

本圖完工後請速歸還

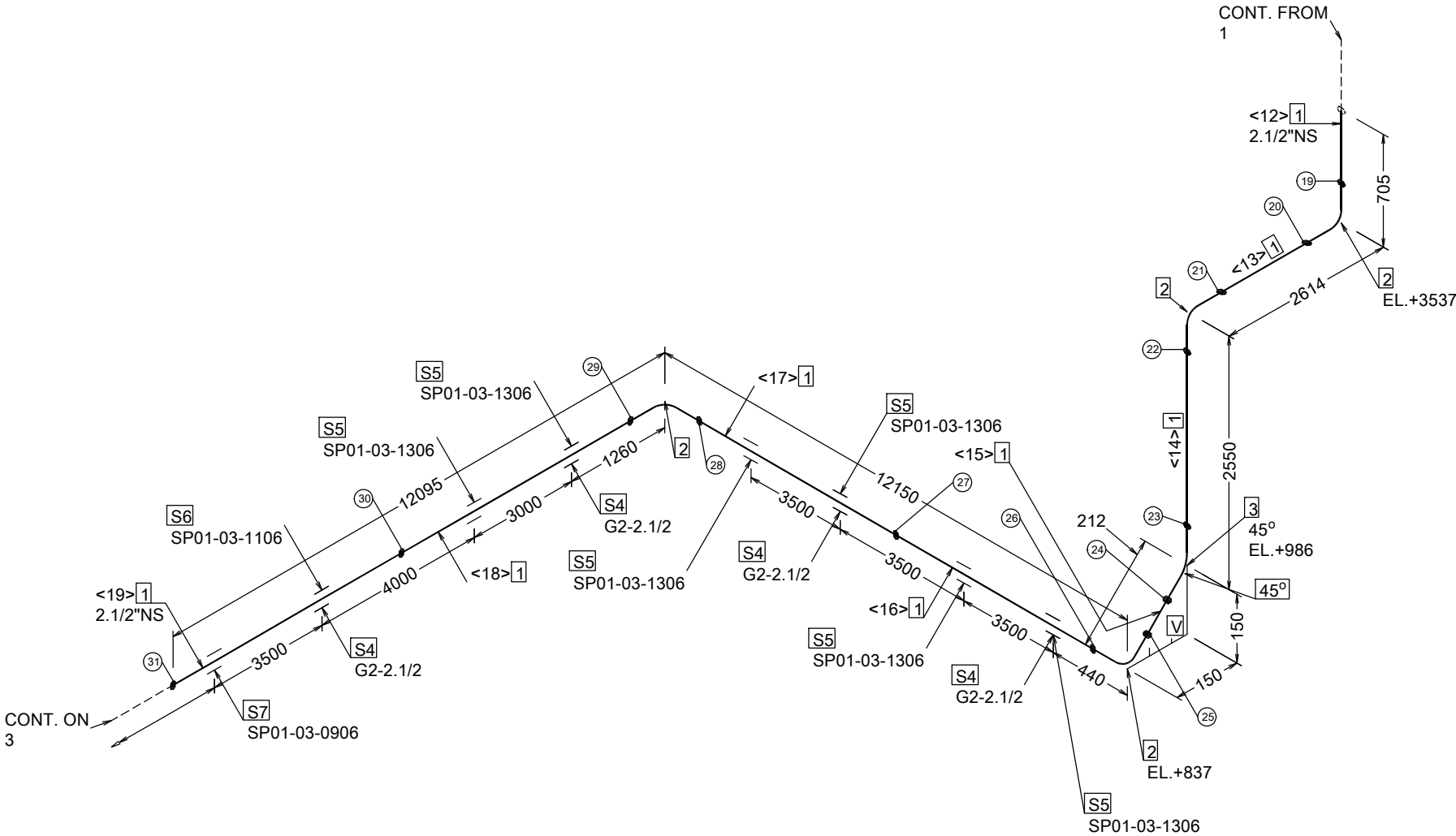
流水號:92



N

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE CNS 6331	2.1/2	S1P1F/P-2.1/2"-10S	29.5M
FITTINGS				
2	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	2.1/2	S1P1F/EB-2.1/2"X90	4
3	45 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	2.1/2	S1P1F/EB-2.1/2"X45	1
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
4	PIPE GUIDE (G2-2.1/2)	2.1/2	SUP/G2-2.1/2"	4
5	SUPPORT (SP01-03-1306)	2.1/2	SUP/SPS-2.1/2"	6
6	SUPPORT (SP01-03-1106)	2.1/2	SUP/SPS-2.1/2"	1
7	SUPPORT (SP01-03-0906)	2.1/2	SUP/SPS-2.1/2"	1


CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<12>	610	2.1/2		<13>	2424	2.1/2	
<14>	2411	2.1/2		<15>	73	2.1/2	
<16>	6000	2.1/2		<17>	5960	2.1/2	
<18>	6000	2.1/2		<19>	6000	2.1/2	



FOR CONSTRUCTION

JUL. 15, 2025

管線編號
FO-90507-2.1/2"-S1P1F

 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: FO-90507-S1P1F- 2

1 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: 10 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 25 $^{\circ}C$

管線等級: S1P1F

製圖 陳郁惟 2025.04.21

會

設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 60 $^{\circ}C$

保溫(冷)等級:

設計 陳至鉉 2025.04.21

簽

試驗基準: Water 18.45 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追蹤等級:

審核 陳安誠 2025.04.21

管路塗裝:

焊接基準:

認可 陳逢明 2024.04.21

焊道: 塗裝:

NDE 抽驗: 10 %

依據圖號: C2418-4-512 C2418-4-510

圖號:

△

△

△

△

序次 日期 修改說明 修改 認可