

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-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1.1/2	S1P4/P-1.1/2"-40S	0.4M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1	S1P4/P-1"-40S	0.4M
FITTINGS				
3	REDUCING TEE 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2 x 1	S1P4/TS-1.1/2"X1"	2
4	SWAGE CONC PBE A403-WP304 SMLS SCH40S MSS-SP-95	1.1/2 x 3/4	S1P4/SC-1.1/2"PX3/4"P	1
5	REDUCING TEE 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2 x 3/4	S1P4/TS-1.1/2"X3/4"	1
6	90 ELBOW 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2	S1P4/ES-1.1/2"X90	1
7	90 ELBOW 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1	S1P4/ES-1"X90	1
FLANGES				
8	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1	S1P4/FRSW-1"	1
9	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	3/4	S1P4/FRSW-3/4"	1

ERECTION MATERIALS

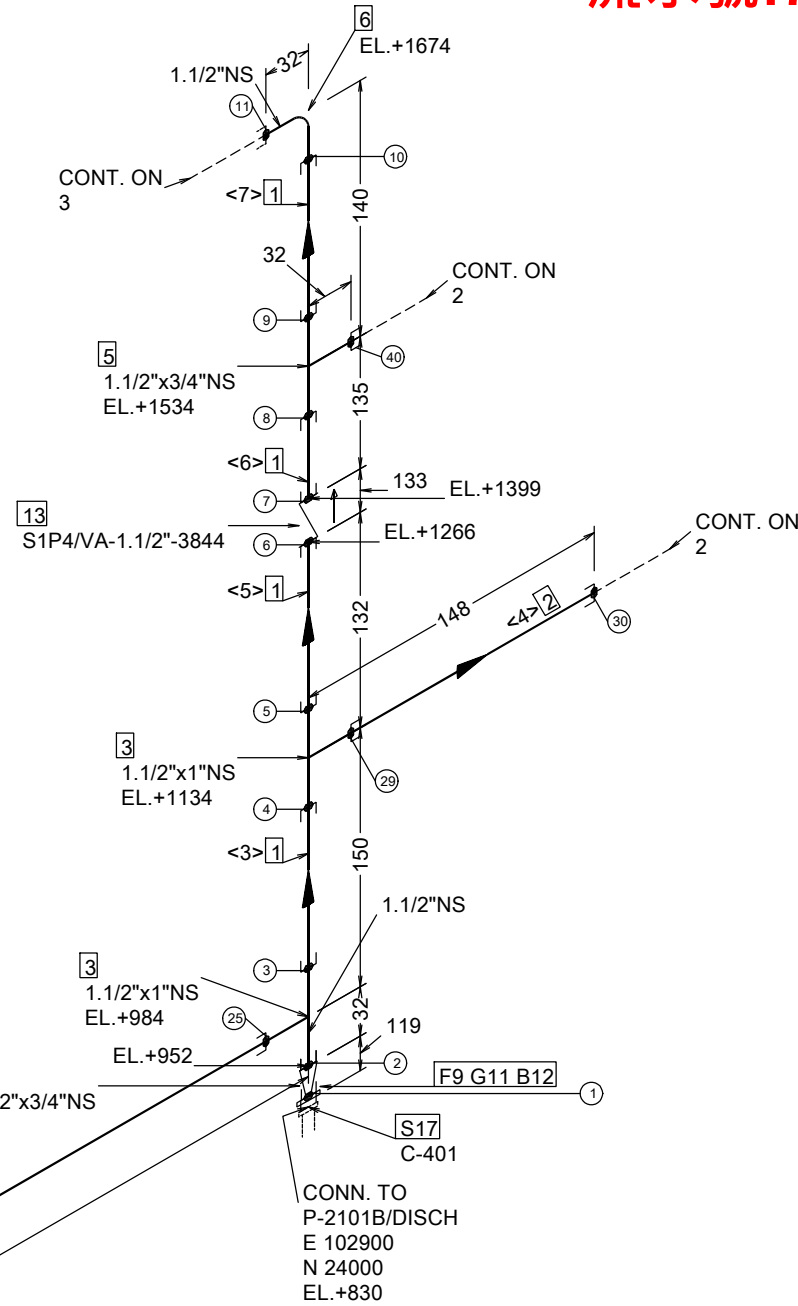
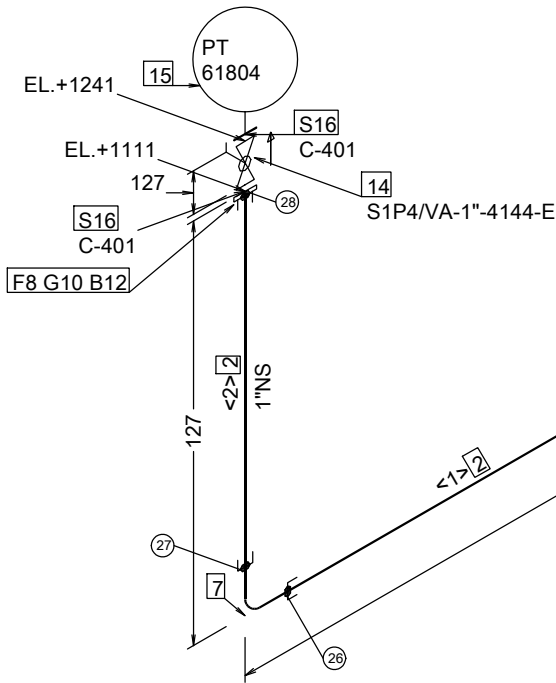
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
GASKETS				
10	GASKET 150# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	1	S1P4/GR-1"-ZW#7500	1
11	GASKET 150# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	3/4	S1P4/GR-3/4"-ZW#7500	1
BOLTS				
12	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P4/BS4-1/2"X65L	8
VALVES / IN-LINE ITEMS				
13	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
14	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34 (VOC<100 vppm)	1	S1P4/VA-1"-4144-E	1
INSTRUMENTS				
15	PRESSURE INSTRUMENT 150# RF PT 61804	1		1
SUPPORTS				
16	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-401)	1	MISC/C-401	2
17	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-401)	3/4	MISC/C-401	1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	95	1		<2>	100	1	
<3>	86	1.1/2		<4>	116	1	
<5>	100	1.1/2		<6>	103	1.1/2	
<7>	76	1.1/2					



N



流水號:761

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號
P-61824-1.1/2"-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
3

檔號: P-61824-S1P4- 1

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		製圖 陳怡如 2025.04.21		會 策		
操作壓力: 4.6 $\frac{KG}{CM^2}G$		操作溫度: 38 °C	管線等級: S1P4	製圖 陳怡如 2025.04.21	設計 黃炳富 2025.04.21				
設計壓力: 7.7 $\frac{KG}{CM^2}G$		設計溫度: 80 °C	保溫(冷)等級:	審核 陳安誠 2025.04.21	認可 陳逢明 2025.04.21				
試驗基準: Air 8.47 $\frac{KG}{CM^2}G \times 60$ 分		熱迫縱等級:	焊接基準:	依據圖號: C2418-4-513		圖號:			
管路塗裝:		管支撐	碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼	NDE 抽驗: 10 %					

△					
△					
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	黃炳富	陳逢明	
△	2025.04.21	FOR APPROVAL	黃炳富	陳逢明	
序次	日期	修改說明	修改	認可	