		FABRICATION MATE	ERIALS					N										一	·····································
	PT NO	COMPONENT DESCR	RIPTION	N.S. (INS)	<u>ITI</u>	EM CODE	QTY	N										<b>WILT</b>	、5元:0.3 1
	_	PIPE		<u></u>															
	1	PIPE A312-TP304 EFV	V SCH40S BE ASME B36.	19M 3	S1	1P4/P-3"-40S	27.7M												
	2 3		SMLS SCH40S ASME B1			1P4/TB-3" 1P4/TB-3"X1.1/2"	1 2												
後	4	ASME B16.9 90 ELBOW LR BW A40	03-WP304 SMLS SCH40S			1P4/EB-3"X90	2												
		ASME B16.9 FLANGES																	
速	5	FLANGE WN 150# RF ASME B16.5	A182-F304 SCH40S BOR	E 3	S1	1P4/FRWN-3"	1		6										
		ERECTION MATERIA	ALS					F5 G7 B8	296 3 3"x	1.1/2"NS									
歸	PT	COMPONENT DESCR		N.S.	ITI	EM CODE	QTY	3"NS	/ / 🛰 / 🛝										
還	NO		11011	(INS)	<u></u>		<del>411</del>	<1>[		160 <sub>4</sub> S10 G5-1									
	6	FLANGE BLIND 150# F	RF A182-F304 ASME B16	.5 3	S1	1P4/FBR-3"	1	CONT. ON PW1-13105-1.1/2	2"-S1P4	04 G5-1	3 3"x1.1/2"NS	3							
	_	GASKETS ASSURES ASSURES	AMA TUROK MIDON DIFF			4D440D 011 7144/7500		E 17796 N 85250	332 SRF	P-3 S9 22 S1	73			_	_				
	7	ZW#7500 ASME B16.2	MM THICK VIRGIN PTFE 21/B16.5	3	S1	1P4/GR-3"-ZW#7500	1	EL.+4822		7-3 <u>S9</u> / <u>22</u> / S1 <2>1/	<b>→</b>	`1600\	[Z	S	69 61				
	8		.B8 W/ TWO HEX. HEAD	5/8	S1	1P4/BS4-5/8"X95L	4		CC	ONT. ON	23	<b>)</b>	2 3"x3"NS	5		8	38	4	
		HEAVY NUT A194 GR. SUPPORTS	.8 ASME B1.1 B18.2.2						PV E ′	V1-13106-1.1/2"-S1P4 19400	<3>1	24	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	</td <td>4&gt;1 S9 S1 &gt;</td> <td>CONT</td> <td></td> <td>.// /</td> <td>5645</td>	4>1 S9 S1 >	CONT		.// /	5645
	9 10	PIPE SHOE (S1) PIPE GUIDE (G5-1)		3 3	SU	JP/S1-3" JP/G5-1-3"	6 3				ONT. ON		900	$\mathcal{H}$	Ge /	2 S11	(3	3	
	11	SUPPORT REINFORC	CING PAD (SRP-3)	3	SI	JP/SRP-3"	6			834   E:	V1-13107-3"- 21000 85250	23		£ 60 \		SRP-3		32	
		CUT PIPE LENGTH F	FOR REFERENCE ONLY							EL	+4809		SRP-3	6000		24300 (27)	<6	- 1 - 052 - 1 - 052	
	PIECE NO <1>	E CUT N.S. LENGTH (INS) 140 3	1	IECE CUT NO LENG :2> 1432		REMARKS					836		G S11	5-1	500	10 m	28	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	7>1 _<8>1
	<3> <5> <7> <9>	1428 3 6000 3 6000 3 522 3	<	4> 6000 6> 6000 8> 100	3								SRP-3	S10 _	S1 /	60 <sub>00</sub>			
	<9>	522 3											,	G5-1		/ \	S9 29 S1 30		)
															S1 <sup>2</sup> SR	P-3 \	S1 <sub>30</sub> S11 SRP-3	/ 14	
																,	51KI -5	\<5> <u>1</u>	
\ \																			
<u></u> 會 簽 分 配   <u></u>																	F	REVISED	
74 == /																Į.		ONSTRUC	CTION
																	SEI	P. 26, 202	5
																		, ==	
																F	管線編號		
														I .	PW1-13108-3"-S1P4				
								① 管件序號 <1> & 須設計會驗管線	直管編號 [1] 管段編號	資料庫. 名稱:	工廠焊接 套	gg 螺紋銜接配合現場焊接配合現場接合點( E— ———————————————————————————————————		_	蒸汽追蹤管		鴻勝化學科技 E-shine Advance		
	$\triangle$								☆ 保作溫度: 30 ℃	+	製圖		2025.04.21						有限公司
	1	2025.09.26 RE	EVISED FOR CON	STRUCTI	ON	陳3		設計壓力: 8.6 KG/CM <sup>2</sup>	g 設計溫度: 70 °C	保溫(冷)等級:	設計	陳至鉉	2025.04.21	1				—TAI ENGINEEI	RING CO., LTD.
	<u>Ô</u>		OR CONSTRUCTION	ON		陳五		試驗基準: Air	9.46 KC/CM <sup>2</sup> G X 60 分 管 管 材 塗 装	熱追縱等級:	審核		2025.04.21	→ 策 ├──			崙尾一期 建廠工程	管線工	程 1
	<u>A</u> 序次	2025.04.21 FO	R APPROVAL 修 改		明	陳多		管路塗裝: 焊道.	管	焊接基準: 10 9	認 可 依據圖號·	1 1	2025.04.21	1				立體配管 1-13108-S1P4-	
	八人	П Ж	修 改	說	44	修	改認可	焊道. 塗裝:	挥   不銹鋼 ' ':	NDE 抽驗: 10 %		. C2418-4-537 · C2418-4-527	7				T田 JVI. PVV	1-13108-51P4-	1