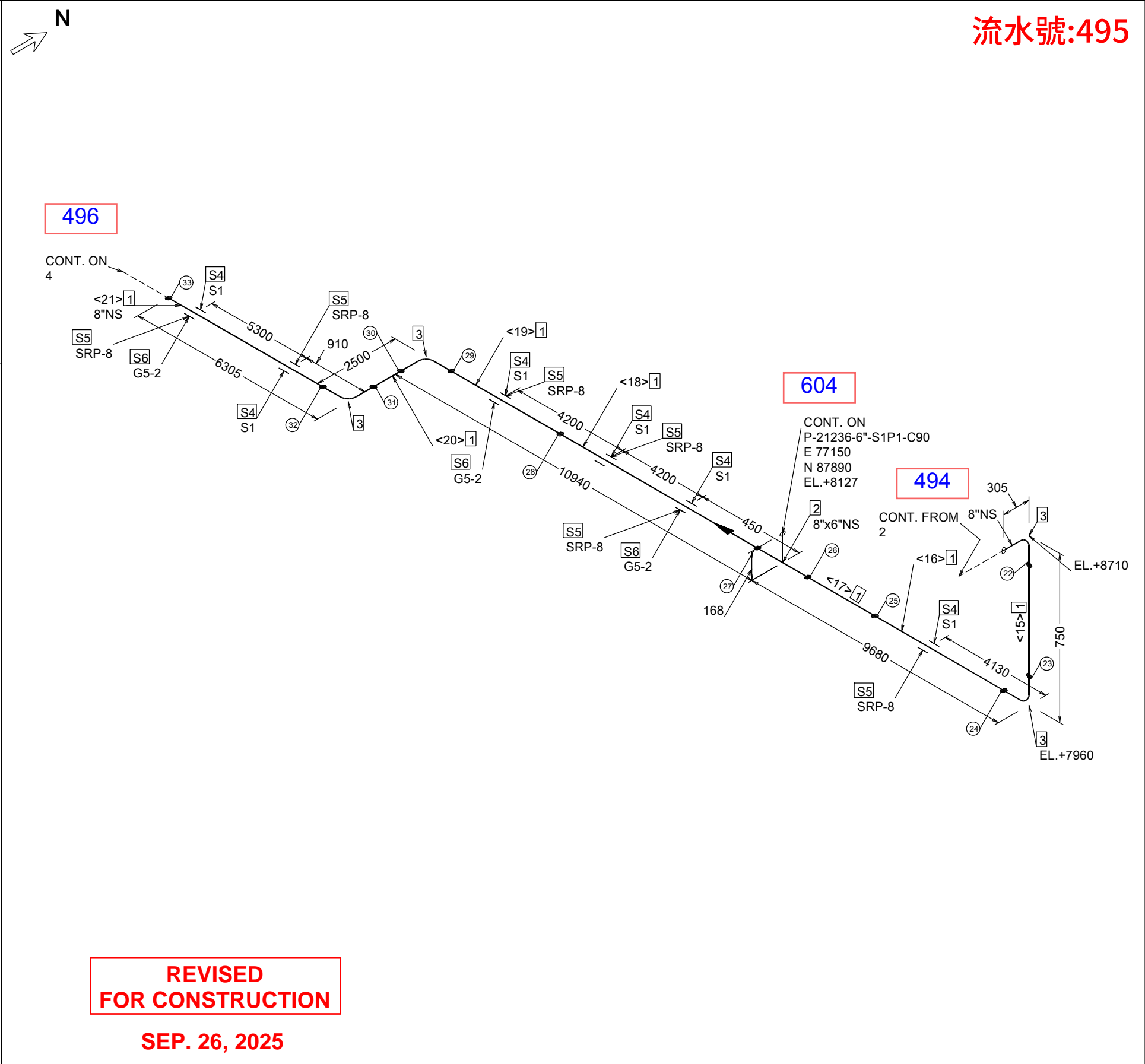


本圖完工後請速歸還

流水號:495

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	27.7M
FITTINGS				
2	REDUCING TEE BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	8 x 6	S1P1/TB-8"x6"	1
3	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	8	S1P1/EB-8"x90	4
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
4	PIPE SHOE (S1)	8	SUP/S1-8"	6
5	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-8)	8	SUP/SRP-8"	6
6	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
<15>	140	8		<16>	6000	8	
<17>	3197	8		<18>	6000	8	
<19>	4457	8		<20>	1890	8	
<21>	6000	8					



					管線編號 P-19013-8"-S1P1				
					E-shine 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				
					3 6				
					檔號: P-19013-S1P1- 3				

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 °C	管線等級: S1P1	製圖	胡庭璋	2025.04.21	
設計壓力: 2.1 $\frac{KG}{CM^2}$ G	設計溫度: 70 °C	保溫(冷)等級:	設計	林信助	2025.04.21	
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	會 簽	
管路塗裝:	管支撐	焊接基準:	認可	陳達明		2025.04.21
焊道: 塗裝:	管材料塗裝 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:		

序次	日期	修 改 說 明	修 改	認 可
----	----	---------	-----	-----