本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS

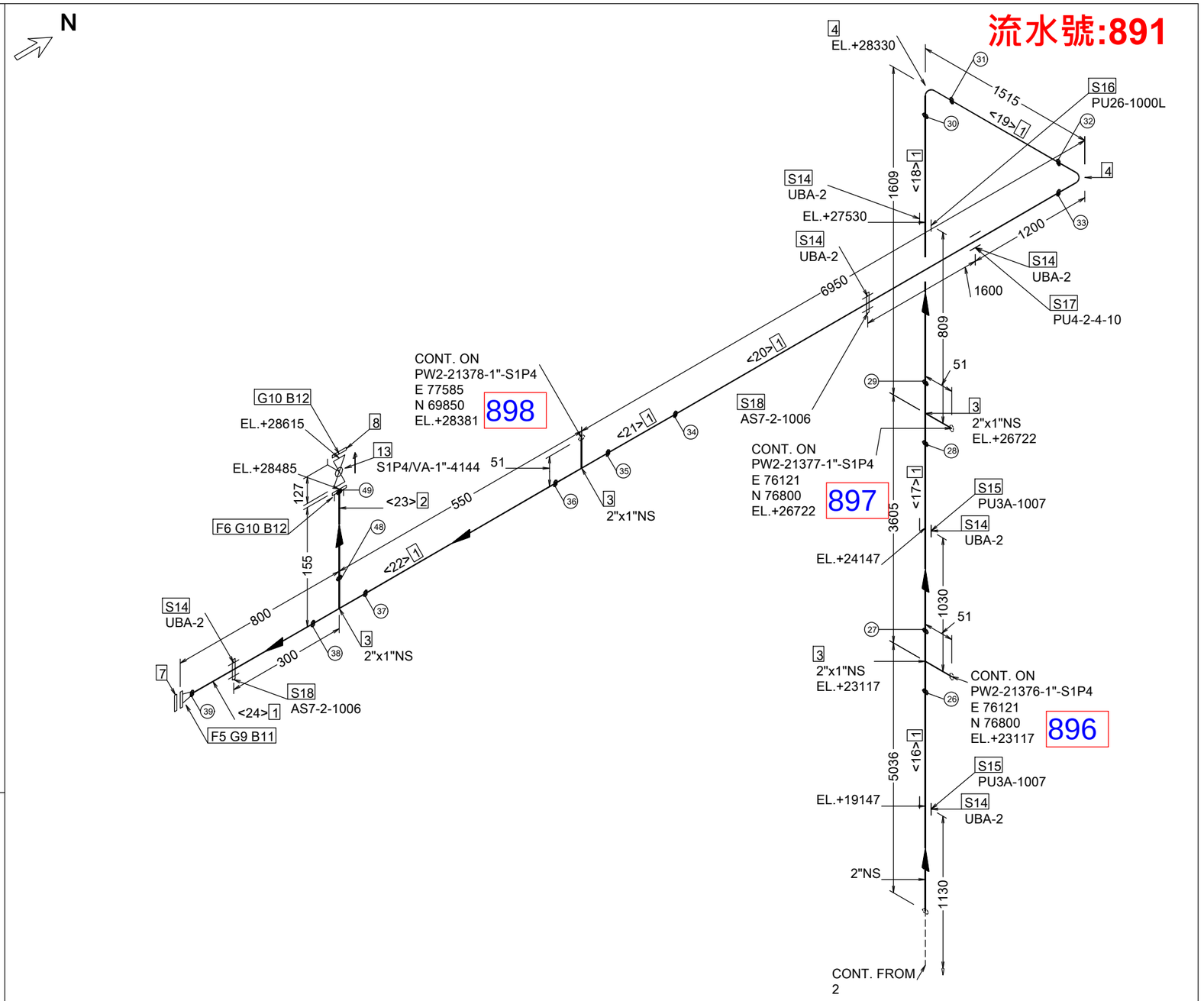
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
	PIPE			
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M	2	S1P4/P-2"-40S	19.2M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1	S1P4/P-1"-40S	0.1M
	FITTINGS			
3	REDUCING TEE BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	2 x 1	S1P4/TB-2"X1"	4
4	90 ELBOW LR BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	2	S1P4/EB-2"X90	2
	FLANGES			
5	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	2	S1P4/FRWN-2"	1
6	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1	S1P4/FRSW-1"	1

ERECTION MATERIALS

PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
	FLANGES			
7	FLANGE BLIND 150# RF A182-F304 ASME B16.5	2	S1P4/FBR-2"	1
8	FLANGE BLIND 150# RF A182-F304 ASME B16.5	1	S1P4/FBR-1"	1
	GASKETS			
9	GASKET 150# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	2	S1P4/GR-2"-ZW#7500	1
10	GASKET 150# RF 3.0 MM THICK VIRGIN PTFE ZW#7500 ASME B16.21/B16.5	1	S1P4/GR-1"-ZW#7500	2
	BOLTS			
11	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	5/8	S1P4/BS4-5/8"X85L	4
12	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P4/BS4-1/2"X65L	8
	VALVES / IN-LINE ITEMS			
13	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34	1	S1P4/VA-1"-4144	1
	SUPPORTS			
14	U-BOLT (UBA-2)	2	SUP/UBA-2"	6
15	PICK UP (PU3A-1007)	2	SUP/PU3A-2"	2
16	PICK UP (PU26-1000L)	2	SUP/PU26-2"	1
17	PICK UP (PU4-2-4-10)	2	SUP/PU4-2"	1
18	AUXILIARY SUPPORT (AS7-2-1006)	2	SUP/AS7-2-2"	2

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<16>	4972	2		<17>	3477	2	
<18>	1469	2		<19>	1363	2	
<20>	6000	2		<21>	810	2	
<22>	422	2		<23>	100	1	
<24>	672	2					



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

會簽	
分配	△ △

△				
△				
0	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明
A	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明
序次	日期	修改說明	修改	認可

[1] 管件序號 <1> 直管編號 [1] 管段編號 & 須設計會驗管線

操作壓力: 3.5 KG/CM² G	操作溫度: 30 ℃	管線等級: S1P4	
設計壓力: 8.5 KG/CM² G	設計溫度: 70 ℃	保溫(冷)等級:	
試驗基準: Air	9.35 KG/CM² G X 60 分	熱追縱等級:	
管路塗裝:	管支撐 管材塗裝 碳鋼及不銹鋼: 碳鋼保溫(冷)不銹鋼:	焊接基準:	
焊道塗裝:		NDE 抽驗: 10 %	

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

會簽			
製圖	胡庭瑋	2025.04.21	
設計	林信助	2025.04.21	
審核	陳安誠	2025.04.21	
認可	陳逢明	2025.04.21	

依據圖號: C2418-4-544 C2418-4-507

圖號:

管線編號
PW2-21371-2"-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.

崙尾一期建廠工程

管線工程 立體配管圖 3/3

檔號: PW2-21371-S1P4- 3