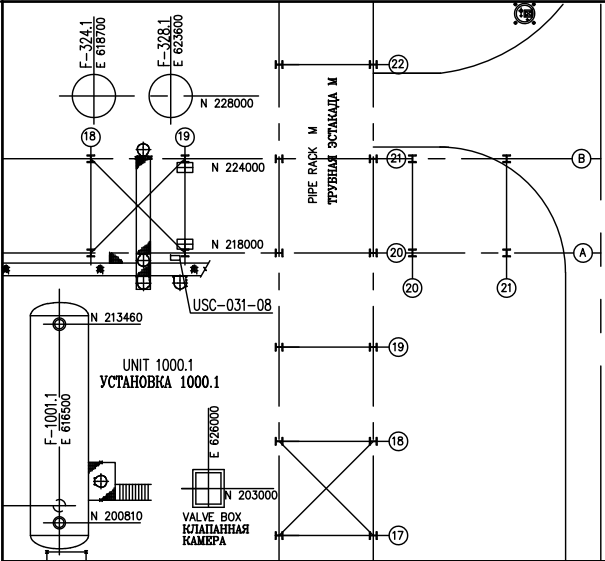
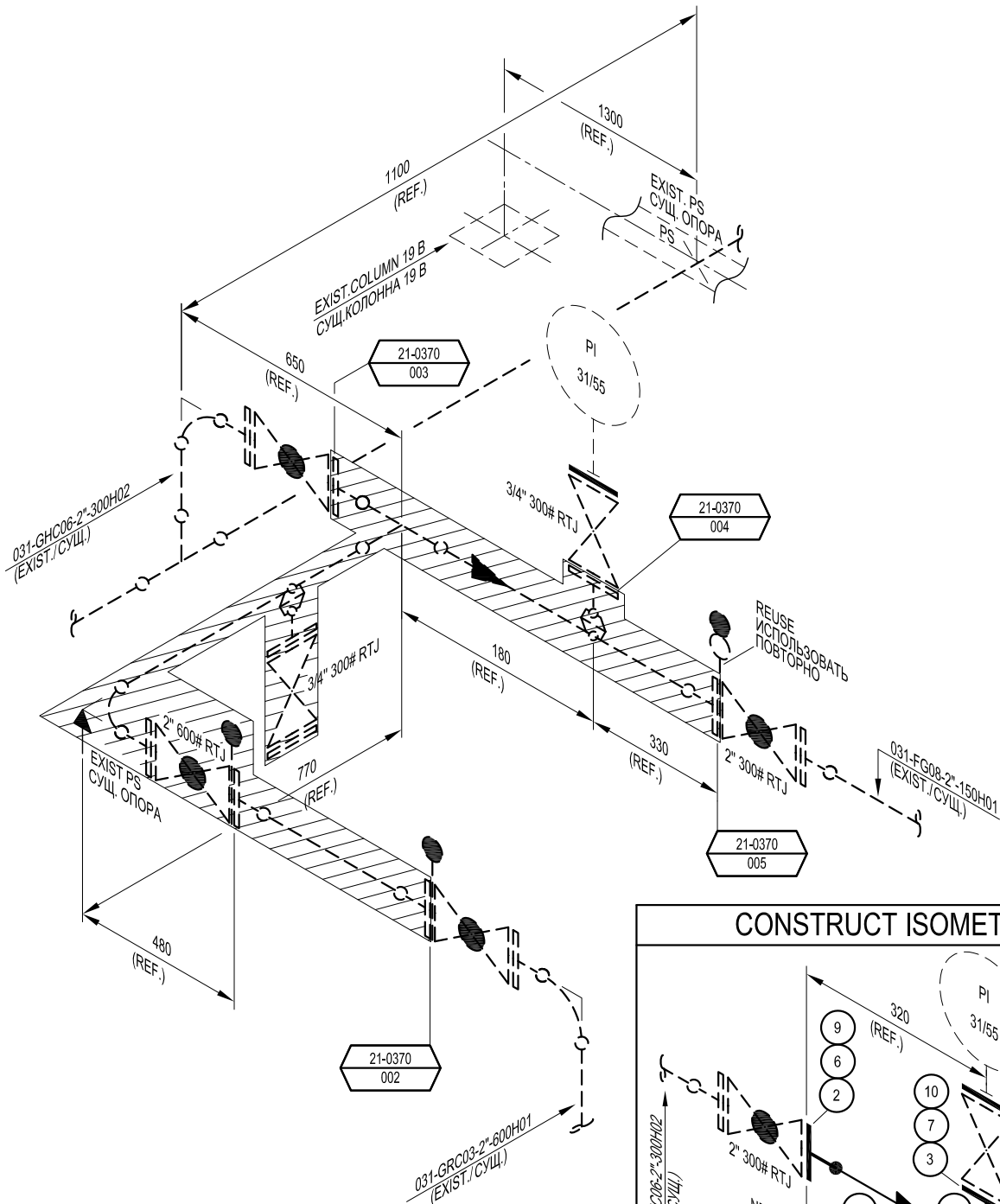


