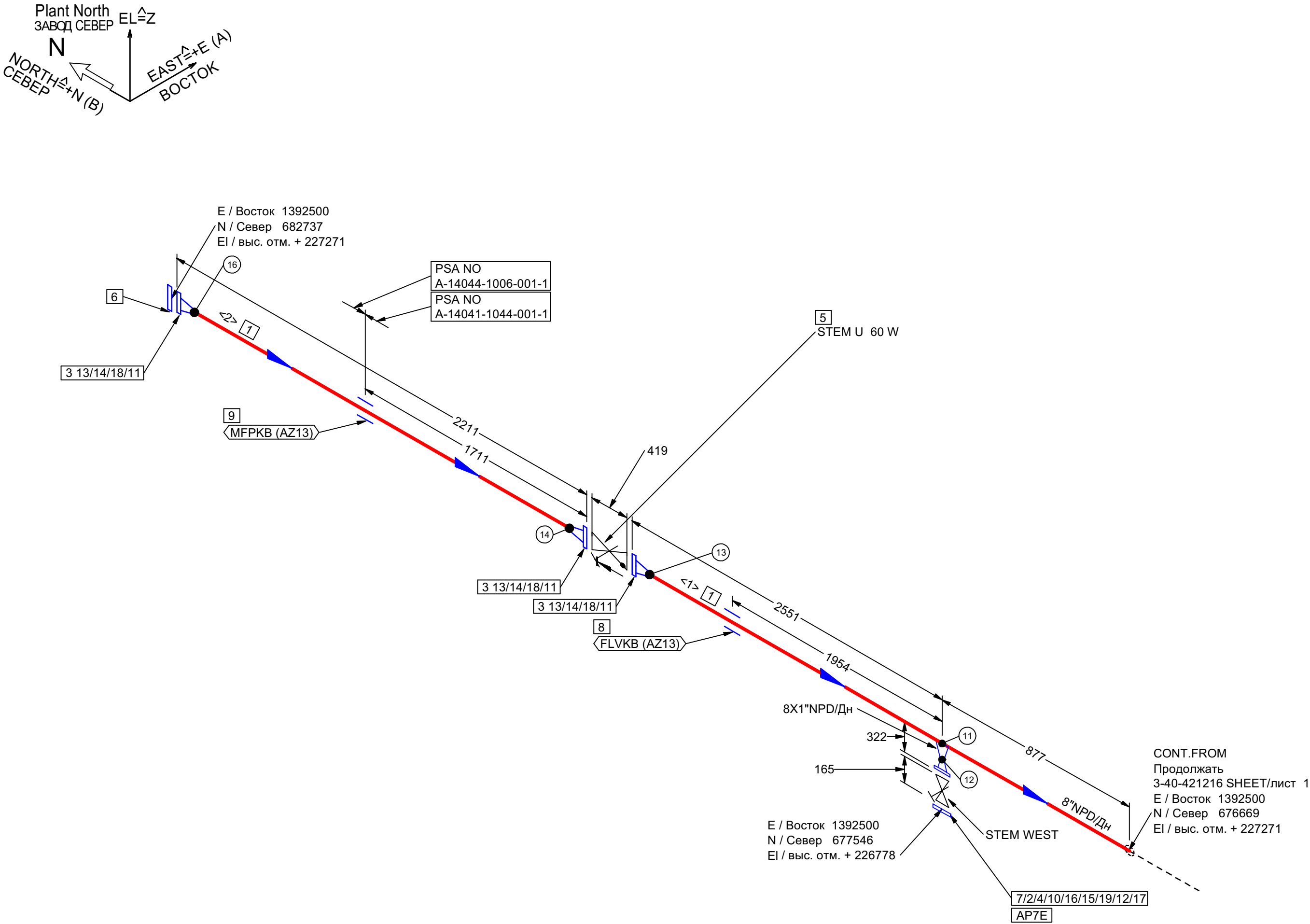


THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF LINDE AG.  
IT SHALL NOT BE COPIED OR DUPLICATED OR SUBMITTED  
TO OUTSIDE PARTIES WITHOUT LINDES WRITTEN CONSENT.

