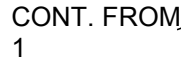


ERECTION MATERIALS / СБОРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ					
№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Ду (Inch)	CODE НАИМ.	COMMODITY CODE	QTY КОЛ-ВО
	<u>SUPPORTS / ОПОРЫ</u>				
5	WE04-3-A-SS	3	MDS/WE04-		2
6	WG01-3-B-SS	3	MDS/WG01-		2
7	WS01-3-B-SS	3	MDS/ST24B		1
8	WE01-3-B-458-S10S-SS 8549-D	3	MDS/WE01-		1
9	WG01-3-A-SS	3	MDS/WG01-		1

NOTES
REFER TO LINE LIST FOR PARAMETERS AS FOLLOWS:
WORKING TEMPERATURE-WORKING PRESSURE
IF CALCULATION NOTE IS ATTACHED TO THE ISOMETRIC : NO CHANGE WITHOUT STRESS APPROVAL
FOR ALL LINES DN40 AND SMALLER:
ROUTING, DIMENSIONS AND ELEVATIONS TO BE CHECKED BY SUBCONTRACTOR, SUPPORTING TO BE STUDIED AND REALIZED BY
SUBCONTRACTOR BEFORE FABRICATION. NEVERTHELESS, IF SUPPORTING IS ALREADY SHOWN,
IT SHALL BE FOLLOWED BY SUBCONTRACTOR.


Примечания
Для следующих параметров см. Перечень линий:
рабочая температура – рабочее давление
Если расчетная записка прилагается к изометрическому чертежу: нет изменений без подтверждения нагрузок
Для всех линий Ду 40 и менее:
Трасса, размеры и отметки проверяются Подрядчиком. Опоры разрабатываются и выполняются Подрядчиком
до изготовления, тем не менее, если опоры уже показаны, они должны быть проконтролированы Подрядчиком

TECHNIP ISOMETRIC DRAWING NUMBER
4740_4000-6150-PN_01



№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Ду (Inch)	CODE НАИМ.	COMMODITY CODE	QTY КОЛ-ВО
	<u>PIPE / ТРУБЫ</u>				
1	Pipe, ASME B36.19 / B36.10, BE as per ASME B16.25, EFW Straight Welded, -/S-10S / Труба, ASME B36.19 / B36.10, BE По ASME B16.25, Торц.шов стык.соед.с отборт.двух кромок, сварн.шов плоский -/S-10S	3	C1UZUYGU	PP3S5WQM9B0000	3.7m
2	Pipe, ASME B36.19 / B36.10, PE, Seamless, -/S-40S / Труба, ASME B36.19 / B36.10, Плоские концы Бесш. -/S-40S	3/4	C6CJB7	PP3S5WHM4P0000	0.2m
	<u>FITTINGS / ФИТТИНГИ</u>				
3	Half coupling, ASME B16.11, SW, 3000 Lbs, -, -/ / Полумуфта, ASME B16.11, распр.шов, 3000 Lbs, -, -/	3 x 1	C68T0VB	ECH2S54TS4LB00000	2
4	Half coupling, ASME B16.11, SW, 3000 Lbs, -, -/ / Полумуфта, ASME B16.11, распр.шов, 3000 Lbs, -, -/	3 x 3/4	C68T0VA	ECH2S54TS4LB00000	2
	<u>FLANGES / ФЛАНЦЫ</u>				
5	Weldneck flange, ASME B16.5, RF, 150 Lbs, -/S-10S / Фланец прив.стык, ASME B16.5, выступ 150 Lbs, -/S-10S	3	C1RPXMJ7	FWN07S54TFDL20100	1
6	Slip-on flange, ASME B16.5, RF, 150 Lbs, -/ / Фланец плоский пр., ASME B16.5, выступ, 150 Lbs, -/	3/4	C1UZG2K9	FSL07S54TFEL20100	1
	<u>VALVES / КЛАПАНЫ</u>				
7	Gate fm end RP, API 602, SW, 800 Lbs, Bolted Bonnet, Trim No. : 2, Acc. to API 600, 602, -, Solid Wedge, Stem : O.S. /.. / Задвижка,сн,св, API 602, Распр.шов 800 Lbs, Крыш.болт. Подкл. No. : 2, по API 600, 602, -, Цельный клин Нар.пез.креп./..	3/4	C1YF18B0	VGAG4S4TS1L6G970I01	1