THIS DRAWING AND THE DESIGN IT COVERS ARE THE PROPERTY OF TENGIZCHEVROIL. THEY ARE MERELY LOANED AND ON THE BORROWERS EXPRESS AGREEMENT THAT THEY WILL NOT BE REPRODUCED COPIED LOANED EXHIBITED NOR USED EXCEPT IN THE LIMITED WAY AND PRIVATE USE PERMITTED AND WRITTEN CONSENT GIVEN BY TENGIZCHEVROIL TO THE BORROWER.

A2 ISO BORDER



KEY PLAN / СИТУАЦИОННЫЙ ПЛАН
KTL-2, UNIT-300 / КТЛ-2, УСТ-300

DESTRUCT ISOMETRIC

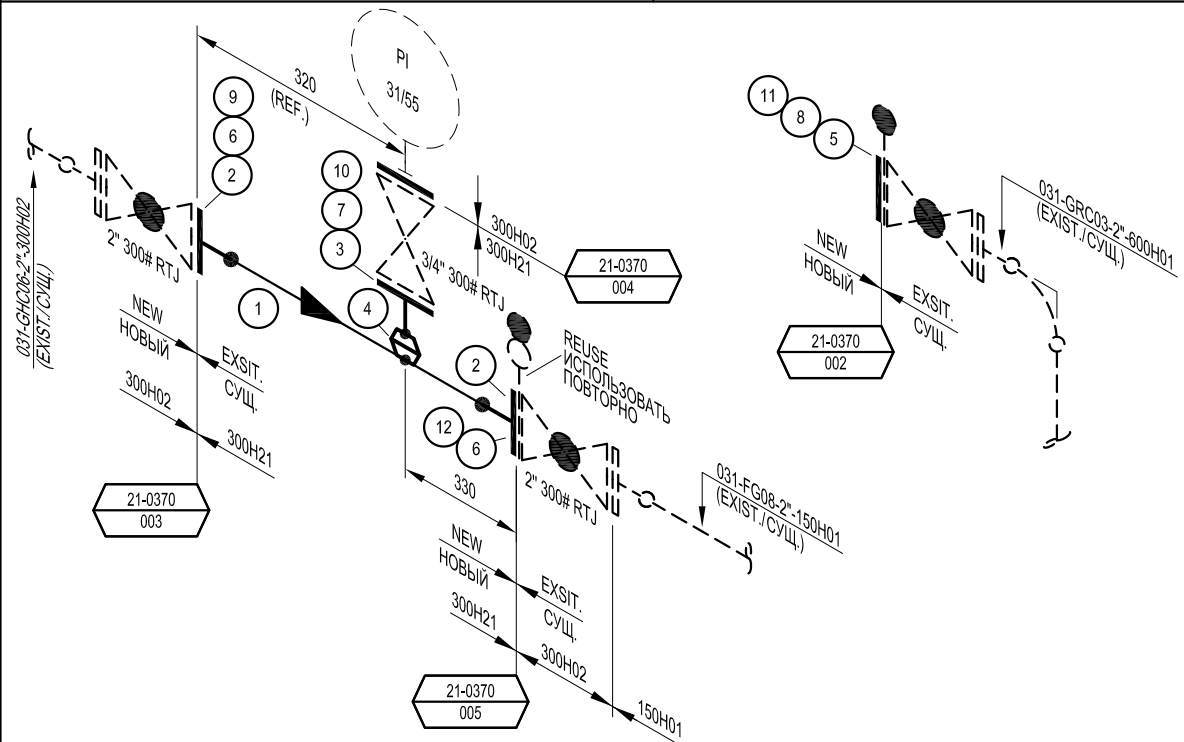
ИЗОМЕТРИЯ ДЕМОНТАЖА

МОС # 880543

KMGP

CONSTRUCT ISOMETRIC

ИЗОМЕТРИЯ МОНТАЖА



NOTES / ПРИМЕЧАНИЯ

- PID DRG No 2-300_1-002-210370 and 2-300_1-002-210370D
СХЕМА ТРУБОПРОВОДОВ И КИП
2-300_1-002-210370 и 2-300_1-002-210370D
- PIPING GENERAL ARRANGEMENT 2-300_1-A-5008
ОБЩЕЕ УСТРОЙСТВО ТРУБОПРОВОДА
2-300_1-A-5008
- THE MATERIAL IS ADOPTED AS PER TES L-ST-2056, CLASS 600H21, 300H21 WHICH IS COMPATIBLE WITH MATERIAL OF LINE CLASS 600H01, 300H02.
МАТЕРИАЛ ПРИНЯТ СОГЛАСНО TES L-ST-2056 КЛАСС 600H21, 300H21 КОТОРЫЙ СОВМЕСТИМ С МАТЕРИАЛОМ КЛАССА ЛИНИИ 600H01, 300H02.
- PERFORM MT/PT-100% OF WELD PREP AREA PRIOR TO WELDING.
СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА ТШО УКАЗАНА ТОЛЬКО ДЛЯ СПРАВКИ.
ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ СВОЮ СВАРОЧНУЮ ПРОЦЕДУРУ, УТВЕРЖДЕННУЮ ТШО.
- CONSTRUCTION CONTRACTOR TO VERIFY ALL DIMENSIONS ON SITE
СТРОИТЕЛЬНЫЙ ПОДРЯДЧИК ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ ВСЕ РАЗМЕРЫ ПО МЕСТУ

DESTRUCT AREA
ОБЛАСТЬ ДЕМОНТАЖА

LINE SPEC. СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИНИИ 300H02	INSULATION / ИЗОЛЯЦИЯ HCS	HYDROTEST ГИДРОИСПЫТАНИЕ 42 barg	PAINTING / COATING ПОКРАСКА / ПОКРЫТИЕ 2.5
