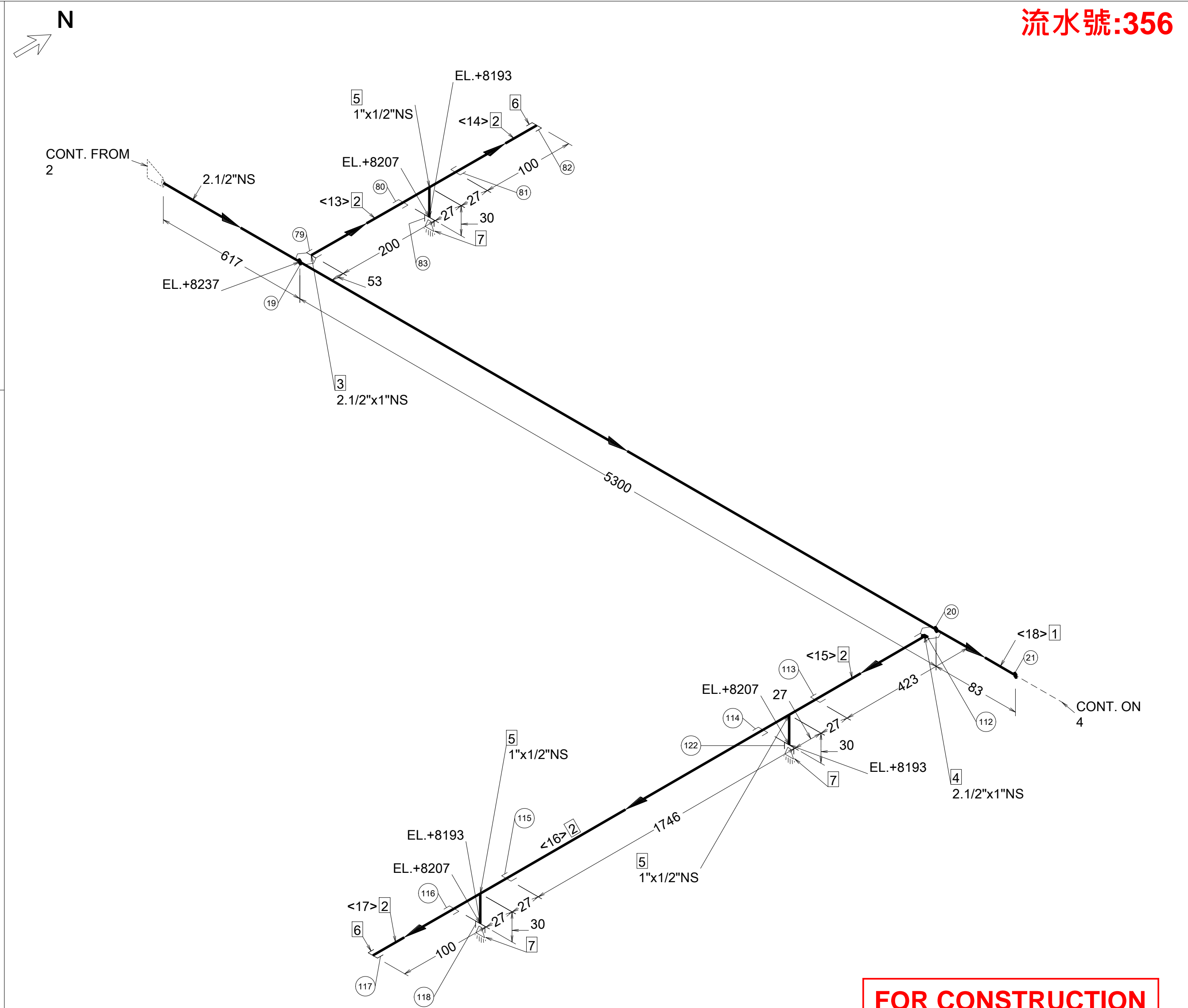


流水號:356

本圖完工後請速歸還

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE CNS 6331	2.1/2	S1P1F/P-2.1/2"-10S	6.0M
2	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE CNS 6331	1	S1P1F/P-1"-40S	2.6M
FITTINGS				
3	THREADEDLET 3000# SCRD (NPT) A182-F304 MSS SP-97	2.1/2 x 1	S1P1F/TOL-2.1/2"X1"	1
4	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	2.1/2 x 1	S1P1F/SOL-2.1/2"X1"	1
5	REDUCING TEE 3000# SCRD (FNPT) A182-F304 ASME B16.11	1 x 1/2	S1P1F/TT-1"X1/2"	3
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
FITTINGS				
6	CAP 3000# SCRD (FNPT) A182-F304 ASME B16.11	1	S1P1F/CT-1"	2
7	SPRAY NOZZLE MNPT K=5.6	1/2	S1P1F/SPRAY-1/2"	3




CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<13>	200	1		<14>	100	1	
<15>	366	1		<16>	1746	1	
<17>	100	1		<18>	6000	2.1/2	



FOR CONSTRUCTION

JUN. 09, 2025

[illegible]

										管線編號 FW-909B05-6"-S1P1F	
<input type="checkbox"/> 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 焊紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點 管支撐 蒸汽追蹤管 				 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 25 $^{\circ}C$		管線等級: S1P1F		製 圖		林宜靜		2025.04.30	
設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 60 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級:		設 計		江珍芳		2025.04.30	
試驗基準: water		18.45 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		江珍芳		2025.04.30	
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可		陳逢明		2025.04.30	
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號:		圖號:		檔號: FW-909B05-S1P1F- 3	
										 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
										<div>審尾一期 建廠工程</div>	
										<div>管線工程 立體配管圖</div>	
										<div>3 7</div>	