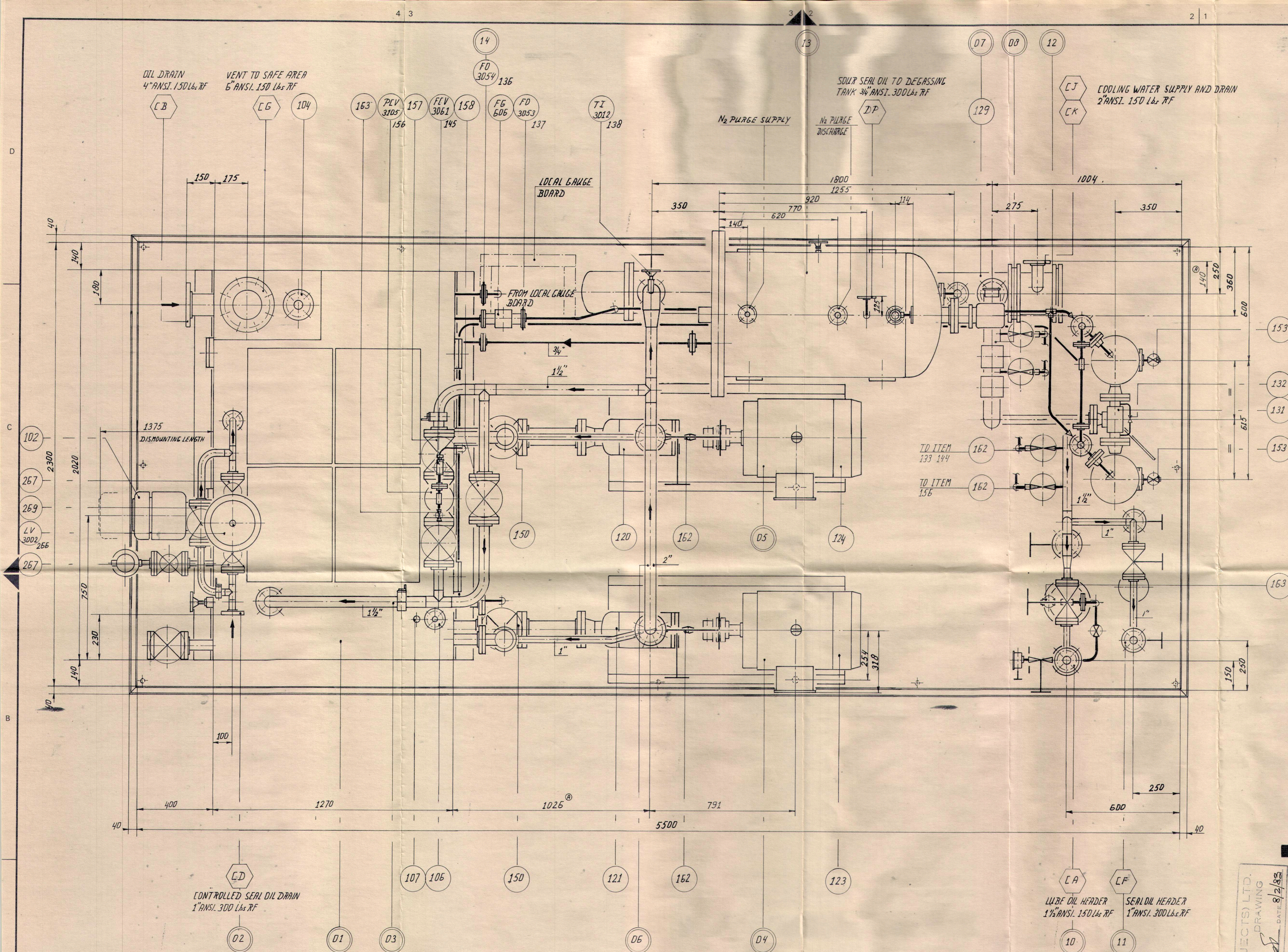




UITVOERING OLIELEIDINGEN

1. VOOR HET FABRICEREN VAN DE OLIELEIDINGEN MOETEN DE COMPONENTEN WORDEN GEBRUIKT DIE ZIJN AANGEGEVEN OP DE TEKENING EN IN DE STUKLIJST.
Oil piping has to be manufactured using the components as shown on drawing and in bill of material.
2. EEN COMPONENT HEEFT OP HET SCHEMA, IN DE EQUIPMENTLIJST EN OP DEZE TEKENING HETZELFDE POSTNUMMER.
Parts have identical number on corresponding schematic, equipment list and on this drawing.
3. LASSEN VOLGENS DE LASPROCEDURE A 7845.902.
Welding to be performed per A 7845.902.
4. ALLE GESCHROEFDE VERBINDINGEN MOETEN VOORZIEN WORDEN VAN DICHTINGSLASSEN, BEHALVE ALS ER DAARDOOR SCHADE ZOU ONTSTAAN AAN DE APPARATUUR (GIETIJZER) EN AAN DE INSTRUMENTEN. SCHROEFDRAADVERBINDINGEN IN IEDER GEVAL BORGEN TEGEN LOSDRAAIEN.
All screwed joints to be seal welded unless damage would occur. Do not weld instrument joints. Screwed joints to be locked.
5. DE ONDERSTEUNING VAN DE PIJPEN DIENT TE VOLDOEN AAN A-7885.905/1.
Pipe support to be per A-7885.905/1.
- DE PLAATS VAN DE ONDERSTEUNINGEN WORDT DOOR DE WERKPLAATS BEPAALD. ONDERSTEUNINGEN MOGEN NIET AAN DE PIJPEN GELAST WORDEN.
Location of supports to be specified by manufacturing. Do not weld supports to pipe.
6. BIJ FLENSVERBINDINGEN MOGEN DE BOUTGATEN NIET OP DE VERTICALE EN HORIZONTALE HARTLIJN LIGGEN.
All bolt holes in flanged joints to be outside centerlines.
7. AFSCHOT VAN DRUKLOZE AFVOERLEIDINGEN 1 : 25 (+ 2,5%), TENZIJ ANDERS AANGEGEVEN IS.
Slope of drain piping to be 1 : 25 (+ 2,5%), unless otherwise specified.
8. OLIELEIDINGEN IN GEDEMONTEERDE TOESTAND PERSEN.
Oil lines to be hydrostatically tested while not mounted on the unit.

