1 Общие указания см. лист 1.
2 Все сварные швы принять толщиной 8мм или по толщине свариваемых элементов, но не более 1.2 минимальной толщины элемента.
3 Все болты М20, кроме оговоренных.

1 For general instructions refer see sheet 1.
2 All welds shall be 8mm or equal to thickness of welded elements, but shall not be more than 1.2 times of minimum thickness of element.
3 All bolts must be M20 except mentioned.

Изм. Rev.	Кол. уч. Qty	Лист Sheet	№ док. Doc. No.	Подпись Signature	Дата Date
1	-	Нов.	38-21		25.02.21

OZSM-HIDW-RD-7080/1-506-CI-KM2.2

Комплекс установки гидроизодепарафинизации в филиале ООО "Газпромнефть-СМ" "ОЗСМ"
Hydroisodewaxing Complex at the branch of Gazpromneft-Lubricants Ltd, OZSM

Разработал Designed	Ужовцева Yakovleva		25.02.21
Проверил Checked	Васильев Vasilev		25.02.21
Т.к. спец. Chf. spec.	Абысова Abysova		25.02.21
Н. контр. QC	Шустова Shustova		25.02.21
Нач. отдела Head of Dept.	Лазарева Lagnova		25.02.21

Установка ГИДП
Блок аппаратов Т-1, Т-2/D-7, Т-3/D-8, D-4.
Второстепенные конструкции
HIDW Unit
Vessels T-1, T-2/D-7, T-3/D-8, D-4 section.
Secondary structures

Стадия Stage	Лист Sheet	Листов Total
P DD	7	

Узлы 8 ... 18
Details 8 ... 18

АО "ПМП"
JSC "PMP"

Формат А1

Согласовано/Approved
Инв № подл./Initial Inventory No. | Подп. и дата/Signature and Date | Взам. инв. № Mutual of Inv. No.
78