

本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS

PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	4	S1P1/P-4"-10S	19.8M

FITTINGS

2	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	4	S1P1/EB-4"X90	2
3	45 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	4	S1P1/EB-4"X45	2

ERECTION MATERIALS

PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
4	PIPE SHOE (S1)	4	SUP/S1-4"	5
5	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-4)	4	SUP/SRP-4"	5
6	PIPE GUIDE (G5-2)	4	SUP/G5-2-4"	2
7	PIPE SHOE (S1A)	4	SUP/S1A-4"	1
8	SUPPORT REINFORCING PAD (SRPA-4)	4	SUP/SRPA-4"	1

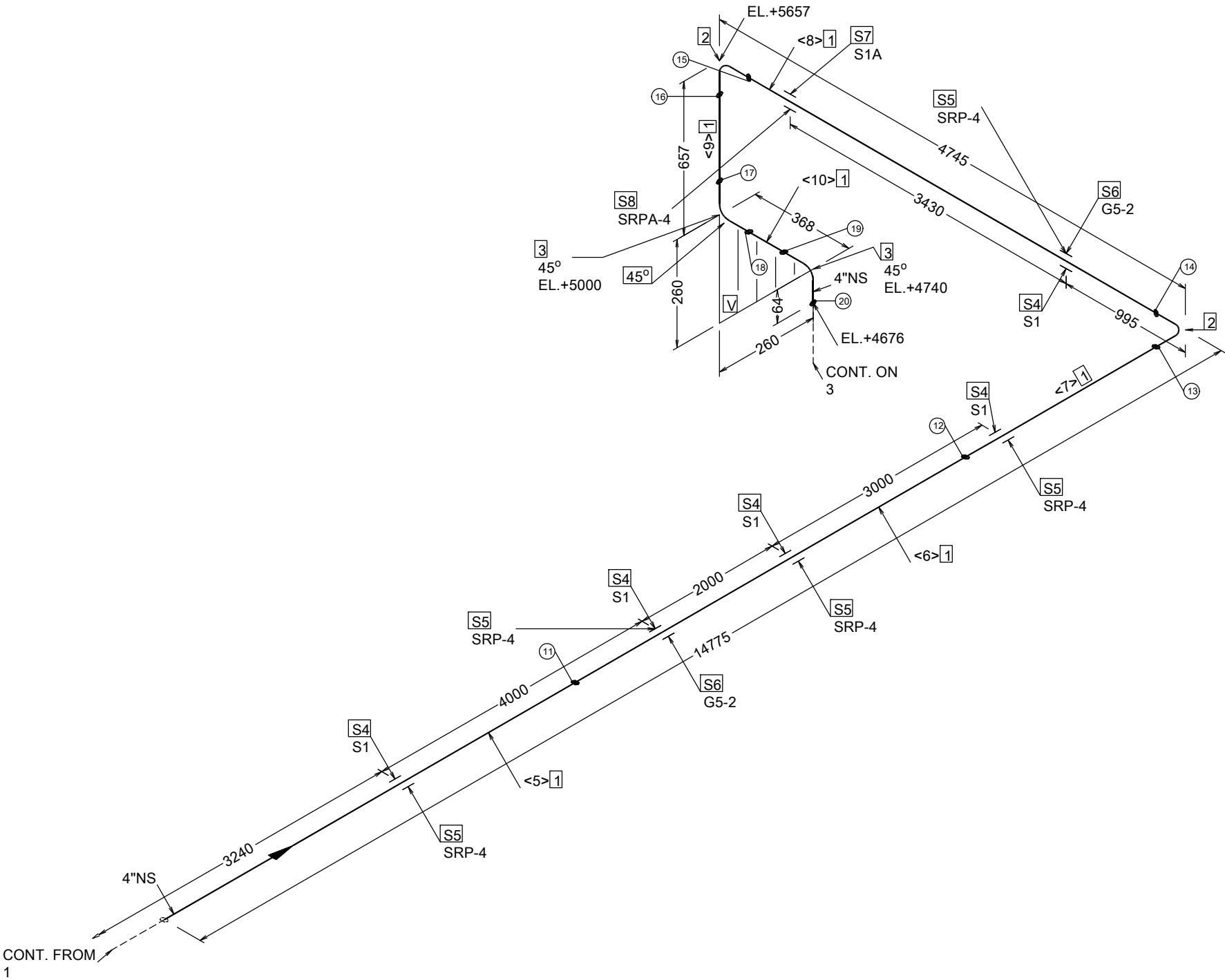
CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<5>	6000	4		<6>	6000	4	
<7>	2623	4		<8>	4441	4	
<9>	441	4		<10>	240	4	



N

流水號:643



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號
P-60509-4"-S1P1

E-shine 鴻勝化學科技股份有限公司
E-shine Advanced Chemicals Ltd.

富台工程股份有限公司
FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.

管線工程
立體配管圖

2
3

檔號: P-60509-S1P1- 2

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
— — — — — — — — — —

操作壓力: 0.05 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 38 °C

管線等級: S1P1

製圖 陳怡如 2025.04.21

會

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 黃炳富 2025.04.21

策

試驗基準: Air 2.2 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追蹤等級:

審核 陳安誠 2025.04.21

策

管路塗裝:

焊接基準:

認可 陳逢明 2025.04.21

策

焊道: 塗裝:

NDE 抽驗: 10 %

依據圖號: C2418-4-584 C2418-4-509

圖號:

檔號: P-60509-S1P1- 2

△									
△									
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	黃炳富	陳逢明					
△	2025.04.21	FOR APPROVAL	黃炳富	陳逢明					
序次	日期	修改說明	修改	認可					