



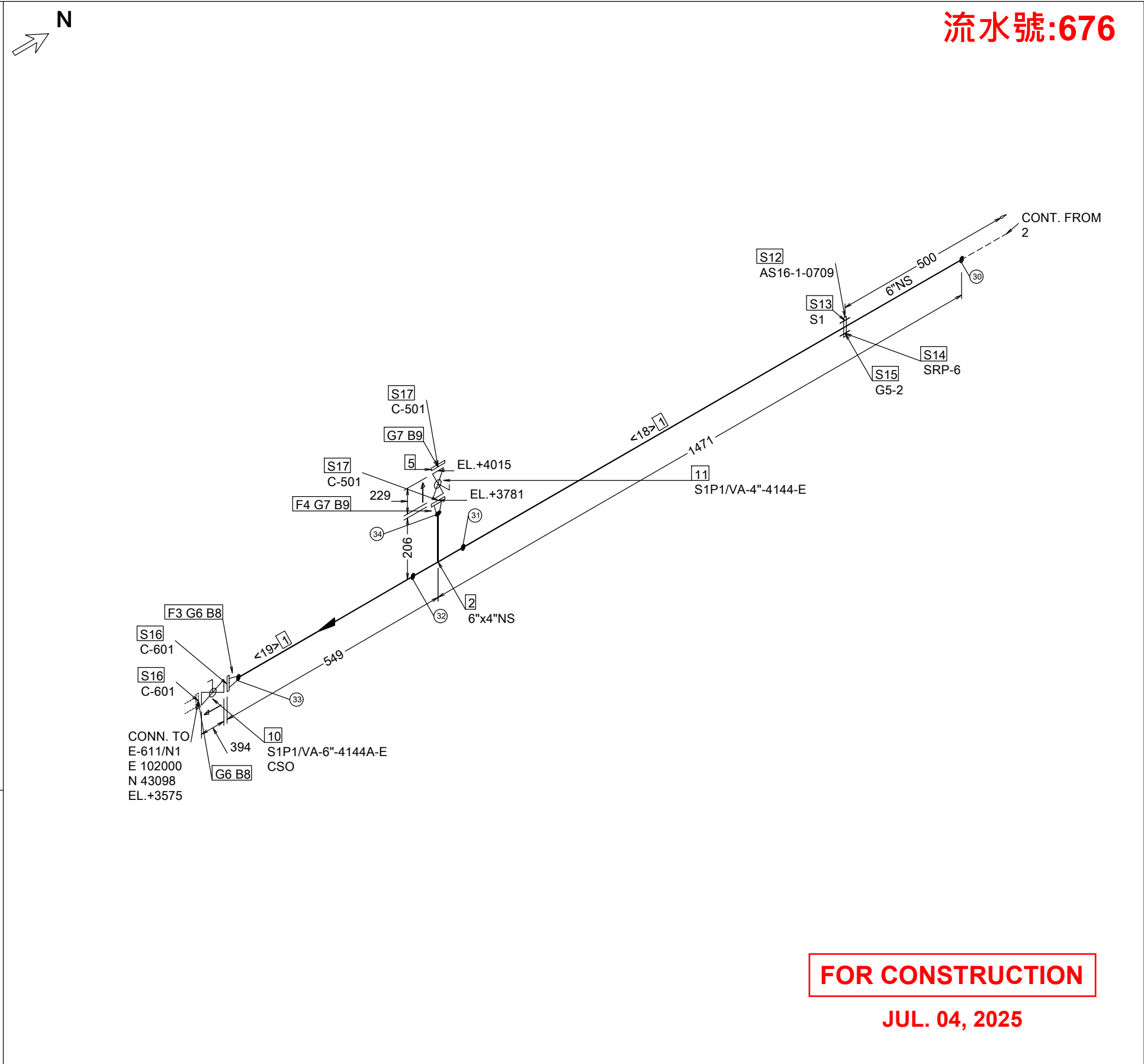


[illegible]

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	6	S1P1/P-6"-10S	1.7M
<u>FITTINGS</u>				
2	REDUCING TEE BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	6 x 4	S1P1/TB-6"X4"	1
<u>FLANGES</u>				
3	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH10S BORE ASME B16.5	6	S1P1/FRWN-6"	1
4	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH10S BORE ASME B16.5	4	S1P1/FRWN-4"	1
<u>ERECTION MATERIALS</u>				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>FLANGES</u>				
5	FLANGE BLIND 150# RF A182-F304 ASME B16.5	4	S1P1/FBR-4"	1
<u>GASKETS</u>				
6	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	6	S1P1/GR-6"	2
7	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	4	S1P1/GR-4"	2
<u>BOLTS</u>				
8	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	3/4	S1P1/BS4-3/4"X105L	16
9	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	5/8	S1P1/BS4-5/8"X95L	16
<u>VALVES / IN-LINE ITEMS</u>				
10	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE GEAR OPER. ASME B16.34 (VOC<100 vppm)	6	S1P1/VA-6"-4144A-E	1
11	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34 (VOC<100 vppm)	4	S1P1/VA-4"-4144-E	1
<u>SUPPORTS</u>				
12	AUXILIARY SUPPORT (AS16-1-0709)	6	SUP/AS16-1-6"	1
13	PIPE SHOE (S1)	6	SUP/S1-6"	1
14	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-6)	6	SUP/SRP-6"	1
15	PIPE GUIDE (G5-2)	6	SUP/G5-2-6"	1
16	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-601)	6	MISC/C-601	2
17	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-501)	4	MISC/C-501	2

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<18>	1328	6		<19>	317	6	

				
				
	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明
	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

										管線編號 P-61113-6"-S1P1						
☐ 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— —■— —= —=				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.						
操作壓力: 0.05 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P1		製 圖		胡庭璋		2025.04.21		會 策				
設計壓力: 2/-0.1 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21						
試驗基準: Air		2.2 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21						
管路塗裝:		管支撐		焊接基準:		認 可		陳達明		2025.04.21						
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-514 C2418-4-512				圖號:		衛尾一期				