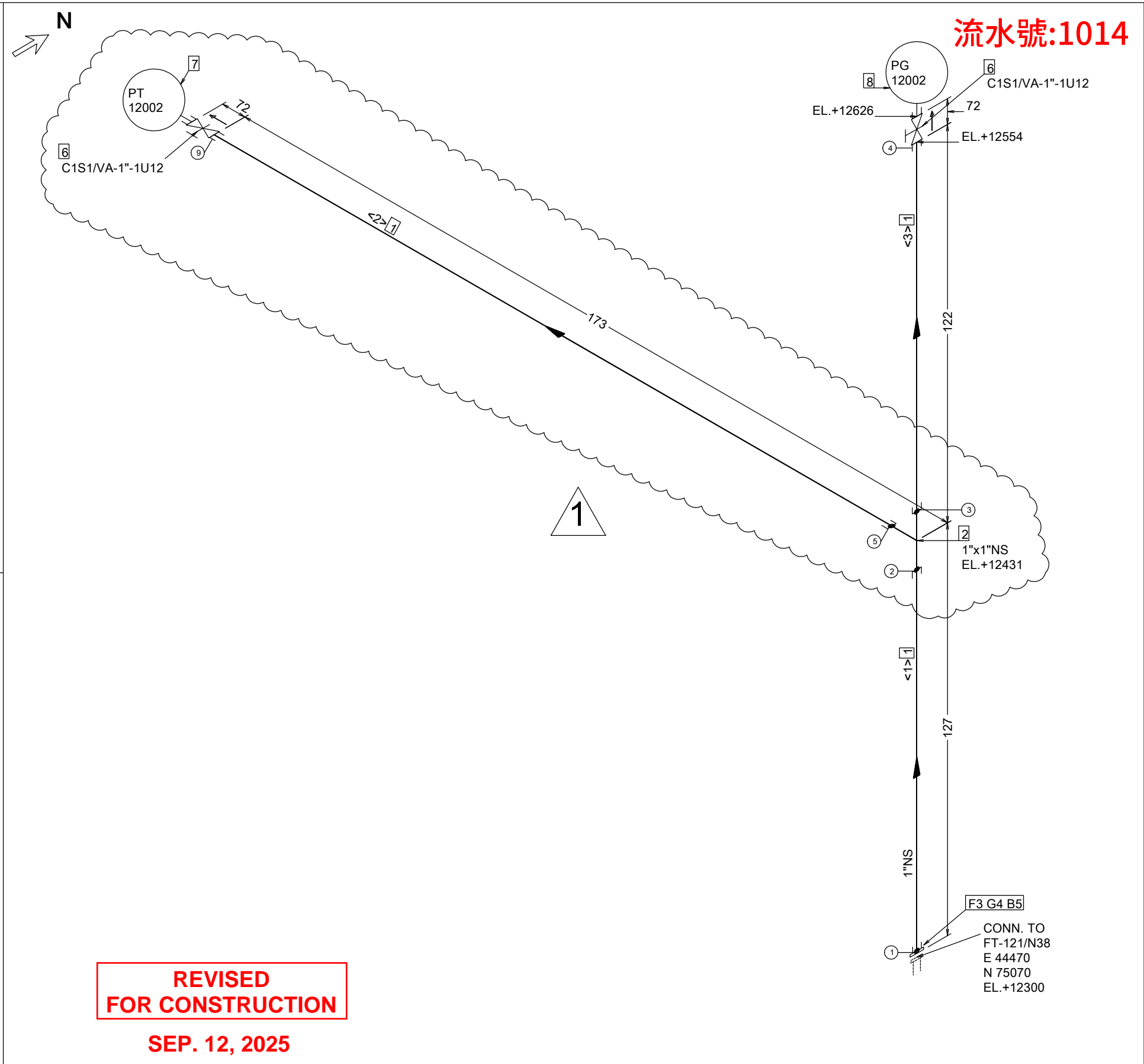





本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A106 GR.B SMLS SCH80 PE ASME B36.10M	1	C1S1/P-1"-80	0.4M
<u>FITTINGS</u>				
2	TEE 3000# SW A105 ASME B16.11	1 x 1	C1S1/TS-1"	1
<u>FLANGES</u>				
3	FLANGE SW 150# RF A105 SCH80 BORE ASME B16.5	1	C1S1/FRSW-1"	1
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>GASKETS</u>				
4	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/CS OUTER RING ASME B16.20/B16.5	1	C1S1/GR-1"	1
<u>BOLTS</u>				
5	STUD BOLT A193 GR.B7 GALV. W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.2H GALV. ASME B1.1 B18.2.2	1/2	C1S1/BS1-1/2"X65L	4
<u>VALVES / IN-LINE ITEMS</u>				
6	GATE 800# SW/SCRD(NPT) A105 BB OS &Y RS TRIM 13CR STELLITED SOLID WEDGE API-602	1	C1S1/VA-1"-1U12	2
<u>INSTRUMENTS</u>				
7	PRESSURE INSTRUMENT NPT PT 12002	1		1
8	PRESSURE GAUGE NPT PG 12002	1		1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	100	1		<2>	150	1	
<3>	100	1					



□ 管件序號 <1>直管編號 [1] 管段編號 & 須設計會驗管線			資料庫 名稱：		工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點 管支撐 蒸汽追蹤管 — —E—E— —X— —■— — —									
操作壓力: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 143.2 °C		管線等級: C1S1		製 圖		陳郁惟		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 5/FV $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 200 °C		保溫(冷)等級:		設 計		陳至鉉		2025.04.21				
試驗基準: Air 5.5 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分				熱追蹤等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可		陳逢明		2025.04.21				
焊道: 塗裝:		破銅及不銹: 銅保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-525 C2418-4-526						圖號:		

				
	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
	2025.04.21	FOR APPROVAL	陳至鉉	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可