18/09/06

AmurGPP



POS	IDENT	NPD	DESCRIPTION	QTY
FABRICATION MATERIALS				
.PIPE				
1	V46285	8	PIPE#SMLS. 8 * SCH40S, ASTM A312 GR.TP304/304L	5305 MM
.FITTINGS				
2	W61151	8X1	A - NOZZLE#AY,CL300 8 * 1 * SCH40S, ASTM A312 GR.TP304/304L	1
.FLANGES				
3	H60280	8	WN-FLANGE,-RF,CL300 8 * SCH40S, ASTM A182 GR.F304/304L	3
4	H30795	1	C - WN-FLANGE,-RF,CL300 1 * SCH40S, ASTM A182 GR.F304/304L	1
.COMP				
5	U25422	8	GATE VALVE,-RF,CL300,EXTENDED BONNET 8, CRNI-STEEL	1
6	H31273	8	BLIND FLANGE,-RF,CL300 8, ASTM A182 GR.F304/304L	1
7	RN6321	1	DRAIN/VENT#AP7E,(-RF) 8 X 1	1
.SUPP				
8	H79791	8	GUIDING SUPPORT,V,WELDED, B 8, 545-26, MAT. GRP. 13 (CRNI-ST)	1
9	K39570	8	ANCHOR SUPPORT,WELDED, B 8, 545-23, MAT. GRP. 13 (CRNI-ST)	1
ERECTION MATERIALS				
.FLANGES				
10	H31259	1	E - BLIND FLANGE,-RF,CL300 1, ASTM A182 GR.F304/304L	1
.GASK				
11	872335	8	3 - SPIRAL-WOUND GASKET,CL300,-ASME B16.5 8, SS-GRAPHITE	3
12	840380	1	3 - SPIRAL-WOUND GASKET,CL300,-ASME B16.5 1, SS-GRAPHITE	2
.BOLT				
13	A42366	8	FVA - FLANGE UNION,-RF,CL300 8	3
14	853916	7/8	1 - STUD BOLT .875 * 5.5, ASTM A193 GR.B8 CL.2	36
15	853871	5/8	1 - STUD BOLT .625 * 3.25, ASTM A193 GR.B8 CL.2	8
.MISC. COMPONENTS				
16	A39714	1	F - FLANGE UNION,-RF,CL300 1	2
17	U25409	1	G - GATE VALVE,-RF,CL300,EXTENDED BONNET 1, CRNI-STEEL	1
18	851737	7/8	2 - HEXAGON NUT,HEAVY-TYPE .875, ASTM A194 GR.8A	72
19	851736	5/8	2 - HEXAGON NUT,HEAVY-TYPE .625, ASTM A194 GR.8A	16

PIPE-CUT-LIST / Нарезка на участки			
CUT-PIECE-NO № СЕКЦИИ	NPS ДН	LENGTH [mm] ДЛИНА [мм]	IDENT CODE ИДЕНТ. КОД
1	8"	3317	V46285
2	8"	1988	V46285

