

本圖完工後請速歸還

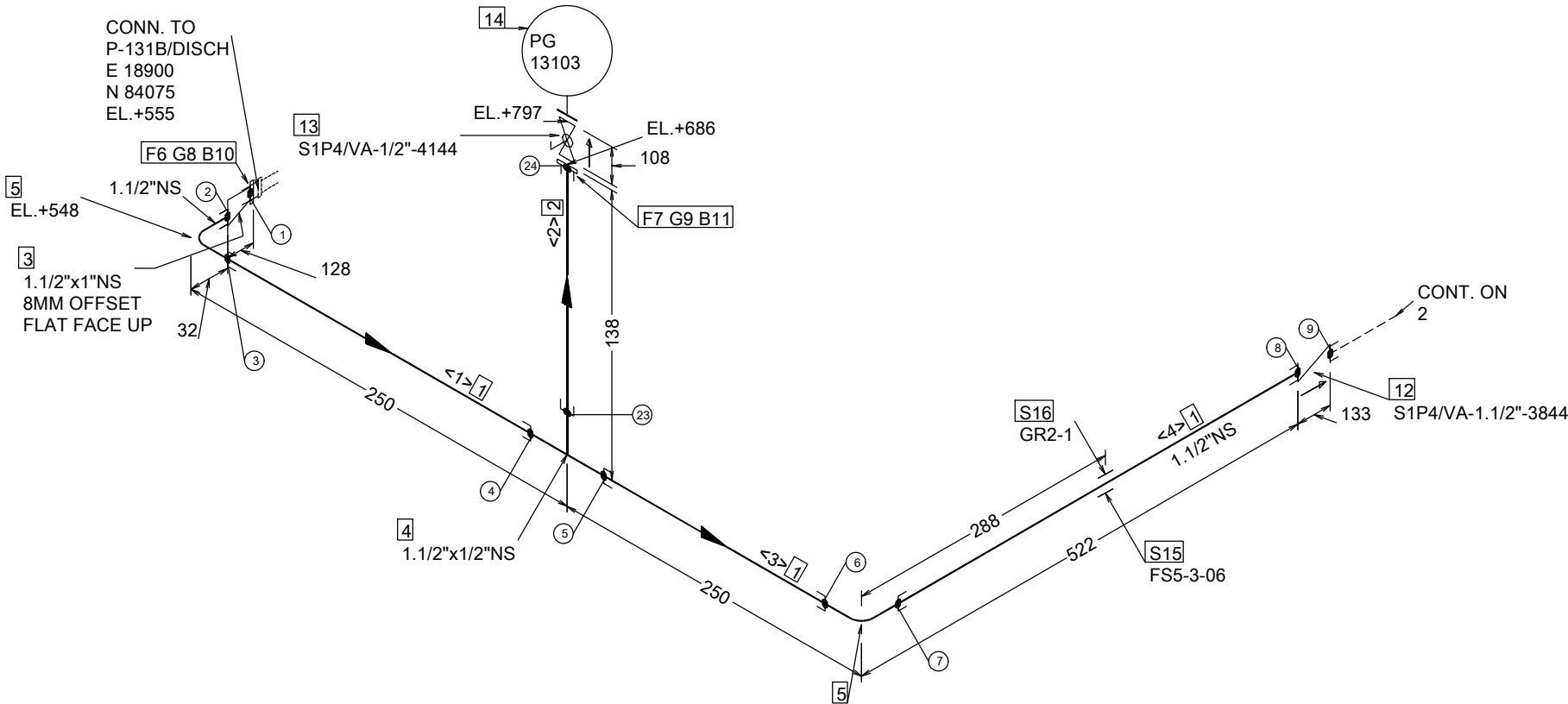
流水號:833



FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1.1/2	S1P4/P-1.1/2"-40S	0.9M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1/2	S1P4/P-1/2"-40S	0.1M
FITTINGS				
3	SWAGE ECC PBE A403-WP304 SMLS SCH40S MSS-SP-95	1.1/2 x 1	S1P4/SE-1.1/2"PX1"P	1
4	REDUCING TEE 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2 x 1/2	S1P4/TS-1.1/2"X1/2"	1
5	90 ELBOW 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2	S1P4/ES-1.1/2"X90	2
FLANGES				
6	FLANGE SW 300# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1	S1P4/FRSW3-1"	1
7	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1/2	S1P4/FRSW-1/2"	1
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
GASKETS				
8	GASKET 300# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	1	S1P4/GR3-1"-ZW#7500	1
9	GASKET 150# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	1/2	S1P4/GR-1/2"-ZW#7500	1
BOLTS				
10	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	5/8	S1P4/BS4-5/8"X80L	4
11	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P4/BS4-1/2"X60L	4
VALVES / IN-LINE ITEMS				
12	CHECK 800# SW A182-F304 PISTON TYPE W/SPRING BC TRIM 304SS STELLITED API-602	1.1/2	S1P4/VA-1.1/2"-3844	1
13	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34	1/2	S1P4/VA-1/2"-4144	1
INSTRUMENTS				
14	PRESSURE GAUGE 150# RF PG 13103	1/2		1
SUPPORTS				
15	FIELD SUPPORT (FS5-3-06)	1.1/2	SUP/FS5-3-1.1/2"	1
16	GROUT (GR2-1)	1.1/2	SUP/GR2-1.1/2"	1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	186	1.1/2		<2>	100	1/2	
<3>	186	1.1/2		<4>	490	1.1/2	

N



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號  
PW1-13106-1.1/2"-S1P4

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.

管線工程  
立體配管圖

1  
2

檔號: PW1-13106-S1P4- 1

管件序號 <1>直管編號 [1]管段編號  
& 須設計會驗管線

操作壓力: 5.3  $\frac{KG}{CM^2}$  G 操作溫度: 30  $^{\circ}C$

設計壓力: 8.6  $\frac{KG}{CM^2}$  G 設計溫度: 70  $^{\circ}C$

試驗基準: Air 9.46  $\frac{KG}{CM^2}$  G X 60 分

管路塗裝:

焊道: 塗裝:

資料庫名稱:

管線等級: S1P4

保溫(冷)等級:

熱迫縱等級:

焊接基準:

NDE 抽驗: 10 %

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 蒸汽迫縱管

製圖 陳郁惟 2025.04.21

設計 陳郁惟 2025.04.21

審核 陳安誠 2025.04.21

認可 陳逢明 2025.04.21

依據圖號: C2418-4-529 C2418-4-537

會  
簽

圖號:

△							
△							
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	陳郁惟	陳逢明			
△	2025.04.21	FOR APPROVAL	陳郁惟	陳逢明			
序次	日期	修改說明	修改	認可			