

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 SCH10S BE ASME B36.19M	3	S1P1/P-3"-10S	6.7M
FITTINGS				
2	TEE BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	3 x 3	S1P1/TB-3"	1
3	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	3	S1P1/EB-3"X90	5
FLANGES				
4	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH10S BORE ASME B16.5	3	S1P1/FRWN-3"	5
ERECTION MATERIALS				
GASKETS				
5	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	3	S1P1/GR-3"	3
BOLTS				
6	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	5/8	S1P1/BS4-5/8"X175L	4
7	STUD BOLT A193 GR.B8M W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8M ASME B1.1 B18.2.2	5/8	S1PE/BS6-5/8"X95L	4
SUPPORTS				
8	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-501)	3	MISC/C-501	2
9	SUPPORT REINFORCING PAD (SRPA-3)	3	SUP/SRPA-3"	1
10	PIPE SHOE (S1A)	3	SUP/S1A-3"	1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	700	3		<2>	1166	3	
<3>	384	3		<4>	372	3	
<5>	3107	3		<6>	777	3	
<7>	169	3					



S1PE接別案  
電子級拋光

S1PE接別案  
電子級拋光

REVISED  
FOR CONSTRUCTION

SEP. 26, 2025

□ 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: 0.05  $\frac{KG}{CM^2}$  G   操作溫度: 38   °C

管線等級:    S1P1

製   圖    陳怡如    2025.05.12

會

設計壓力: 2/-0.1  $\frac{KG}{CM^2}$  G   設計溫度: 80   °C

保溫(冷)等級:

設   計    黃炳富    2025.05.12

策

試驗基準: Air    2.2  $\frac{KG}{CM^2}$  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:    C2418-4-510  
C2418-4-584

圖號:

管線編號

(2)P-60704-3"-S1P1

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.

審尾一期  
建廠工程

管線工程  
立體配管圖

1  
1

檔號: (2)P-60704-S1P1-    1

管線等級:    S1P1

製   圖    陳怡如    2025.05.12

會

設計壓力: 2/-0.1  $\frac{KG}{CM^2}$  G   設計溫度: 80   °C

保溫(冷)等級:

設   計    黃炳富    2025.05.12

策

試驗基準: Air    2.2  $\frac{KG}{CM^2}$  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:    C2418-4-510  
C2418-4-584

圖號:

檔號: (2)P-60704-S1P1-    1

S1PE接別案  
電子級拋光

S1PE接別案  
電子級拋光

REVISED  
FOR CONSTRUCTION

SEP. 26, 2025

□ 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: 0.05  $\frac{KG}{CM^2}$  G   操作溫度: 38   °C

管線等級:    S1P1

製   圖    陳怡如    2025.05.12

會

設計壓力: 2/-0.1  $\frac{KG}{CM^2}$  G   設計溫度: 80   °C

保溫(冷)等級:

設   計    黃炳富    2025.05.12

策

試驗基準: Air    2.2  $\frac{KG}{CM^2}$  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:    C2418-4-510  
C2418-4-584

圖號:

檔號: (2)P-60704-S1P1-    1