

本圖完工後請速歸還

流水號:333



FABRICATION MATERIALS

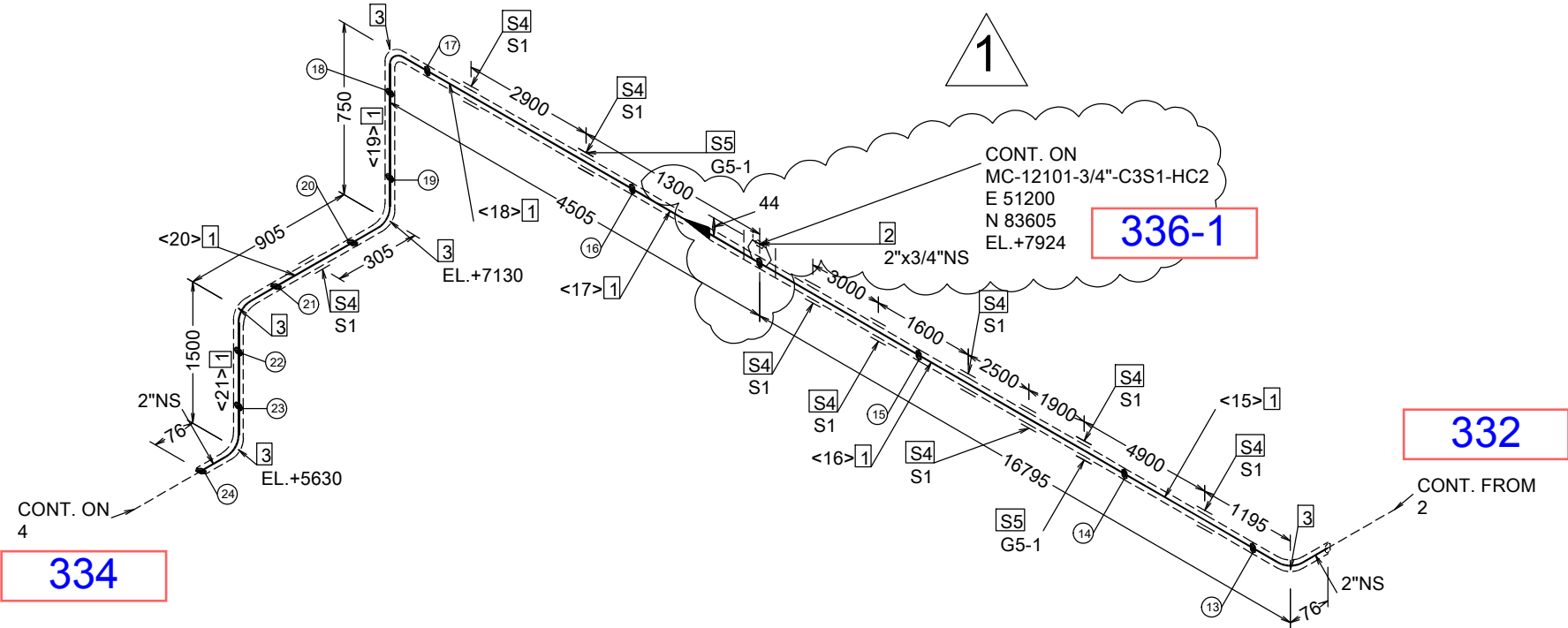
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A106 GR.B SMLS SCH80 BE ASME B36.10M	2	C3S1/P-2"-80	23.9M
FITTINGS				
2	SOCKOLET 3000# SW A105 MSS SP-97	2 x 3/4	C3S1/SOL-2"X3/4"	1
3	90 ELBOW LR BW A234 GR.WPB SMLS SCH80 ASME B16.9	2	C3S1/EB-2"X90	5

ERECTION MATERIALS

PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
SUPPORTS				
4	PIPE SHOE (S1)	2	SUP/S1-2"	9
5	PIPE GUIDE (G5-1)	2	SUP/G5-1-2"	2

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<15>	5700	2		<16>	6000	2	
<17>	6000	2		<18>	3448	2	
<19>	598	2		<20>	753	2	
<21>	1348	2					



REVISED
FOR CONSTRUCTION
SEP. 12, 2025

管線編號
MC-12001-2"-C3S1-HC2

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: MC-12001-C3S1- 3

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 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 158.3 $^{\circ}C$

管線等級: C3S1

製圖 胡庭瑋 2025.04.21

會

設計壓力: 7/FV $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 200 $^{\circ}C$

保溫(冷)等級: HC2

設計 林信助 2025.04.21

會

試驗基準: Air 7.7 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分

熱追蹤等級:

審核 陳安誠 2025.04.21

會

管路塗裝:

焊接基準:

認可 陳逢明 2025.04.21

會

管支撐

NDE 抽驗: 10 %

依據圖號: C2418-4-525

圖號:

焊道塗裝:

碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼

△						
①	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明		
②	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明		
③	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明		
序次	日期	修改說明	修改	認可		