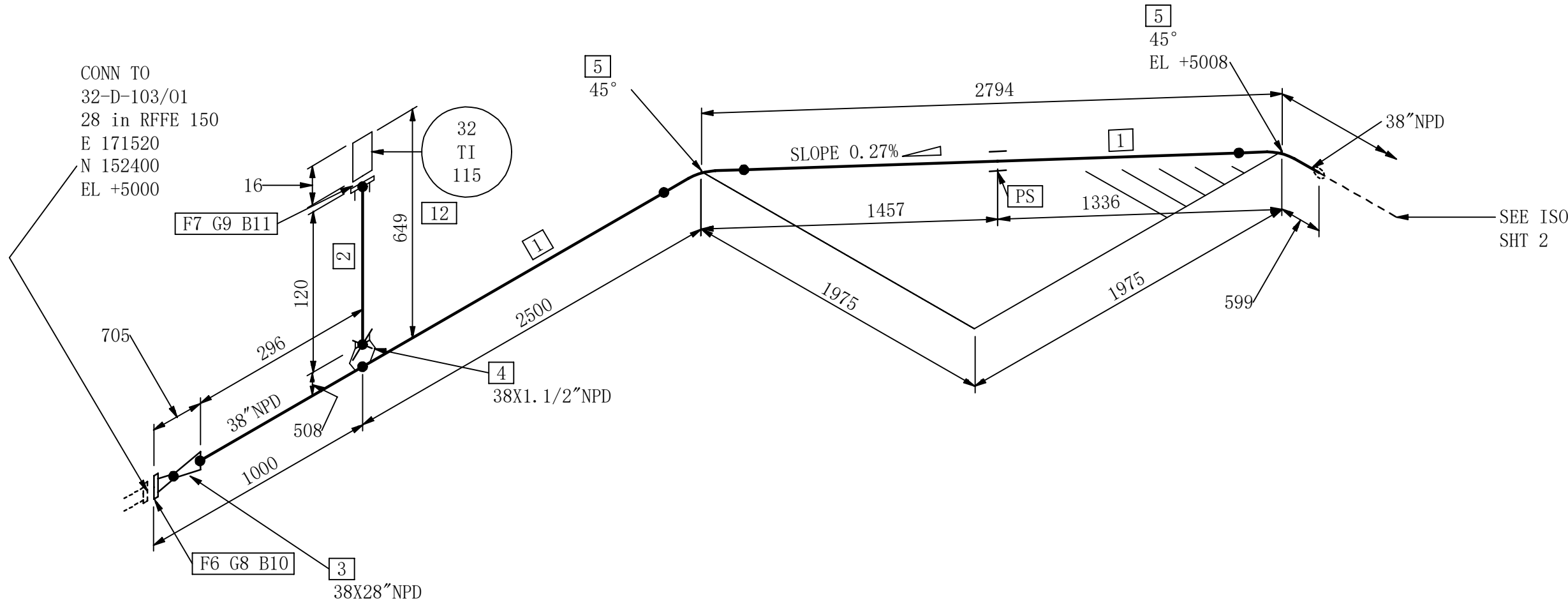
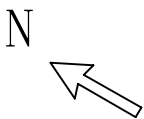




PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	NPD	ITEM CODE	QTY
1	PIPE, EFW, LGS, BE, A672 C60 CL22, WQF 1.0, ASME B36.10M , 12. 70mm	38	PPPFB1536ARP_38_AD	3. 8 M
2	PIPE, SMLS, PE, A106 Gr. B, , ASME B36.10M , SCH80	1. 1/2	PPPSP1506AZZ_1G_S8	0. 2 M
3	Reducer, CON, Welded, BW, A234 WPEW, , ASME B16. 9, , 12. 70mm	38X28	PJRCWB1603LZZZZ_3828_ADAD	1
4	Olet, -, CL3000, SW, A105, MSS SP-97 ,	38X1. 1/2	PJ00FS1801OZZL3_381G	1
5	Elbow, 45 DEG, LR, Welded, , BW, A234 WPBW, , ASME B16. 9 , 12. 70mm	38	PJEKWB1603LZZZZ_38_AD	2
6	Flange, WN, CL150, RF, A105, , ASME B16. 47 B , 12. 70mm	28	PFFW62R1801BZZ_28_AD	1
7	Flange, SW, CL150, RF, A105, , ASME B16. 5 , SCH80	1. 1/2	PFFS62R1801NZZ_1G_S8	1
8	Gasket, SWG, IR & OR Type, CL150, 304/FG, OR:CS , IR:304, , ASME B16. 20 (B), 4. 5 mm	28	PGGSD62A4XHDZZ_28	1
9	Gasket, SWG, IR & OR Type, CL150, 304/FG, OR:CS , IR:304, , ASME B16. 20, 4. 5 mm	1. 1/2	PGGSD62A4XGDZZ_1G	1
10	FT S-Bolt/2 HHN, A193 Gr. B7 / A194 Gr. 2H, ASME B18. 2. 1/ASME B18. 2. 2 - 145 mm Length	3/4	PLLS33MZZ_OJX145	28
11	FT S-Bolt/2 HHN, A193 Gr. B7 / A194 Gr. 2H, ASME B18. 2. 1/ASME B18. 2. 2 - 80 mm Length	1/2	PLLS33MZZ_OGX80	4
INSTRUMENTS				
12	Instrument	1. 1/2	32-TI-115	1

签署 SIGN.					
0		供施工			
版次 REV.	日期 ISSUE DATE	说明 DESCRIPTION	设计 DESIGN	校核 CHKD.	审核 APPR.
福建福海创石油化工有限公司			业主编号 CLIENT NO.	FAP303--PD-DW07-0001	0 版次
BPE 北京石油化工工程有限公司 BEIJING PETROCHEMICAL ENGINEERING CO.,LTD.			本图纸及其内容为BPE技术成果，未经本公司书面许可，不得转给第三者或复制。 This drawing is the property of BPE. Unauthorized disclosure to any third party or duplication is not permitted.		
腾龙芳烃（漳州）有限公司芳烃装置优化节能改造项目			设计阶段 STAGE	详细工程设计	专业 DISCIPLINE
管道轴测图 PG-07072-A51F (3202)			项目号 PROJ. NO.	35011-01DD	
			图号 DWG. NO.	PP-DW05-0001	
			比例 SCALE	/	第 1 张 共 2 张 SHEET OF

附注: 1. 本图尺寸单位为毫米。
2. 图中标高为绝对标高 m。
3. 图中相对坐标N=0.000相当于总图坐标 ; E=0.000相当于总图坐标 。
4. 符号"EL"表示一般标高, "CONT."表示管道接续。
5. 图中直管接头的尺寸标注起点均为主管道的中心线。
6. 当操作温度压力、设计温度压力等数据与《管道表》不一致时, 以《管道表》为准。

注: 对于下表注明热处理的管道不论壁厚多少, 焊缝均应进行热处理; 其他未注明热处理的管道焊缝热处理除按相关标准执行外, 还应满足下面的热处理要求
1. 碳钢和碳锰钢壁厚>20mm热处理温度600~650℃
2. 铬钼钢全部壁厚均需要热处理 (PWHT) ;
3. 对含稳定化元素的321、321H、347、347H奥氏体不锈钢, 当设计温度大于等于425℃时, 应对其焊缝进行稳定化处理, 稳定化处理温度900~910摄氏度, 每25mm壁厚保温2小时 (4.7min/mm) , 空冷。

	32-38-PG-07072-A51F	0. 23	45	0. 53	80		0		注1	GC2 SHB3	P1
主项号/分区号 UNIT NO. / AREA NO.	管线号 及 等级 LINE NO. SPEC.	操作压力 MPa OPER. PRESS.	操作温度 °C OPER. TEMP.	设计压力 MPa DESIGN PRESS.	设计温度 °C DESIGN TEMP.	保温材质 INS. TYPE	保温厚度 INS. THK.	伴热 TRACING	热处理 PWHT	管道级 (类) 别 PIPING GRADE	涂装要求 PAINT

