

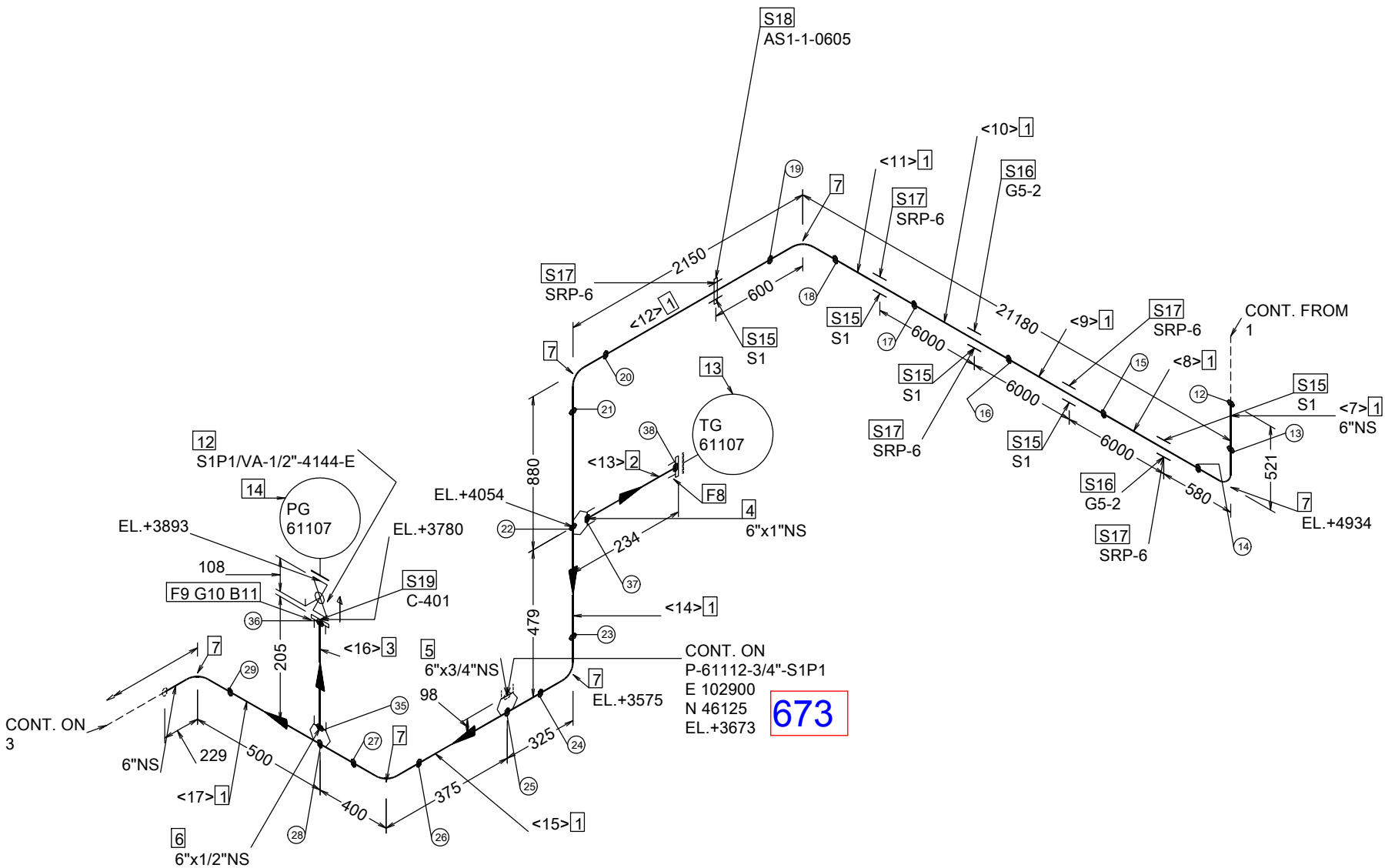
本圖完工後請速歸還

流水號:675

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	6	S1P1/P-6"-10S	24.3M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1	S1P1/P-1"-40S	0.2M
3	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M	1/2	S1P1/P-1/2"-40S	0.1M
<u>FITTINGS</u>				
4	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	6 x 1	S1P1/SOL-6"X1"	1
5	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	6 x 3/4	S1P1/SOL-6"X3/4"	1
6	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	6 x 1/2	S1P1/SOL-6"X1/2"	1
7	90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9	6	S1P1/EB-6"X90	6
<u>FLANGES</u>				
8	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1	S1P1/FRSW-1"	1
9	FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	1/2	S1P1/FRSW-1/2"	1
<u>ERECTION MATERIALS</u>				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>GASKETS</u>				
10	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	1/2	S1P1/GR-1/2"	1
<u>BOLTS</u>				
11	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P1/BS4-1/2"X60L	4
<u>VALVES / IN-LINE ITEMS</u>				
12	BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34 (VOC<100 vppm)	1/2	S1P1/VA-1/2"-4144-E	1
<u>INSTRUMENTS</u>				
13	TEMPERATURE GAUGE 150# RF TG 61107	1		1
14	PRESSURE GAUGE 150# RF PG 61107	1/2		1
<u>SUPPORTS</u>				
15	PIPE SHOE (S1)	6	SUP/S1-6"	5
16	PIPE GUIDE (G5-2)	6	SUP/G5-2-6"	2
17	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-6)	6	SUP/SRP-6"	5
18	AUXILIARY SUPPORT (AS1-1-0605)	6	SUP/AS1-1-6"	1
19	FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-401)	1/2	MISC/C-401	1


CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<7>	292	6		<8>	6000	6	
<9>	6000	6		<10>	6000	6	
<11>	2722	6		<12>	1692	6	
<13>	126	1		<14>	901	6	
<15>	242	6		<16>	100	1/2	
<17>	442	6					

△				
△				
0	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳
A	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

										管線編號 P-61113-6"-S1P1					
□ 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— —■— — —				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.					
操作壓力：0.05 $\frac{KG}{CM^2}G$		操作溫度：38 °C		管線等級： S1P1		製 圖		胡庭璋		2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力：2/-0.1 $\frac{KG}{CM^2}G$		設計溫度：80 °C		保溫(冷)等級：		設 計		林信助		2025.04.21					
試驗基準：Air		2.2 $\frac{KG}{CM^2}G \times 60$ 分		熱追縱等級：		審 核		陳安誠		2025.04.21					
管路塗裝：		管支撐		焊接基準：		認 可		陳達明		2025.04.21					
焊道、 塗裝：		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹： 鋼保溫(冷)： 不銹鋼：		NDE 抽驗： 10 %		依據圖號： C2418-4-514 C2418-4-512				圖號：		檔號： P-61113-S1P1- 2			
<div><div>衛尾一期</div><div>管線工程</div><div>(2)</div></div> <div><div>建廠工程</div><div>立體配管圖</div><div>(3)</div></div>															