

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	8	S1P1/P-8"-10S	31.3M
FITTINGS				
2	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	8	S1P1/EB-8"X90	3

ERECTION MATERIALS

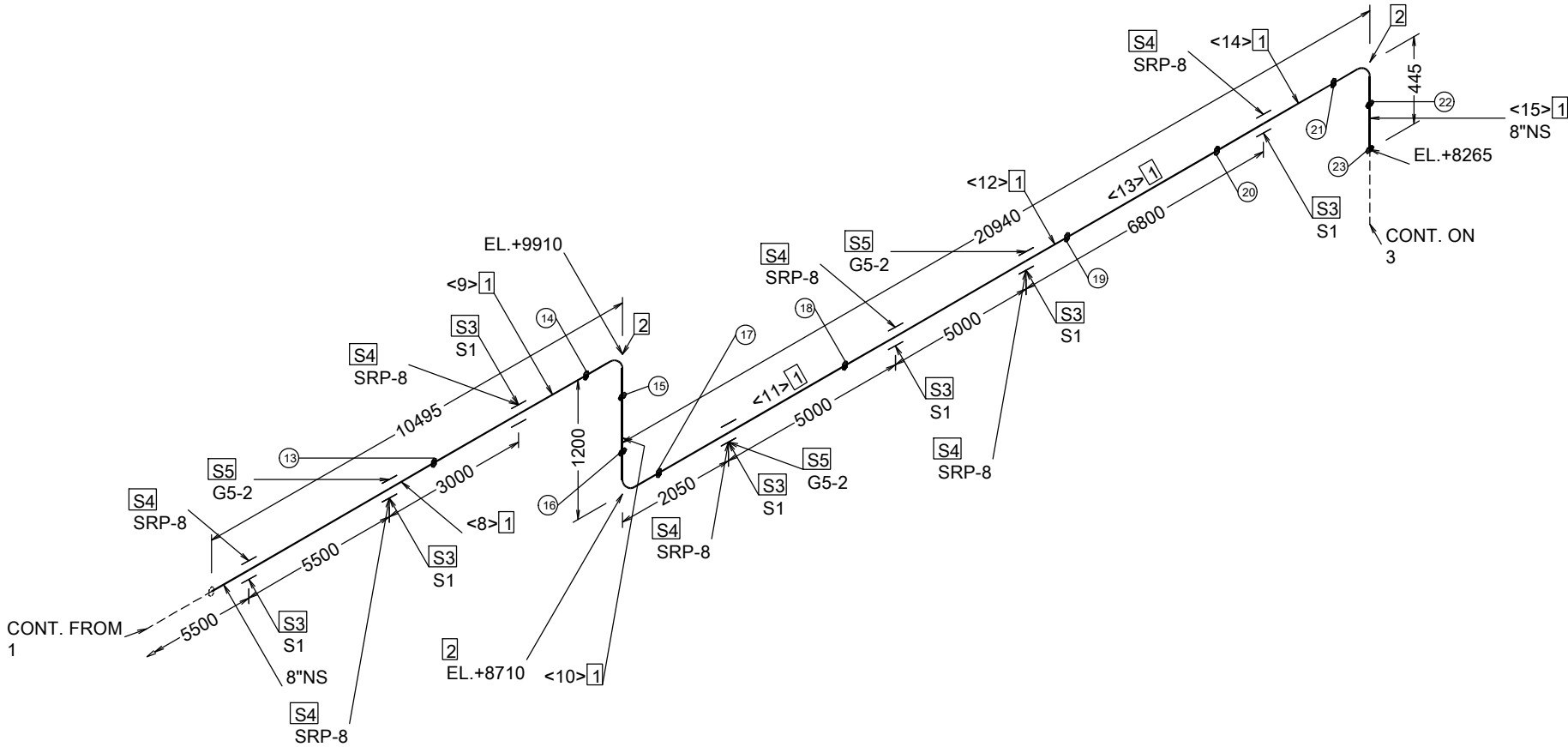
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
3	PIPE SHOE (S1)	8	SUP/S1-8"	7
4	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-8)	8	SUP/SRP-8"	7
5	PIPE GUIDE (G5-2)	8	SUP/G5-2-8"	3

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	6000	8		<9>	4190	8	
<10>	590	8		<11>	6000	8	
<12>	6000	8		<13>	6000	8	
<14>	2330	8		<15>	140	8	




N



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號
P-19013-8"-S1P1

 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
5

檔號: P-19013-S1P1- 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: 0.09 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 25 $^{\circ}C$

管線等級: S1P1

製圖 胡庭璋 2025.04.21

會

設計壓力: 2.1 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 70 $^{\circ}C$

保溫(冷)等級:

設計 林信助 2025.04.21

簽

試驗基準: 2.31 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追蹤等級:

審核 陳安誠 2025.04.21

管路塗裝:

管支撐 管材料塗裝

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: C2418-4-566 C2418-4-527

圖號:

△						
△						
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明		
△	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明		
序次	日期	修改說明	修改	認可		