

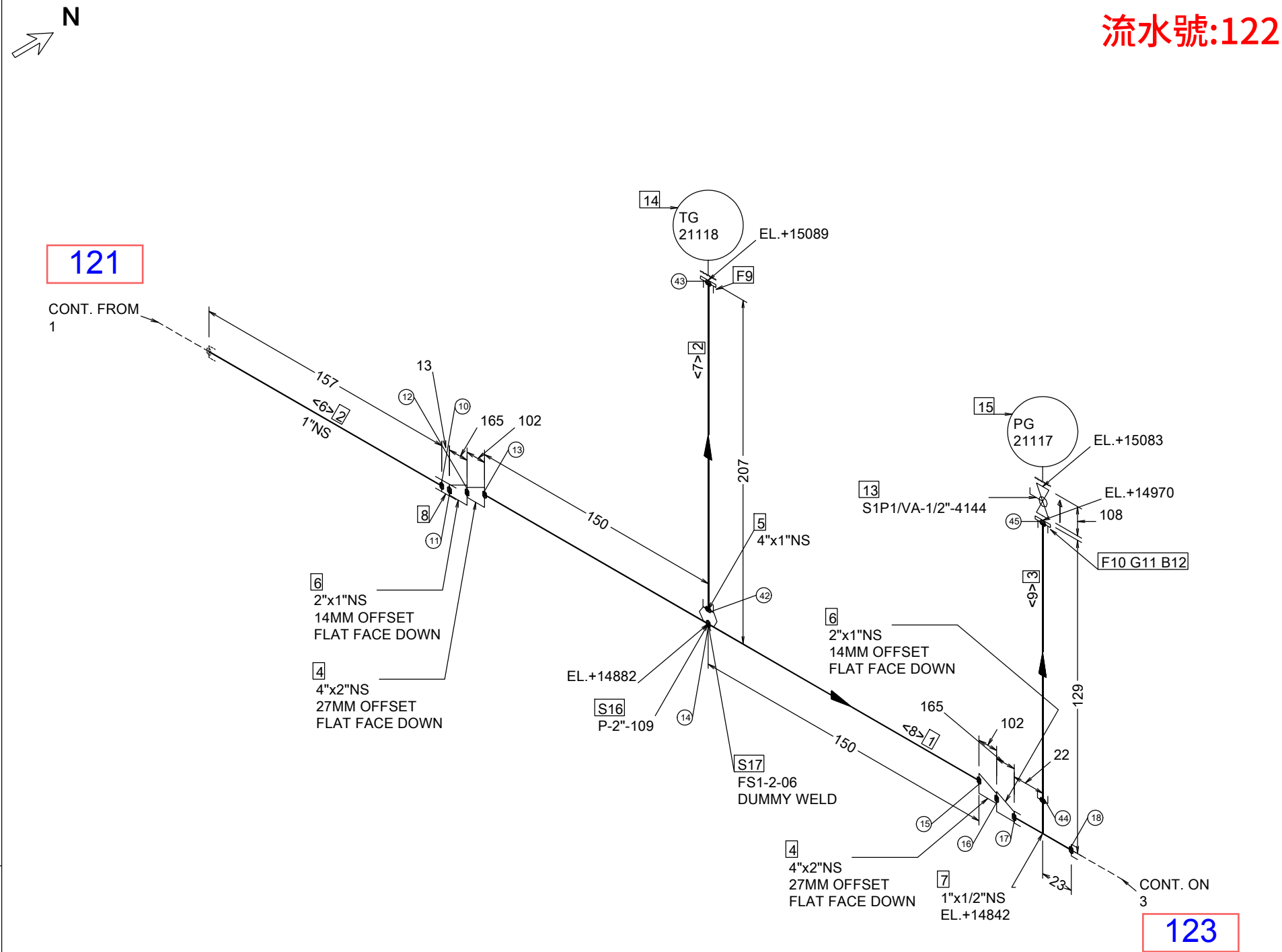
本圖完工後請速歸還

流水號:122

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	4	S1P1/P-4"-10S	0.3M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1	S1P1/P-1"-40S	0.3M
3	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1/2	S1P1/P-1/2"-40S	0.1M
<u>FITTINGS</u>				
4	REDUCER ECC BW A403-WP304 SMLS SCH10S/SCH40S ASME B16.9	4 x 2	S1P1/RE-4"X2"	2
5	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	4 x 1	S1P1/SOL-4"X1"	1
6	SWAGE ECC BLE/PSE A403-WP304 SMLS SCH40S MSS-SP-95	2 x 1	S1P1/SE-2"BX1"P	2
7	REDUCING TEE 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1 x 1/2	S1P1/TS-1"X1/2"	1
8	FULL COUPLING 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1	S1P1/CFS-1"	1
<u>FLANGES</u>				
9	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1	S1P1/FRSW-1"	1
10	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1/2	S1P1/FRSW-1/2"	1
<u>ERECTION MATERIALS</u>				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>GASKETS</u>				
11	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	1/2	S1P1/GR-1/2"	1
<u>BOLTS</u>				
12	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P1/BS4-1/2"X60L	4
<u>VALVES / IN-LINE ITEMS</u>				
13	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34	1/2	S1P1/VA-1/2"-4144	1
<u>INSTRUMENTS</u>				
14	TEMPERATURE GAUGE 150# RF TG 21118	1		1
15	PRESSURE GAUGE 150# RF PG 21117	1/2		1
<u>SUPPORTS</u>				
16	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M (P-2"-109)	4	S1P1/P-2"-4"	1
17	FIELD SUPPORT (FS1-2-06)	4	SUP/FS1-2-4"	1




CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<6>	157	1		<7>	126	1	
<8>	300	4		<9>	100	1/2	

△				
①	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳逢明
②	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳逢明
③	2025.04.21	FOR APPROVAL	鄧基宏	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可



**REVISED
FOR CONSTRUCTION**

SEP. 12, 2025

											管線編號 CW-21104-1"-S1P1						
□ 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 蒸汽追縱管 				 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.							
操作壓力: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 39.6 °C		管線等級: S1P1		製 圖		謝鳳菁		2025.04.21		會 策					
設計壓力: 8 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 75 °C		保溫(冷)等級:		設 計		鄧基宏		2025.04.21							
試驗基準: Air		8.8 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21							
管路塗裝:		管 支 撐		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可		陳逢明		2025.04.21					
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-504 C2418-4-549				圖號:		檔號: CW-21104-S1P1- 2					
											 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.		富台一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		2 3