		FABRICATION MATERIALS				
	PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	流水號:/13
	_	PIPE	``			
	1		3	S1P4/P-3"-40S	31.1M	
	2	TEE BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	3 x 3	S1P4/TB-3"	1	
後	3	90 ELBOW LR BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	3	S1P4/EB-3"X90	2	
		ERECTION MATERIALS				
	PT	COMPONENT DESCRIPTION	N.S.	ITEM CODE	QTY	714
速	NO	SUPPORTS	(INS)		_	CONT. ON SRP-3\
記帚	4	PIPE SHOE (S1)	3	SUP/S1-3"	8	$\frac{4}{39}$ $\frac{54}{84}$ $\frac{1}{9}$
還	5 6	PIPE GUIDE (G5-1) SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-3)	3	SUP/G5-1-3" SUP/SRP-3"	3 8	3"NS G_{5-1}
		CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				SRP-3 33 \ S1 \ 39 \ \ S1 \ 30 \ 30 \ S1 \ 30 \ 30 \ S1 \ 30 \ 30 \ S1 \ 30 \ 30 \ S1 \ 30 \ 30 \ S1
	PIEC	E CUT N.S. REMARKS PIECE		N.S. REMARKS		S6 SRP-3
	NO <15> <17>	6000 3 <16> 6000 3 <18>	6000 1815	(INS) 3 3		SRP-3 S4 70391 S6000 S4 S6 SRP-3
	<19> <21>		5500	3		<20>1/ S4/
						2700 / (34) / (1021) / (1021)
						2700/ 1200/ 3 S6 S6 S4 SRP-3 29 20075 S4 S1
						<16>1/
						721
						CONT. ON
						SRP-3 S5 3"NS N 49355
						G5-1 86 EL.+6930
						86/ CONT. FROM
						2 3"x3"NS 712
						3"x3"NS 712
<u> </u>						
<u></u> 會 簽 分 配 <u></u>						REVISED
分配 △ △						FOR CONSTRUCTION
						SEP. 12, 2025
						,
						管線編號
						□ 管件序號 <1>直管編號 [1] 管段編號 資料庫 工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點 管支撑 蒸汽追蹤管 (1) 電路 海勝化學科技股份有限公司
						□ 管件序號 <1>直管編號 [1] 管段編號 資料庫 工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點 管支撑 蒸汽追蹤管 後 須設計會驗管線 名稱 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	\triangle					操作壓力: 0.05 KS _M ² G 操作溫度: 38 C 管線等級: S1P4 製 圖 胡庭瑋 2025.04.21 🚖
	1	2025.09.12 REVISED FOR CONSTRU	UCTION	林信即		設計壓力: 2 ^K 火 _M ² G 設計溫度: 80 °C 保溫(冷)等級:
	<u> </u>	2025.07.03 FOR CONSTRUCTION		林信即		
	序次	2025.04.21 FOR APPROVAL		林信 即		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
	11 //		u/u 4/7	1½ h	×, ⊓ιΩ, _1	_ 全