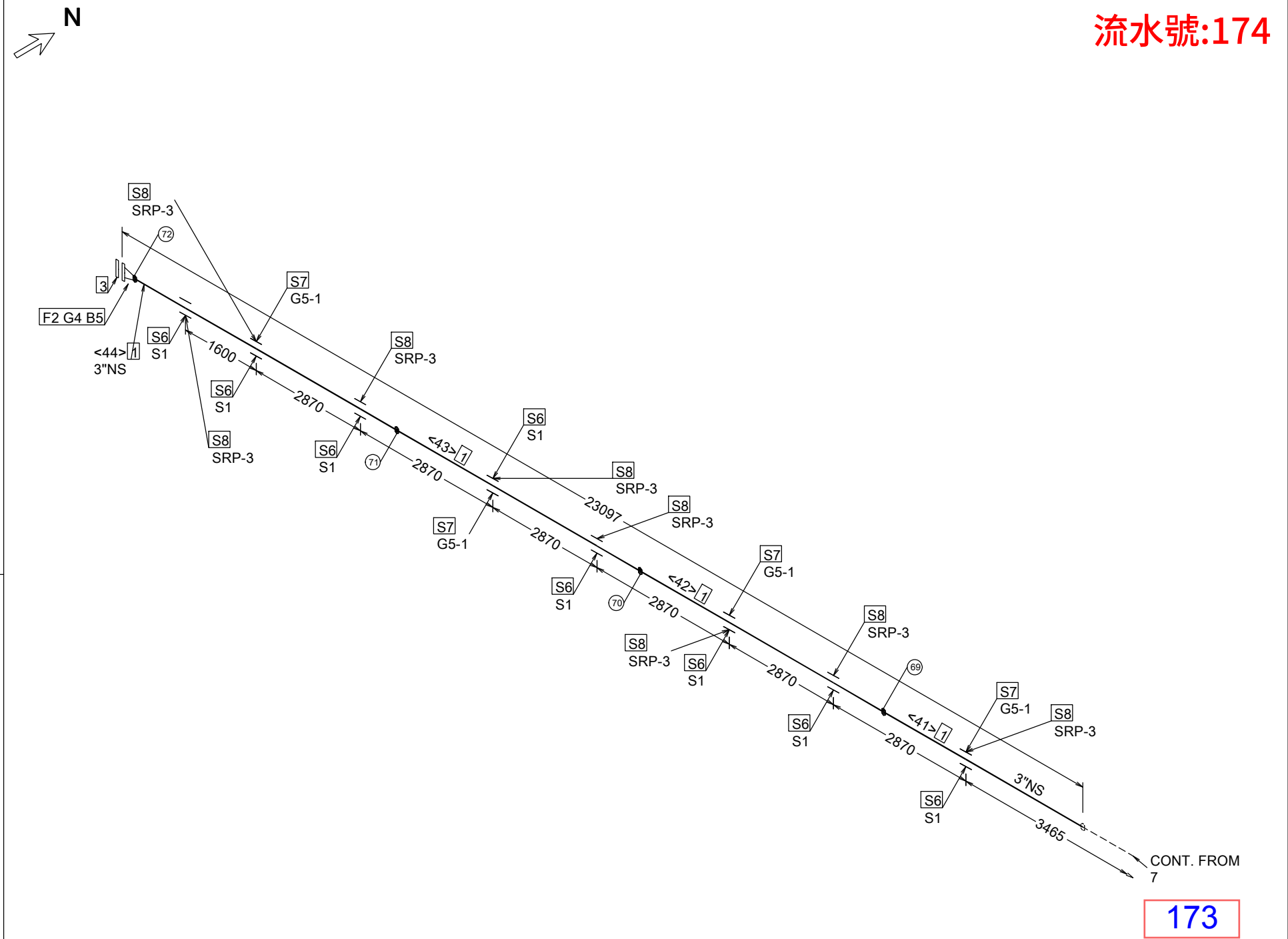


本圖完工後請速歸還

流水號:174

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>PIPE</u>				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M	3	S1P4/P-3"-40S	23.1M
<u>FLANGES</u>				
2	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	3	S1P4/FRWN-3"	1
<u>ERECTION MATERIALS</u>				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
<u>FLANGES</u>				
3	FLANGE BLIND 150# RF A182-F304 ASME B16.5	3	S1P4/FBR-3"	1
<u>GASKETS</u>				
4	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	3	S1P4/GR-3"	1
<u>BOLTS</u>				
5	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"X95L	4
<u>SUPPORTS</u>				
6	PIPE SHOE (S1)	3	SUP/S1-3"	8
7	PIPE GUIDE (G5-1)	3	SUP/G5-1-3"	4
8	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-3)	3	SUP/SRP-3"	8


CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<41>	5400	3		<42>	6000	3	
<43>	6000	3		<44>	5627	3	



**REVISED
FOR CONSTRUCTION**

SEP. 12, 2025

[illegible]

										管線編號 IA-16002-3"-S1P4		
☐ 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: 6.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: AMB °C		管線等級: S1P4		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: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計	林信助	2025.04.21				
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核	陳安誠	2025.04.21				
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可	陳達明	2025.04.21				
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-528			圖號:		楠尾一期 管線工程 (8) 建廠工程 立體配管圖 (8) 檔號: IA-16002-S1P4- 8	