		FABRICATION MATERIALS					N	流水號:1235
	PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE		QTY		77E V 37 V 370
	_	PIPE A242 TD204 FFW CCUAOC PE ACME D26 40M		C4D4/D 2# 40C		26 OM		
	'	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M  FITTINGS	2	S1P4/P-2"-40S		36.0M		
	2	90 ELBOW LR BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	2	S1P4/EB-2"X90		4	E 49580	
	3	FLANGES FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH40S BORE	2	S1P4/FRWN-2"		1	N 34650 \ EL.+7880 \ 2"NS \ G5-1	
		ASME B16.5					CONT.CCB2 S5 SRP-2	
速	PT	ERECTION MATERIALS  COMPONENT DESCRIPTION	N.S.	ITEM CODE		OTY	F3 (1) 400 2870 <1>1	
歸	NO NO	SUPPORTS	(INS)	<u> </u>		QTY	S5 SRP-2 S4 S1	
還	4 5	PIPE SHOE (S1) SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-2)	2 2	SUP/S1-2" SUP/SRP-2"		12 12	$1600/\sqrt{\frac{3}{54}}\sqrt{\frac{3}{870}}\sqrt{\frac{3}{9720}}\sqrt{\frac{3}{95-1}}$	
	6	PIPE GUIDE (G5-1)	2	SUP/G5-1-2"		6	S1 S5 G5-1 S1	
	DIECE	CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY  CUT N.S. REMARKS PIECE	CUT	N.S. REMARI	ve.		SRP-2 (4 <3>1 SS SRP-2	
	PIECE NO <1> <3>	E CUT N.S. REMARKS PIECE LENGTH (INS) NO 6000 2 <2> <2> <4>		N.S. REMARK (INS) 2	NS .		S4 S1 2870 <4>1	
	<5> <7> <9>	1348 2 <6> 598 2 <8> 6000 2	2413 6000	2 2			SRP-2 / / \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	
							2870/ / S5   SRP-2 S4/ 2	4000
							S1 3000 S	56   S5 G5-1\
							[2] ~565 \\ TI +6380	RP-2 CONT. ON 2 S4 S1 S1 S1
							<6>1 @	14
								<9>[1]
							<7>1	2"NS S6 G5-1 <8>1
							2 EL.+5630	\$5 \$4 \$1
							EL.+5630 P 1350	S5 SRP-2
								SRP-2
分配 △	<u> </u>  -							FOR CONSTRUCTION
								JUL. 04, 2025
								JOL. 04, 2023
	_							管線編號
								(2)P-10304-2"-S1P4
							① 管件序號 <1>直管編號 [1] 管段編號 資料庫 工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場 ※ 須設計會驗管線 名稱 —— —— —— —— —— —— —— —— —— —— —— —— ——	接合點 管支撑 蒸汽追蹤管 ————————————————————————————————————
	$\triangle$						操作壓力: 1.4 KC <sub>CM</sub> <sup>2</sup> G 操作溫度: 38 C 管線等級: S1P4 製 圖 <b>胡庭瑋</b> 2025.05.12 💩	富台工程股份有限公司
	$\triangle$	2025 07 02 FOR CONSTRUCTION			林信助	 陳逢明	₹計壓力: 8.3 Kg/kg 引設計溫度: 80 °C  保溫(冷)等級: │ 設 計 │ <b>林信助</b>   2025.05.12 │ │	FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
	Â	2025.07.03 FOR CONSTRUCTION 2025.05.12 FOR APPROVAL			林信助林信助	陳達明 陳逢明	Table   13   Table   14   Table   15   Ta	
	序次		說 明		修改	認可	管 材 塗 装 焊接 基準: 認 可 <b>陳逢明</b> 2025.05.12	檔號: (2)P-10304-S1P4- 1