DRUKTRAP*	OVERDRUK BIJ PERSEN	
Pressure rating	Gauge pressure during hydrotest	
150 LBS	29 / - BAR	MEDIUM WATER/ PERSDUUR 30/ - MIN.*
300 LBS	75 / - BAR	
600 LBS	149 / - BAR	
AFVOERLEIDING DRUKLOOS	GEEN PERSEN	
Drainage	No hydro	

DE DRUKTRAPPEN ZIJN AANGEGEVEN OP DE TEKENING. CERTIFICAAT VAN DEZE BEPROEUVINGEN) TE MAKEN DOOR KWALITEITSDIENST.
Pressure ratings are indicated on drawing. Certificate to be made by Quality Control.

9. ONDERZOEK LASVERBINDINGEN VOLGENS A 7845.902.
ND testing of welds per A 7845.902

DRUKTRAP*	STOMPE LASSEN*	OVERIGE LASSEN*
Pressure rating	Built weld	All other welds
150 LBS	GEEN	GEEN
300 LBS	None / - % RADIOGRAF. ONDERZOEK	None / - % SCHEUR- ONDERZOEK
600 LBS	5 / - % Radiograf. exam.	10 / - % Crack exam.

CERTIFICAAT VAN DEZE ONDERZOEKEN TE MAKEN DOOR KWALITEITSDIENST.
Certificate to be made by Quality Control.

10. KOOLSTOFSTALEN LEIDINGEN NA HET PERSEN ZUREN EN PASSIVEREN VOLGENS A 7885.958. ROESTVRIJSTALEN LEIDINGEN TER PLAATSE VAN DE LASSEN MECHANISCH REINIGEN EN SCHOONSPOELN MET OLE.
Carbon steel lines to be cleaned after hydrostatic testing per A 7885.958. Stainless steel lines to be mechanically cleaned at weld location and flushed with oil.

11. VERVEN, ZIE PROCEDURE A-7805.904/ C0261.92.A000.
Exterior painting per A-7805.904/ C0261.92.A000

12. HET BIJWOVEN VAN BEPROEUVINGEN EN INSPECTIES DOOR DE KLANT OF ZIJN VERTEGENWOORDIGER IS AANGEGEVEN IN QUALITY PLAN.
The witness of inspections and tests by our customer or his representative is indicated on Quality Plan.

QUALITY PLAN NR. C-0261-05-M000

LUBE AND SEAL OIL DIAGRAM C-0261-53-B000
DEGASSING TANK C-0261-58-A590
GAUGE BOARD CONSOLE C-0261-82-M000

CJB (PROJECTS) LTD.
FOR GREEK PETROCHEMICAL S.A.
PETROCHEMICAL COMPLEX
ACHELOOS ESTUARY GREECE
ITEM NR. C 430
DLS ORDER NR. LC 0261
CJB PROJECT NR. 4110
CJB PURCHASE ORDER NR. 4110/A/4/30/01
CJB DWG NR. 4110/C - 430 5FC

DELAVAL-STORK
THIS DRAWING IS FOR INFORMATION ONLY.
APPROVAL PRIOR TO MANUFACTURE OR PURCHASE OF MATERIAL (REQUIRED BY ASSURE MAINTAINING PRESEN SCHEDULE)
RECORD APPROVAL ONLY.
FINAL DISTRIBUTION.
As built
DATE: 3 FEB 1983
SIGN: [Signature]

F	DRAWING UPDATED	SLIP	BY	CHK	WHY	BEDR
E	RELIEF VALVE ON FILTER AND COOLER ADDED 25 OCT 1982	102	K.A.	Jan		
D	RELIEF VALVE PLUG CHANGED	102	K.A.	Jan		
C	DIMENSIONS RELIEF VALVE ITEM 547 CHANGED 30 OCT 1982	102	K.A.	Jan		
C	COOLER DIMENSIONS CHANGED	24 OCT 1982	K.A.	Jan		
B	ADDED ITEM 433 CHECK VALVE CHANGED LOCATION TO ITEM 548	3 JAN 1983	K.A.	Jan		
A	CHANGED VALVE 136 CHANGED TIGHTEN AND DRACHING ADDER DIM. ON DEG. TANK	25 FEB 1983	K.A.	Jan		
CHG	ZONE	ALTERATIONS	DATE	BY	CHK	WHY

CERT. FOR CONSTR.: C. Kamp
SEE A0621.2 FOR TOL'S ETC. NOT SPECIFIED.

DELAVAL-STORK
HENGLO (OV)
NETHERLANDS
FIRST ORDER: LC 0240
REF. DWG.:
PROJ. METHOD: [Symbol]

TITLE: LUBE - SEAL OIL CONSOLE

DRAWN K.A. NOV 81 SCALE: 1 : 10
CHK T.M. " " SHEETNO. 1 OF 2
ISSUED C.J.A. 9/3-82 NO.:
PVB GERTEK: C-0261-60-B000
COPYRIGHT IS RESERVED BY LAW.