GENERAL REMARKS ОБЩИЕ ПРИМЕЧАНИЯ	
1) ALL DIMENSIONS AND INSULATIONS ARE IN MM. DIAMETERS IN INCHES, EXCEPTIONAL CASES IN MM. Все размеры и толщина изоляции в миллиметрах, диаметры в дюймах, в исключит. вельных случаях в мм.	6) GENERAL REMARK FOR SMALLER LINES DN<=2" THE INDICATED PIPE ROUTING, THEIR DIMENSION AND THEIR COORDINATES ARE THEORETICAL. MODIFICATIONS DUE TO THE REAL SITUATION ON SITE ARE NECESSARY TO ENSURE CORRECT FIT-UP. ОБЩЕПРИМЕНИМЫЕ ДЛЯ ЛИНЕЙ ДН <=2" Указанные трассировка, размеры и координаты теоретические. Прокладка и подгонка выполняются по месту на площадке.
2) ALL CENTERLINE AND ELEVATION DIMENSIONS ARE TO BE VERIFIED ON SITE. ANY DEVIATIONS ARE TO BE CLARIFIED WITH THE CONSTRUCTION MANAGER. Размеры по центрам и высотные отметки должны быть уточнены на площадке. Все отклонения должны быть уточнены руководителем по строительству.	7) FINAL FACE TO FACE DIMENSIONS OF SOCKET WELD OR THREADED VALVES ARE ACCORDING TO MANUFACTURER STANDARD AND MAY DIFFER FROM DESIGNED DIMENSIONS. Конечные габаритные размеры арматуры с резьбовым соединением, с соединением сваркой внахлест указаны согласно стандартам производителя и могут отличаться от проектных.
3) THE LOCATION AND NUMBER OF FIELD WELDS AND CORRESPONDING ADAPTION LENGTHS HAVE TO BE DEFINED BY THE CONTRACTOR. MANUFACTURING TOLERANCES HAVE TO BE CONSIDERED. Местоположение и количество сварных швов и соответствующие напоры должны быть определены Строительным подрядчиком. Допуски на изготовление должны учитываться.	8) TESTING AND INSPECTION SEE CONSTRUCTION LINE LIST &AA (GE-0) P-LL 1001(EN) Испытания и инспекция см. строительный список линии &AA (GE-0) P-LL 1001(EN)
4) THE GASKET THICKNESS IS NOT SPECIFIED, BUT INCLUDED IN THE TOTAL DIMENSIONS. Толщина прокладочного кольца не указана, но включена в общие размеры.	9) BOM ON ISOMETRIC IS FOR INFORMATION ONLY. OFFICIAL BOM FOR EACH ISOMETRIC IS RELEASED AS SEPARATE DOCUMENT. Бомовый материал на изометрическом чертеже представлен исключительно в справочных целях. Сформированная ведомость материалов выдвывается отдельным документом для каждого изометрического чертежа.
5) THE LOCATION AND NUMBER OF INSTRUMENT CONNECTIONS AND VENTS/DRAINS HAVE TO BE TO BE CORRECTED ON THE ISOMETRIC DRAWING BY THE CONTRACTOR. Местоположение и количество приборов КИП, воздушных выделений должны быть изг от овлены в соответствии с R-SP 1004.002; итог овая информация по сварке и размерам должна быть скорректирована Строительным Подрядчиком на изометрическом чертеже.	10) PIPING SUPPORTS TO BE SHIMMED AFTER INSTALLATION ACCORDING TO SLOPE REQUIREMENTS AND FABRICATION TOLERANCES. Под трубопроводные опоры должны быть установлена прокладка после установки согласно требованиям по наклону и производственным допускам.

1	PIPE SPOOL & POSITION NO Трубопровод и позиция	WELD DESCRIPTION Тип сварного шва	PPS SUPPORT SYMBOL Обозначение трубопроводной опоры
1	WELD NO № СВАРНОГО ШВА	OUT-PEACE NO № СЕССИИ	

CONSTRUCTION COMPANY СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ	COMMISSIONING SYSTEM NO № ПРОЕКТА СИСТЕМЫ	TEST MEDIUM ТЕСТОВАЯ СРЕДА	TEST PRESSURE ИСПЫТАНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ	ADDITIONAL LEAKAGE TEST ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА ГЕРМЕТИЧНОСТИ	GRADE OF CLEANING КЛАСС ОЧИСТКИ	PROJECT SPECIFICATIONS AND STANDARDS ПРОЕКТНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ И СТАНДАРТЫ										ISSUED FOR CONSTRUCTION ВЫПУЩЕНО ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА		LINDE PROJECT NO № ПРОЕКТ ЛИНДЕ		P&ID NO № СХЕМА №		STRESS ANAL. NO № ДОК.РАСЧ.ТРУБ					
						ISOMETRIC LIST Трубопровод Изометрический чертёж		PIPE SPECIFICATION INDEX Перечень классов трубопроводов		PIPE SUPPORT STANDARD СТАНДАРТ НА ТРУБНЫЕ ОПОРЫ		LINDE DOC. NO. ЛИНДЕ № ДОКУМЕНТА		LINDE PROJECT NO № ПРОЕКТ ЛИНДЕ		PROCESS UNIT ФУНКЦИОН. УЗЕЛ		SEQUENCE NUMBER ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР		MEDIUM CODE КОД СРЕДЫ		Sheet ЛИСТ		of ОТ		CONSTR. AREA CA/SR. СТ. ЗОНА	
						PAINTING SPECIFICATION СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПОКРАСКУ		INSULATION SPECIFICATION СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ИЗОЛЯЦИЮ		NOZZLE ASSEMBLIES Схема сборки патрубков		(34010) L-ZE (42) 3-40-421216.002		2110 BCJN		42		1216		NHC1P		2		2		34010	