		FABRICATION	MATERIALS				N				
昌	PT NO	COMPONENT D	ESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	$\overline{\mathcal{N}}$				//IL/J \ J//L.033
		PIPE		(1143)							
늰	1	PIPE A312-TP30	14 EFW SCH40S BE ASME B36.19M		S1P4/P-3"-40S	0.3M					
-	2		14 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1/2	S1P4/P-1/2"-40S	0.1M					
_	3	SWAGE CONC.	BLE/PSE A403-WP304 SMLS	3 x 1.1/2	S1P4/SC-3"BX1.1/2"P	1					
	4	SCH40S MSS-S		3 x 1/2	S1P4/SOL-3"X1/2"	1			17		
11	5	90 ELBOW LR B ASME B16.9	W A403-WP304 SMLS SCH40S	3	S1P4/EB-3"X90	2			(PG (13104)		
		FLANGES							EL.+1338_		
	6	ASME B16.5	0# RF A182-F304 SCH40S BORE	3	S1P4/FRWN-3"	2		<u> </u>	EL.+1227 108		
	7	ASME B16.5	0# RF A182-F304 SCH40S BORE	1.1/2	S1P4/FRSW-1.1/2"	1		<u></u>	15		
	8	ASME B16.5	0# RF A182-F304 SCH40S BORE	1/2	S1P4/FRSW-1/2"	1	3"NS. [5]		F8 G11 B14		
		ERECTION MA	TERIALS				│ <u> </u>	+1061	2		
ĺ								EL.+947	√		
	PT NO	COMPONENT D	ESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	114_	③ F7 G10 B13			
		GASKETS					3 ~	\times			
	9	ZW#7500 ASME		3	S1P4/GR-3"-ZW#7500	2	3"x1.1/2"NS 20	$\langle \times \rangle$	198		
	10 11	ZW#7500 ASME	F 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE B16.21/B16.5 F 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE	1.1/2 1/2	S1P4/GR-1.1/2"-ZW#7500 S1P4/GR-1/2"-ZW#7500	1	CONN. TO / P-131C/DISCH		4		
	• • •	ZW#7500 ASME		112	011 4/GR 1/2 ZW//1000	·	E 20500 N 84200		3"x1/2"NS		
		BOLTS OTUB BOLT A46		5/0	0.40.4/0.04.5/00/0.5/		EL.+735	250			
	12 13	HEAVY NUT A19	93 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD 94 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2 93 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD	5/8 1/2	S1P4/BS4-5/8"X95L S1P4/BS4-1/2"X75L	8			14		
	14	HEAVY NUT A19 STUD BOLT A19	94 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2 93 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD	1/2	S1P4/BS4-1/2"X60L	4	/1				
			94 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2						3		836
	15	CHECK 150# RE	F A351-CF8 SWING BC TRIM 304SS	3	S1P4/VA-3"-3144	1					F6 G9 B12
	16	STELLITED API- BALL 150# RF A	600 351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT		S1P4/VA-1/2"-4144	1				15	CONT. ON
			ENCH OPER. ASME B16.34						250	72 ^	/A-3"-3144 G9 B12
1	7	PRESSURE GAI	JGE 150# RF PG 13104	1/2		1			.00	(5)	G9 B12
							_				3"N3" 70
		CUT PIPE LEN	GTH FOR REFERENCE ONLY								241 \184
	PIECE NO	LENGTH (II	NS) NO	LENGTH (I	N.S. REMARKS					5	
	<1>	100 1	/2 <2>	2/2	3						
\perp											
_											
\$											REVISED
											FOR CONSTRUCTION
\dashv											SEP. 12, 2025
\dashv											OLF. 12, 2020
										Г	管線編號
											PW1-13107-3"-S1P4
							① 管件序號 <1>直管編號 [1]		工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點	占 管支撑 蒸汽追蹤管	Gab8aa 鴻勝化學科技股份有限公司
	^ ,				I	1	& 須設計會驗管線	名稱 ·			E-shine Advanced Chemicals Ltd.
1	\triangle						操作壓力: 5.3 KC/CM ² G 操作溫度: 3		製 圖 陳郁惟 2025.04.21		富台工程股份有限公司
4		2025.09.12	REVISED FOR CONSTR	RUCTION	陳郁惟	陳逢明	設計壓力: 8.6 KG/ _{CM} ² G 設計溫度: 7	○ ℃ 保溫(冷)等級:	設計 陳郁惟 2025.04.21		FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
+		2025.07.03	FOR APPROVAL		陳郁惟	陳逢明	試驗基準: Air	塗袋 旧位甘油.	審 核 陳安誠 2025.04.21		崙尾一期 管線工程 建廠工程 立體配管圖
-	-		FOR APPROVAL		陳郁惟	陳逢明		煙接基準:			型型
$\perp \perp \perp \perp \prime$	序次	日期	修改	說 明	修改	認可	焊道.	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C2418-4-529 C2418-4-537 圖號:		作曲 別。 PVV I- I3TU/-3TP4- T