

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	13.5M
FITTINGS				
2	TEE BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	3 x 3	S1P1/TB-3"	1
3	REDUCING TEE BW A403-WP304 SMLS SCH10S/SCH40S ASME B16.9	3 x 2	S1P1/TB-3"x2"	2
4	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	3	S1P1/EB-3"x90	2

ERECTION MATERIALS

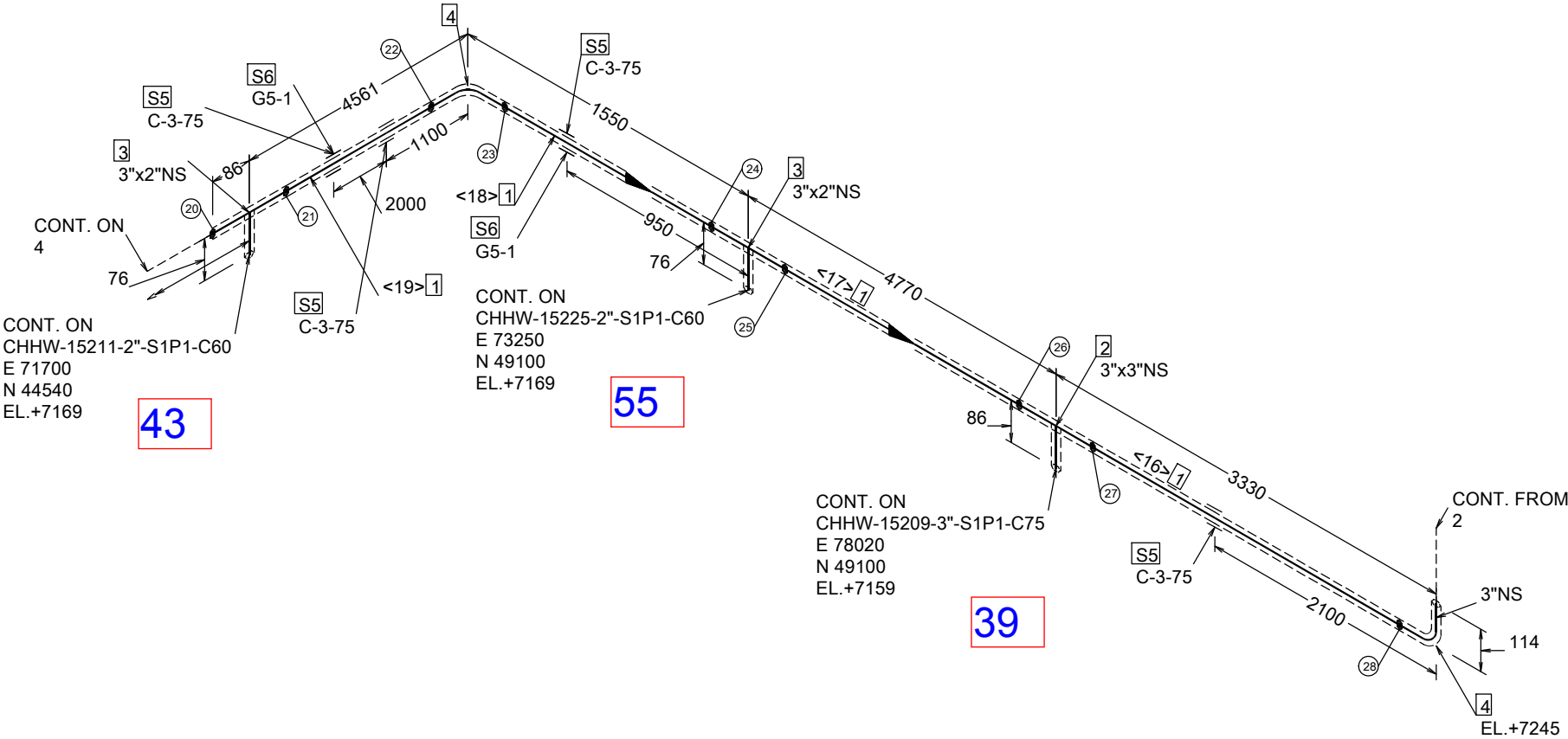
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
5	CRADLE SHOE (C-3-75)	3	SUP/C-3"-75	4
6	PIPE GUIDE (G5-1)	3	SUP/G5-1-3"	2

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<16>	3130	3		<17>	4598	3	
<18>	1350	3		<19>	4361	3	



N



FOR CONSTRUCTION
JUL. 04, 2025

管線編號
CHHW-15205-6"-S1P1-C90

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
4

檔號: CHHW-15205-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 蒸汽追縱管
— —E —E —X —■ — — —

操作壓力: 3 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: -18 °C

管線等級: S1P1

製圖 胡庭璋 2025.04.21

會

設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 65/-29 °C

保溫(冷)等級: C90

設計 林信助 2025.04.21

簽

試驗基準: Air 9.35 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追縱等級:

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: C2418-4-568 C2418-4-552

圖號:

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