DESIGN PRESSURE РАСЧЕТНОЕ ДАВЛЕНИЕ 28 barg	OPERATING PRESSURE РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ 23.3 barg	NDT/ НЕРАЗРУШ. ИСП. BW: RT-5% Fillet: MT/PT-5% VISUAL-100%	HARDNESS TEST ИСПЫТАНИЕ НА ТВЕРДОСТЬ N/A
DESIGN TEMPERATURE РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА 80°C	OPERATING TEMPERATURE РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА 52°C	STRESS RELIEF СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЙ N/A	WPS# / СВАРОЧНАЯ ПРОЦЕДУРА NOTE 3 20AW

ITEM	QTY	NOM. DIA	DESCRIPTION
SHOP MATERIALS			
1	1M	2"	PIPE SCH XS SMLS LTCS A333 GR.6 BE
2	2	2'	FLG WN 300# RTJ LTCS A350 LF2 CL.1 SCH XS
3	1	3/4"	FLG WN 300# RTJ LTCS A350 LF2 CL.1 SCH XS
4	1	2"x3/4"	WELDOLET SCH XS LTCS A350 LF2 CL.1

FIELD MATERIALS			
5	1	2"	FLG BLIND 600# RTJ LTCS A350 LF2 CL.1
6	3	2"	GASKET 300# RTJ 316SS OCTOGONAL RING23
7	1	3/4"	GASKET 300# RTJ 316SS OCTOGONAL RING13
8	1	2"	GASKET 600# RTJ 316SS OCTOGONAL RING23
9	8	M16	X120 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR. 7M (S3) WITH 2 NUTS
10	4	M16	X100 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR. 7M (S3) WITH 2 NUTS
11	8	M16	X135 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR. 7M (S3) WITH 2 NUTS
12	8	M16	X140 STUD-BOLT A320 GR L7M/A194 GR. 7M (S3) WITH 2 NUTS

U01	20.07.2022	CONSTRUCTION OR USE	AN	APL	OK
REV	DATE	REVISION	BY	CHK	ENG



ТЕНІЗШЕВРОЙЛ
TENGIZCHEVROIL

TITLE		TA23 U300.3 DEAD LEGS REMOVAL PIPING ISOMETRIC 031-GHC06-2"-300H02 КР23 У300.3 УДАЛЕНИЕ ТУПИКОВЫХ УЧАСТКОВ ИЗОМЕТРИЯ ТРУБОПРОВОДА 031-GHC06-2"-300H02			
DRAWN BY	CHECKED BY	PROJ No	FE-21-0370		REV
AN	APL				U01
ENGINEER	SUPERVISOR	DRAWING No.	021-0300-LLL-ISO-20013-02		
OK	YI				
OPERATIONS	PROJ MGR	SCALE:	N.T.S	DATE:	01/05/22