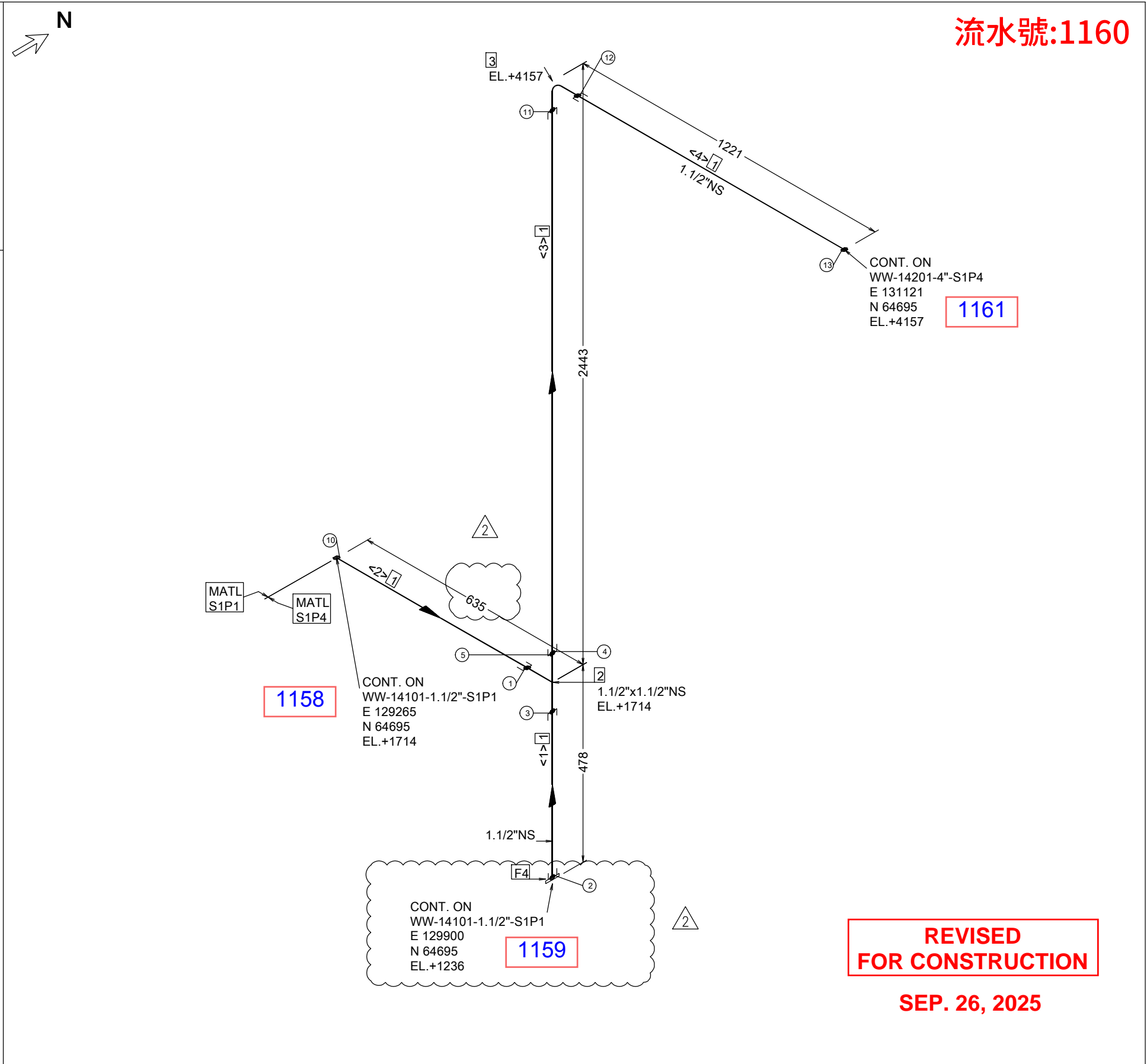





本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1.1/2	S1P4/P-1.1/2"-40S	4.7M
<u>FITTINGS</u>				
2	TEE 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2 x 1.1/2	S1P4/TS-1.1/2"	1
3	90 ELBOW 3000# SW A182-F304 ASME B16.11	1.1/2	S1P4/ES-1.1/2"X90	1
<u>FLANGES</u>				
4	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1.1/2	S1P4/FRSW-1.1/2"	1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	440	1.1/2		<2>	603	1.1/2	
<3>	2379	1.1/2		<4>	1189	1.1/2	



管線編號		WW-14102-1.1/2"-S1P4	
		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	
		<div> <div>1</div> <div>1</div> </div>	
檔號: WW-14102-S1P4- 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 蒸汽追縱管 						
操作壓力: ATM $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 32 °C			管線等級: S1P4		製 圖 陳郁惟		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 80 °C			保溫(冷)等級:		設 計 陳至鉉		2025.04.21				
試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追縱等級:		審 核 陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管支撐 鋼管塗裝 碳鋼及不銹鋼 保溫(冷) 不銹鋼	焊接基準:		認 可 陳逢明		2025.04.21				
焊道: 塗裝:			NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-530					圖號:	

△				
②	2025.09.26	REVISED FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
①	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
①	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可