<u> </u>	本		FABRICATION MATERIALS				N					—————————————————————————————————————
												流水號:361
		PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY						
	늦Ⅱ		PIPE									
/	工	1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M	2	S1P4/P-2"-40S	11.6M						
_	$\perp \parallel$	2	FITTINGS  REDUCER ECC BW A403-WP304 SMLS SCH40S	6 x 4	S1P4/RE-6"X4"	1						
	後	3	ASME B16.9 REDUCER ECC BW A403-WP304 SMLS SCH40S	4 x 2	S1P4/RE-4"X2"	1						360
	- 11	4	ASME B16.9 REDUCING TEE BW A403-WP304 SMLS SCH40S	2 x 1	S1P4/TB-2"X1"	1					3	140
	請∥		ASME B16.9 FLANGES								4"x2"NS	102 CONT. FROM 8
	速	5	FLANGE WN 150# RF A182-F304 SCH40S BORE	2	S1P4/FRWN-2"	1					27MM OFFSET FLAT FACE DO\	NN 2"NS
			ASME B16.5									2
1			ERECTION MATERIALS								<u>S9</u>	2 <sup>358</sup> 6"x4"NS 27MM OFFSET
		PT	COMPONENT DESCRIPTION	N.S.	ITEM CODE	QTY					S1 S1	FLAT FACE DOWN
		NO —		(INS)							S11 SRP-2	
		6	FLANGES  FLANGE BLIND 150# RF A182-F304 ASME B16.5	2	S1P4/FBR-2"	1					3000	
		U	GASKETS	2	3 IF 4/I DIC-2	,				[0]	<b>S10</b>	I
		7	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL	2	S1P4/GR-2"	1				<47>1 S9	G5-	1
			WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5									
			BOLTS						5	S11 SRP-2 3000		
		8	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"X85L	4			(*)		S11 SRP-2	
			SUPPORTS				1.	17	<u>\$9</u> \$1	106		
		9 10	PIPE SHOE (S1) PIPE GUIDE (G5-1)	2 2	SUP/S1-2" SUP/G5-1-2"	4 2	4	17				
		11	SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-2)	2	SUP/SRP-2"	4	CONT.	. ON 81-1"-S1P4	4877			
			CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				E 7204 N 2085	10		S10 G5-1		
		PIECE			.S. REMARKS		EL.+86	581				
		NO <47> <49>	LENGTH (INS) NO 6000 2 <48> 1022 2	LENGTH (II 4544 2	NS) 2			150				
							<49>1 S	9 1 108	3"x4"NC			
							6	1150	2"x1"NS EL.+8630			
								S11				
								S11 SRP-2				
							\					
							\ <u>F5</u>	5 G7 B8				
△ 會	簽											DEVICED
分配												REVISED
												FOR CONSTRUCTION
												SEP. 12, 2025
	$\perp$											
	$\perp$											管線編號
								5.3	I			NI-17002-6"-S1P4
							□ 管件序號 <1>	直管編號 [1] 管段編號	資料庫 <sub>.</sub>   名稱 .	工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接	接配合現場接合點 管支撑 蒸汽追蹤管 	鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.
		$\triangle$					操作壓力: 6.5 KC/CN	n² G 操作溫度: AMB     °C	管線等級: S1P4	製 圖 胡庭瑋 2025.04.2	<b>→ 晋                                   </b>	富台工程股份有限公司
		1	2025.09.12 REVISED FOR CONSTR	RUCTION	林信				保溫(冷)等級:	設計 林信助 2025.04.2	21	FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
	+	<u>Ô</u>	2025.07.03 FOR CONSTRUCTION		林信		試驗基準: Air	9.9 KG <sub>CM<sup>2</sup></sub> G X 60 分 管 管 材 塗 装		審 核 陳安誠 2025.04.2	一 策	<b>崙尾一期</b>   管線工程   <b>宮</b>   <b>ट</b>   <b>ट</b>
		A P	2025.04.21 FOR APPROVAL	<u>÷</u> A n□	林信		管路塗装:	管 水 塗 装 供網及不銹. 支 調保溫(冷):	焊接基準:	認 可 <b>陳逢明</b> 2025.04.2		
		序次	日期 修改	說 明	修	改認可	焊道. 塗裝:	擇   不銹鋼 ' ' :	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號. C2418-4-534 C2418-4-568	圖號:	檔號: NI-17002-S1P4- 9