№	COMPONENT DESCRIPTION ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТА	SIZE Ду (inch)	CODE НАИМ.	COMMODITY CODE	QTY КОЛ-В О
	<u>FLANGES / ФЛАНЦЫ</u>				
8	Blind flange, ASME B16.5, RF, 150 Lbs./ / Заглушка фл. ASME B16.5, выступ 150../	3	C1RPXMLE	FBL07S54TFCL20100	1
9	Blind flange, ASME B16.5, RF, 150 Lbs./ / Заглушка фл. ASME B16.5, выступ 150../	3/4	C1RPXML8	FBL07S54TFCL20100	1
	<u>GASKETS / ПРОКЛАДКИ</u>				
10	Spiral wound gasket, ASME B16.20, RF as per B16.5, 150 Lbs, Low Stress, Thk = 4.5 mm, -, Outer ring bichromated carbo./ / Спир.нав.прокл. ASME B16.20, Выступ по B16.5, 150 Lbs, Низк.нагр. Толщ = 4.5 мм, -, Наружное кольцо из бихромированной../	3	C1UV1BK6	GSW2K6L7FCL2170002	1
11	Spiral wound gasket, ASME B16.20, RF as per B16.5, 150 Lbs, Low Stress, Thk = 4.5 mm, -, Outer ring bichromated carbo./ / Спир.нав.прокл. ASME B16.20, Выступ по B16.5, 150 Lbs, Низк.нагр. Толщ = 4.5 мм, -, Наружное кольцо из бихромированной../	3/4	C1UV1BK0	GSW2K6L7FCL2170002	1
	<u>BOLTS / МЕТИЗЫ</u>				
12	100 Stud bolt 2 nuts, ASME B1.1 / ASME B18.2.2, Full length threaded, -, / Шпилька с 2 гайками, ASME B1.1 / ASME B18.2.2, резьба по всей длине -,	5/8	C7DYHS		4
13	70 Stud bolt 2 nuts, ASME B1.1 / ASME B18.2.2, Full length threaded, -, / Шпилька с 2 гайками, ASME B1.1 / ASME B18.2.2, резьба по всей длине -,	1/2	C7DYHN		4
	<u>SUPPORTS / ОПОРЫ</u>				
14	WE04-3-A-SS	3	MDS/WE04-		1
15	WG01-3-B-SS	3	MDS/WG01-		1

TECHNIP ISOMETRIC DRAWING NUMBER										
4740_4000-6150-PN_01										
Дополнительное испытание на утечку ADDITIONAL LEAKAGE TEST	МПа изб. MPa g	-								
Давление при испытании Минимальное / максимальное TEST PRESSURE Mini/Maxi	МПа изб. MPa g	1.62 / 1.73	0	09/08/19	ISSUED FOR CONSTRUCTION - COR-0078			PSB	TT	GAR
Тип испытания TEST TYPE		P	PEB. REV	DATA DATE	Описание DESCRIPTION			РАЗРАБ PREP	ПРОВЕР CHK	СОГЛАСОВ APPR
ZapSibNeftekhim LLC - ZAPSIB-2 Project PE PLANT										
Расчетная температура DESIGN TEMP.	C°	80	 Западно-Сибирский комплекс глубокой переработки углеводородного сырья (УВС) в полиолефины мощностью 2,0 млн. тонн в год с соответствующими объектами общезаводского хозяйства (ОЗХ) 2.0 MTA Western-Siberian Complex for Crude Hydrocarbons Deep Conversion into Polyolefins with Associated UI&O Facilities							
Расчетное давление DESIGN PRESSURE	МПа изб. MPa g	1.3								
Толщина изоляции линии максимального диаметра MAX LINE INSULATION THICKNESS mm		NA	Зона AREA		Номер линии LINE NUMBER		Номер документа Заказчика OWNER DOC NUMBER		ЛИСТ SHEET	ПЕВ. REV.
Изоляция Обогрев INSULATION TRACING CODE		NI								
Класс трубопровода PIPING CLASS		DK14	4740		4000-6150-DK14-PN-NI		ZSN.0404-4740-TK1-0023		2 / 2	0

Примечания
Для следующих параметров см. Перечень линий:
рабочая температура – рабочее давление
Ес ли расчетная записка прилагается к изометрическому чертежу: нет изменений без подтверждения нагрузок
Для всех линий Ду 40 и менее:
Трасса, размеры и отметки проверяются Подрядчиком. Опоры разрабатываются и выполняются Подрядчиком до изготовления, тем не менее, если опоры уже показаны, они должны быть проконтролированы Подрядчиком

Радиографический контроль / ультразвуковой контроль (%)PB RTAUT(%)PB	2	Испытательная среда TEST MEDIUM	Air Воздух		Дополнительное испытание на утечку ADDITIONAL LEAKAGE TEST	МПА изб. МПаg
Радиографический контроль / ультразвуковой контроль (%)ASME RTAUT(%)ASME	5	Класс очистки CLEANING CODE		AB	Давление при испытании Минимальное / максимальное TEST PRESSURE Mini/Maxi	МПА изб. МПаg
Испытание сварки методом неразрушающего контроля -- NDT weld inspection	100%visual визуал.осмотр	Рабочая категория среды по ASME ASME FLUID SERVICE CATEGORY		N	Тип испытания TEST TYPE	
тепловая обработка PWH Treatment	N	Система окраски 1 / 2 PAINTING SYSTEM 1 / 2		NP / NA	Расчетная температура DESIGN TEMP.	C°
Уровень напряжения STRESS LEVEL	NA	Жидкая группа согласно ГОСТ 32569-2013 FLUID GROUP as per GOST 32569-2013		B	Расчетное давление DESIGN PRESSURE	МПА изб. МПаg
Расчетная записка CALC. NOTE	NA	Жидкая группа согласно TP TC 032/2013 FLUID GROUP as per TR TS 032/2013		2	Толщина изоляции линии максимального диаметра MAX LINE INSULATION THICKNESS	mm
Перечень линий LINE LIST	ZSN.0404-4000-TX1-VT01_3_BI	Категория трубопровода согласно ГОСТ 32569-2013 PIPELINE CATEGORY as per GOST 32569-2013		III	Изоляция Обогрев INSULATION TRACING CODE	
Номер схемы PID PID NUMBER	ZSN.0404-4000-TX1-1002	Категория трубопровода согласно TP TC 032/2013 PIPELINE CATEGORY as per TR TS 032/2013		1	Класс трубопровода piping CLASS	