	FABRICATION MATERIALS			N 57
모	PT COMPONENT DESCRIPTION NO	N.S. ITEM (INS)	CODE QTY	
完	PIPE	l 4 S1P4/	/P-4"-40S 29.6N	1199
	FITTINGS 2 REDUCING TEE BW A403-WP304 SMLS SCH40S	4 x 3 S1P4/	/TB-4"X3" 1	
後	ASME B16.9 3 90 ELBOW LR BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	4 S1P4/	/EB-4"X90 2	4 4 4 4 x3"NS <27>1
請	ERECTION MATERIALS			35 S4 S1
速	PT COMPONENT DESCRIPTION NO	N.S. ITEM (INS)	CODE QTY	105/ 86 CONT. ON SRP-4
記	SUPPORTS 4 PIPE SHOE (S1) 5 PIPE GUIDE (G5-2)		G5-2-4" 2	WW-18034-3"-S1P4 E 86657 N 49720 SRP-4 34
還	6 SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-4)	4 SUP/S	SRP-4" 6	1173 <26>1 S4 S1
	CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY PIECE CUT N.S. REMARKS PIECE	E CUT N.S.	REMARKS	
	NO LENGTH (INS) NO <21> 6000 4 <22> <23> 1646 4 <24>	LENGTH (INS) 1056 4 6000 4		\$6 SRP-4
	<pre><25> 6000</pre>	6000 4		SRP-4 \$250
				SRP-4 S4 S1 33 EL.+9
				1950
				EL.+7907
				<22>1 2 S6 SRP-4
				SRP-4
會 簽				
分配 🛆 🛆				
	-			

2025.09.12 REVISED FOR CONSTRUCTION

改

說

2025.07.03 FOR CONSTRUCTION

2025.04.21 FOR APPROVAL

日 期

À

林信助

林信助

林信助

修改

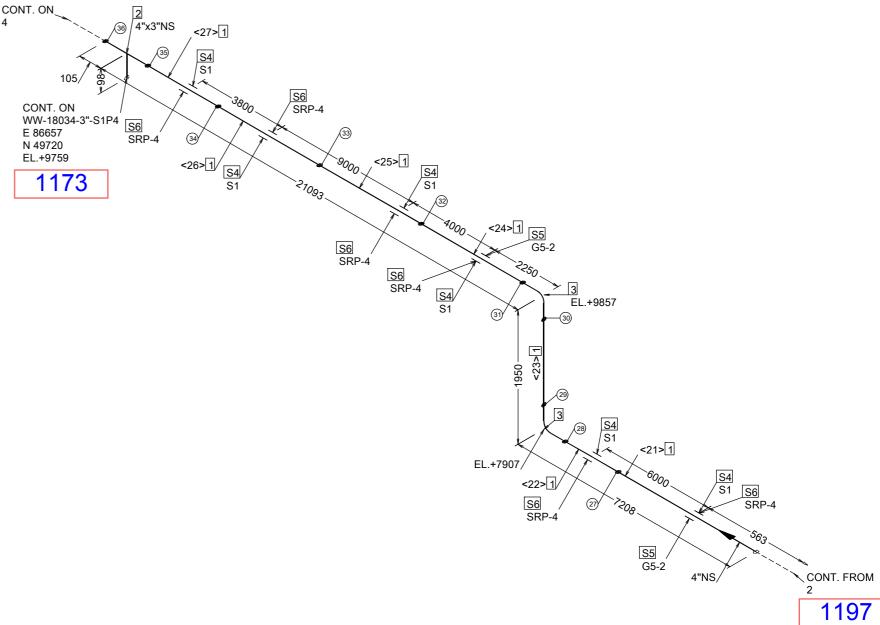
陳逢明

陳逢明

陳逢明

認可

流水號:1198



REVISED FOR CONSTRUCTION

SEP. 12, 2025

										管線編號 WW-180	D67-4"-S1P4					
	□ 管件序號 <12& 須設計會驗管線	> 直管編號	[1] 管段編	扁號	資料庫 _. 名稱 ·		工廠焊	·····································		配合現場焊接 B 	配合現場		撑 蒸汽追蹤管 ————————————————————————————————————		油降儿螅到世机心方阳八言	
	操作壓力: 2 KG/	w² G 操作溫	度: 25	°C	管線等級:	S1P4	製	모	胡庭瑋	2025.04.21	會			1 富	· 台工程股份有限公司	<u> </u>
]	設計壓力: 4 KG/	√² G 設計溫	度: 70	.C	保溫(冷)等級:		設	計	林信助	2025.04.21					U-TAI ENGINEERING CO., LTD	
]	試驗基準:	4.4 Kg	CM2 G X 60	分	熱追縱等級:		審	核	陳安誠	2025.04.21	簽			崙尾一期	管線工程(3
]	管路塗装:	管量	管材塗装		焊接基準:		認	可	陳逢明	2025.04.21	😾			建廠工程	立體配管圖	6
Г	焊道. 塗裝:	各塗装: 管 管 材 塗 装 被網及不銹: 装 網保溫(冷) 非 不銹鋼			NDE 抽驗:	10 %	依據圖號: C2418-4-578 圖號:				i.		檔號: WW-18067-S1P4- 3			