

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-TP316L SMLS SCH40S PE ASME B36.19M	1.1/2	S1PL/P-1.1/2"-40S	17.2M
FITTINGS				
2	TEE 3000# SW A182-F316L ASME B16.11	1.1/2 x 1.1/2	S1PL/TS-1.1/2"	1
3	FULL COUPLING 3000# SW A182-F316L ASME B16.11	1.1/2	S1PL/CFS-1.1/2"	3
4	90 ELBOW 3000# SW A182-F316L ASME B16.11	1.1/2	S1PL/ES-1.1/2"X90	2

ERECTION MATERIALS

PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
5	PIPE GUIDE (G5-1)	1.1/2	SUP/G5-1-1.1/2"	2
6	PIPE SHOE (S1)	1.1/2	SUP/S1-1.1/2"	4
7	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-1.1/2)	1.1/2	SUP/SRP-1.1/2"	4

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	1791	1.1/2		<9>	6000	1.1/2	
<10>	6000	1.1/2		<11>	2230	1.1/2	
<12>	1136	1.1/2					

N

流水號:1268

1266

CONT. ON
(2)P-61106-1.1/2"-S1PL
E 103793
N 36300
EL.+5601

CONT. FROM
1

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號
(2)P-61830-1.1/2"-S1PL

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: (2)P-61830-S1PL- 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: 4.6 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 38 °C

管線等級: S1PL

製圖 胡庭璋

2025.05.12

會

設計壓力: 7.7 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 80 °C

保溫(冷)等級:

設計 林信助

2025.05.12

簽

試驗基準: Air 8.47 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追蹤等級:

審核 陳安誠

2025.05.12

管路塗裝:

焊接基準:

認可 陳逢明

2025.05.12

焊道: 塗裝:

NDE 抽驗: 10 %

依據圖號: C2418-4-513
C2418-4-550

圖號:

△							
△							
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明			
△	2025.05.12	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明			
序次	日期	修改說明	修改	認可			