

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	28.1M
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	3

ERECTION MATERIALS

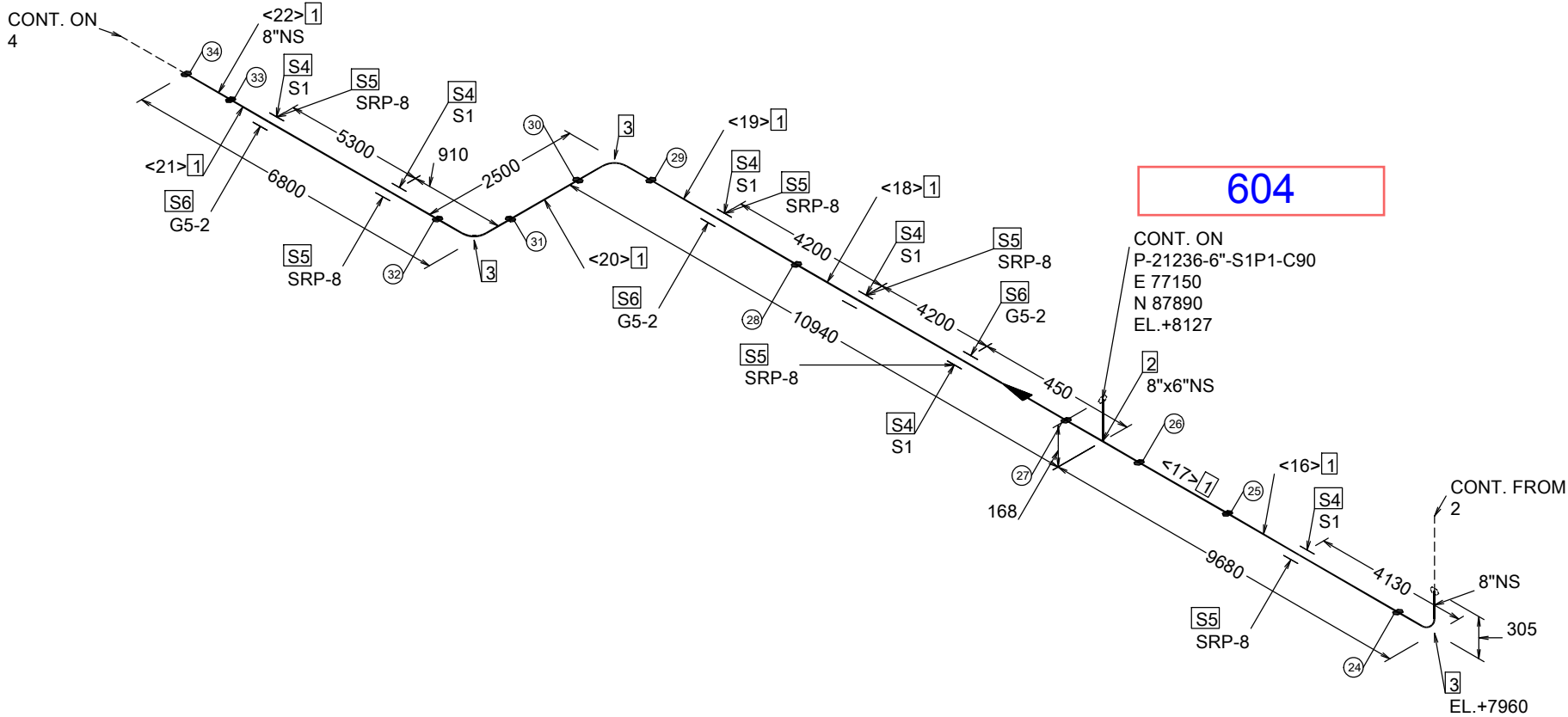
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
4	PIPE SHOE (S1)	8	SUP/S1-8"	6
5	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-8)	8	SUP/SRP-8"	6
6	PIPE GUIDE (G5-2)	8	SUP/G5-2-8"	3

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<16>	6000	8		<17>	3197	8	
<18>	6000	8		<19>	4457	8	
<20>	1890	8		<21>	6000	8	
<22>	495	8					



N



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號  
P-19013-8"-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.

管線工程  
立體配管圖

3  
5

檔號: P-19013-S1P1- 3

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  
— —E —E —X —■ — — —

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

會

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

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

焊接基準:

認可 陳逢明 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:

△						
△						
△	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		