	本	FABRICAT	ION MATERIALS					N								流水號	:72
	昌	PT COMPONE	NT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE		QTY	₩ N								7710 - 3 - 370	_
	完	PIPE	FP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M	20	S1P1/P-20"-10S		17.3M										
		FITTINGS	1 F 304 EFW 30H 103 BE A3ME B30. 19M	20	3171/7-20-103		17.5W										
	後	ASME B16.9	SR BW A403-WP304 WELD SCH10S) LR BW A403-WP304 WELD SCH10S	20 20	S1P1/EB-20"X903 S1P1/EB-20"X90		2		2								
		ASME B16.9) LR BW A403-WP304 WELD SCH10S	20	S1P1/EB-20"X45		2	CONT. FROM	90SR								
	請		MATERIALS						50 ₈ EL.+7054								
	速	PT COMPONE	NT DESCRIPTION	N.S.	ITEM CODE		QTY		20"NS/								
	歸	NO SUPPORTS		(INS)					8> <u>1</u>								
	還		(S3-20) REINFORCING PAD (SRP-20) PORT (FS14-3-08)	20 20 20	SUP/S3-20" SUP/SRP-20" SUP/FS14-3-20"		3 3 1		(14)————————————————————————————————————								
		CUT PIPE	LENGTH FOR REFERENCE ONLY					- 		S6 SRP-20							
		PIECE CUT NO LENGTH	N.S. REMARKS PIECE (INS) NO	LENGTH (N.S. REMARK	S		EL. 908	+5104 (15) ² 250								
		<8> 934 <10> 4880 <12> 4470	20 <9> 20 <11> 20	1005	20 20				<u>S5</u>	592/1							
									S3-20		12150	S6 SRP-20	15	24	EL.+2	818	
										7500.				S7	45°	3	762
										(16)			S5 S3-20\	FS14-3-08	5550	2	20"NS
											[i	510s/j	_	45° 636	2) 21/27/1	23 24	
												S3-20		20	22	CONT. ON	
												3 (18)	1 / //	450	4 45°	v	
												3 EL.+3580	2085		45° S6 SRP-20		
												108	35/19	\<11>1 \ \450	SRP-20		
														,			
分配	$\triangle \triangle$																
														F	OR CON	ISTRUCTION	ON
															JUL.	04, 2025	
															管線編號		
								[1] 答件 克 號 /1>	直管編號 [1] 管段編號	次州庫	工廠焊接。套焊	昇 螺紋銜接 配合現場焊接	配合用担按合贴	等支撑 装汽泊外等		6-20"-S1P1	
								& 須設計會驗管線		具科単. 名稱 ·					Gobine **	為勝化學科技股份有 -shine Advanced Chemi	r限公司 cals Ltd.
		\wedge						操作壓力: 3.02 KG/CN		管線等級: S1P1		胡庭瑋 2025.04.2	⊣ ≅ ├──		富台 FU-	了程股份有原 Tal engineering (限公司]
		<u>^</u> 2025.07.0	03 FOR CONSTRUCTION		,	林信助	陳逢明	設計壓力: 8 KG _{CN} 試驗基準: Air	8.8 KG/M ² G X 60 分	保溫(冷)等級: 熱追縱等級:	設計 審 核	林信助 2025.04.2 陳安誠 2025.04.2	1		崙尾一期	管線工程	2
		<u>Â</u> 2025.04.2	FOR APPROVAL			林信助	陳逢明	管路塗裝:		焊接基準:	認可	陳逢明 2025.04.2	1		建廠工程	立體配管圖	3
		序次 日 期	修改	說 明	1	多改	認可	焊道. 塗裝:	〈	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號:	C2418-4-555 C2418-4-533	圖號:		檔號: CW-1	4006-S1P1- 2	