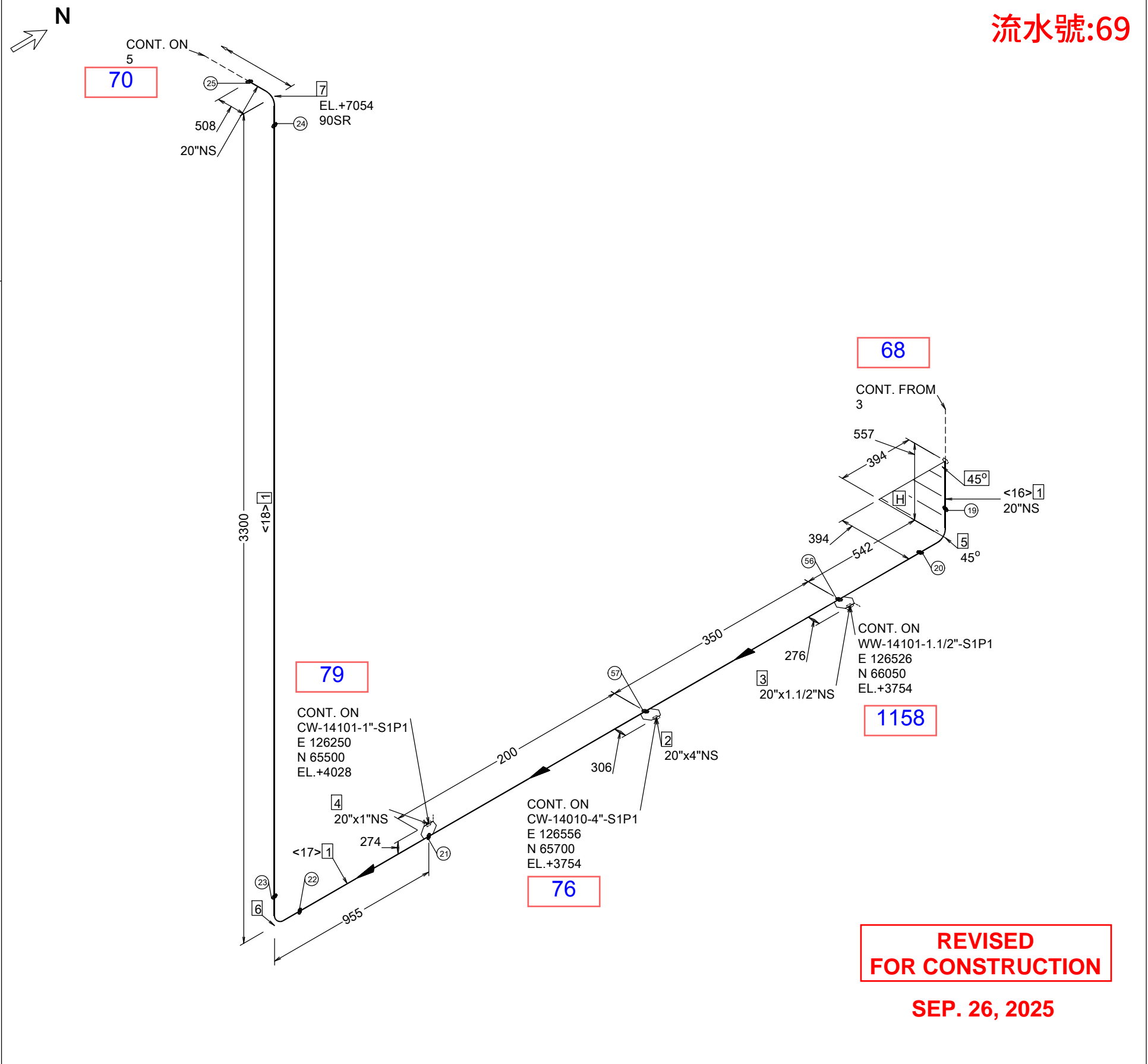


本圖完工後請速歸還

流水號:69

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	20	S1P1/P-20"-10S	3.3M
FITTINGS				
2	WELDOLET BW A182-F304 SMLS SCH10S MSS SP-97	20 x 4	S1P1/WOL-20"X4"	1
3	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	20 x 1.1/2	S1P1/SOL-20"X1.1/2"	1
4	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	20 x 1	S1P1/SOL-20"X1"	1
5	45 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	20	S1P1/EB-20"X45	1
6	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	20	S1P1/EB-20"X90	1
7	90 ELBOW SR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	20	S1P1/EB-20"X90SR	1

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<16>	239	20		<17>	967	20	
<18>	2030	20					



REVISED
FOR CONSTRUCTION

SEP. 26, 2025

管線編號
CW-14005-20"-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

檔號: CW-14005-S1P1- 4

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: 5.5 $\frac{KG}{CM^2}G$		操作溫度: 32 °C	管線等級: S1P1	製圖	胡庭璋	2025.04.21	會 簽		
設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2}G$		設計溫度: 80 °C	保溫(冷)等級:	設計	林信助	2025.04.21			
試驗基準: Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2}G$ 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:		管支撐	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號:	C2418-4-530 C2418-4-555		圖號:		

2	2025.09.26	REVISED FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明	操作壓力: 5.5 $\frac{KG}{CM^2}G$	操作溫度: 32 °C	管線等級: S1P1	製圖	胡庭璋	2025.04.21	會 簽		
1	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明	設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2}G$	設計溫度: 80 °C	保溫(冷)等級:	設計	林信助	2025.04.21			
0	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明	試驗基準: Air	9.35 $\frac{KG}{CM^2}G$ X 60 分	熱追蹤等級:	審核	陳安誠	2025.04.21			
A	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明	管路塗裝:	管支撐	焊接基準:	認可	陳逢明	2025.04.21			
序次	日期	修改說明	修改	認可	焊道塗裝:	管支撐	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號:	C2418-4-530 C2418-4-555	圖號:			