

簽

	
---	---

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS					
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	
PIPE					
1	PIPE A53 GR.B GALV. SMLS SCH40 BE ASME B36.10M	3	C1A1/P-3"-40	10.4M	
2	PIPE A53 GR.B GALV. SMLS SCH40 BE ASME B36.10M	2	C1A1/P-2"-40	6.0M	
FITTINGS					
3	TEE BW A234 GR.WPB GALV. SMLS SCH40 ASME B16.9	3 x 3	C1A1/TB-3"	1	
4	REDUCING TEE BW A234 GR.WPB GALV. SMLS SCH40 ASME B16.9	3 x 2	C1A1/TB-3"x2"	1	
5	90 ELBOW LR BW A234 GR.WPB GALV. SMLS SCH40 ASME B16.9	2	C1A1/EB-2"xX90	2	
FLANGES					
6	FLANGE WN 150# RF A105 GALV. STD BORE ASME B16.5	3	C1A1/FRWN-3"	1	
7	FLANGE WN 150# RF A105 GALV. STD BORE ASME B16.5	2	C1A1/FRWN-2"	1	
ERECTION MATERIALS					
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	
FLANGES					
8	FLANGE BLIND 150# RF A105 GALV. ASME B16.5	3	C1A1/FBR-3"	1	
GASKETS					
9	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/C'S OUTER RING ASME B16.20/B16.5	3	C1A1/GR-3"	1	
10	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/C'S OUTER RING ASME B16.20/B16.5	2	C1A1/GR-2"	1	
BOLTS					
11	STUD BOLT A193 GR.B7 GALV. W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.2H GALV. ASME B1.1 B18.2.2	5/8	C1A1/BS1-5/8"xX95L	4	
12	STUD BOLT A193 GR.B7 GALV. W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.2H GALV. ASME B1.1 B18.2.2	5/8	C1A1/BS1-5/8"xX85L	4	
VALVES / IN-LINE ITEMS					
13	GATE 150# RF A216-WCB BB OS & Y RS TRIM 13CR STELLITED FLEXIBLE WEDGE API-600	2	C1A1/VA-2"-1112	1	
SUPPORTS					
14	PIPE SHOE (S1)	3	SUP/S1-3"	2	
15	PIPE GUIDE (G5-1)	3	SUP/G5-1-3"	1	
16	PIPE SHOE (S1)	2	SUP/S1-2"	1	
17	U-BOLT (UBG-2)	2	SUP/UBG-2"	1	

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<7>	550	3		<8>	6000	3	
<9>	3078	3		<10>	584	2	
<11>	2503	2		<12>	2903	2	
<13>	694	3					

N

FOR CONSTRUCTION
JUL. 04, 2025

管線編號 IW-11101-3"-C1A1		
Eshine 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.		
審尾一期 建廠工程		
管線工程 立體配管圖		
檔號: IW-11101-C1A1- 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: 5.3 KG/CM² G		操作溫度: 30 °C		製圖 胡庭璋 2025.04.21	
設計壓力: 9 KG/CM² G		設計溫度: 70 °C		設計 林信助 2025.04.21	
試驗基準: Air 9.9 KG/CM² G X 60 分		熱迫縱等級:		審核 陳安誠 2025.04.21	
管路塗裝:		焊接基準:		認可 陳達明 2025.04.21	
NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-552		圖號:	