Second Processing Control Second Process Second Pro	-][FARRICATION	MATERIALC				N						N. 1 = 5
Part				TABRICATION	WATERIALS				 	S10 E4 C6 P0					流水號:563
Part		. 11	NO		ESCRIPTION	N.S. I	ITEM CODE	QTY		C-601					
1		売Ⅱ			6L SMLS SCH40S BE ASME	6 5	S1PL/P-6"-40S	2.9M	T-2120/N	· 1 'III					
### CONTINUES AND PROCESSES OF THE PROC	-	$-\parallel$		B36.19M											
1	-	<u> </u>							EL.+7290						
### 1	1	後	2	ASME B16.9				·							
************************************	I .	- 11	3		W A403-WP316L SMLS SCH40S	6	S1PL/EB-6"X90	3							
1		請		FLANGES						် နှ					
### 1	$\frac{1}{2}$	击Ⅱ	4		0# RF A182-F316L SCH40S BORE	6	S1PL/FRWN-6"	1		0					
### 1500 000 000 000 000 000 000 000 000 00		- 11	5		0# RF A182-F316L SCH40S BORE	4 5	S1PL/FRWN3-4"	1							
1				ERECTION MA	TERIALS										
1		潢	PT	COMPONENT D	ESCRIPTION	N.S. I	ITEM CODE	QTY							
6			NO		<u> </u>	(INS)									
### PARTICIPATION OF THE PARTICIPATION															
### 2015 1			6	ZW#7500 ASME	B16.21/B16.5			·		11!					
### 1			/			4 8	S1PL/GR3-4"-2W#/500	1		- 3					S11 C-601
## SELECTION OF SELECTION				BOLTS						19					
### SPECIAL CONSTRUCTION PART			8			3/4	S1PL/BS6-3/4"X120L	8							. //
The Audition Control (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)			9	STUD BOLT A19	3 GR.B8M W/ TWO HEX. HEAD	3/4	S1PL/BS6-3/4"X105L	8							E-2120/T1
Total procession Total proc				SUPPORTS											N 73250
Total Processing Continues Total Proces								1					^		EL.+5568
Temper		-		T LANGE GROO	NDING CONDUCTOR (C-001)		WII3C/C-001	'					1		
Texture			NO <1>	E CUT N LENGTH (II	.S. REMARKS PIECE NS) NO 6 <2>	LENGTH (INS)							237	150	226
Table														√6"x4"NS	
TREVISED FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025										2				27MM OFFSET	'N
REVISED FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025										3					
REVISED FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025										182					
REVISED FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025									[<u>3</u>]	+5595 61	(4) (5)				
REVISED FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025										1/8					
FOR CONSTRUCTION SEP. 12, 2025 SEP. 12, 2025															REVISED
管練編號	/1 BL <u>/</u>										3				FOR CONSTRUCTION
管練編號		+													SED 12 2025
P-21201-6"-S1PL-HC1		+													SEF. 12, 2023
P-21201-6"-S1PL-HC1		+													
P-21201-6"-S1PL-HC1		++													
□管件序號 <1>直管件序號 <1>直管編號 [1] 管段編號 [1] 管段編號 [2] 管報庫		+													
& 須設計會驗管線 名稱 一 ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ← ←									1 祭件 皮蛉 2	1、右答矩號 「1] 巫切怎區		一 一	分价按 配合组织组织	配合用提供合配 医土螨 苯乙	= 70 W/W
// 2025.09.12 REVISED FOR CONSTRUCTION									& 須設計會驗管網	R					
												製圖調	相馬 2025.04.21	_會	【】富台工程股份有限公司
Mac Ma				2025.09.12	REVISED FOR CONSTR	RUCTION	鄧基宏	陳逢明	設計壓力: 6 KG	Ŷ _{CM} ² G 設計溫度: 195 ℃		設計	基宏 2025.04.21		
M 2025.04.21 FOR APPROVAL 鄧基宏 陳逢明 管路塗装:				2025.07.03	FOR CONSTRUCTION		鄧基宏	陳逢明	試驗基準: Air	6.6 KG _{CM} ² G X 60 分			安誠 2025.04.21		
│ │ │ 序次│ 日 期 │ 修 改 說 明 │ 修 改 │ 詔 可 │ ^{焊道} : │ │ 御保溫(冷): │ NDE 抽驗: 10 % │ 依據圖號: c2418-4-502 │ 圖號: │ 檔號: P-21201-S1PL- 1										管 管 材 塗 装 碳鋼及不銹					
EX (4 (1999) 1 (100 100)			序次	日期	修改	說 明	修改	認可	焊道. 塗裝:	〈	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C24	18-4-502	圖號:	檔號: P-21201-S1PL- 1