		FABRICATION MATERIALS					N										流水號 :1	168
	PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE		QTY	W									•	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	
	1	PIPE PIPE A312-TP304 EFW SCH40S BE ASME B36.19M	A 3	S1P4/P-3"-40	os	56.1M												
		FITTINGS	0	0.1 0 .0		00												
	3	REDUCER ECC BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9 90 ELBOW LR BW A403-WP304 SMLS SCH40S	4 x 3	S1P4/RE-4"X S1P4/EB-3"X		1 6	CONT. FRO		_									
		ASME B16.9						4100 3"NS										
		ERECTION MATERIALS							<24>1 <26>[5 ₃₀₀ —	1	S4 SR							
速	PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE		QTY		S4 SRP-3 S6 G5-1 33	S5 S1		³⁹ √ 3 k	\	35	84				
歸	4 5	SUPPORTS SUPPORT REINFORCING PAD (SRP-3) PIPE SHOE (S1)	3	SUP/SRP-3" SUP/S1-3"		11 11		G5-1 ³³	9634	34 3	76,	80 \ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\	S5 S1	S4 SRP-3				
還	6	PIPE GUIDE (G5-1)	3	SUP/G5-1-3"		5			\$4 \$RP-3 <25>1	25	500 37	<i>></i>	4200	S5 S1 38				
		CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							SRP-3 <25>1		S6 G5-			4200	\ S5		-	
	PIECE NO <24>	CUT N.S. REMARKS PIEC LENGTH (INS) NO 6000 3 <25>	LENGTH	N.S. REMA (INS) 3	ARKS						S4		<27>1	30	S5 S1 <28	8>1 SRP-3	SA SRP-3	<u>3</u> EL.+8644
	<26> <28> <30>	2272 3 <27> 6000 3 <29> 1552 3 <31>	6000 522	3 3 3							SRP-3		<u>s</u>	<u></u>	600	b ₀ S5	1680	í
	<32> <34> <36>	6000 3 <33> 6000 3 <35> 972 3 <37>	2302	3 3 3									G	5-1	19780	7,6800		3
										ادا					39/ <29>1		(40)	_<31>1
									S4 SRP-3\	3 El	L.+9845		<33>1	S6 G5-	1		(4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4)	\512_[]
								-27	>1 102 2988				(4	5000		S5 S1	3	
								3"N	S (53) 1 102	350	(50)	9	34 SRP-3		<u>\$55</u>] \\ <30>1	/ EL.+7895 \ \	
							WW-	NT. ON /-18067-4"-S1P4	\$2 \S52 \S1		1200-	5000		20 ⁵³⁰	1	<32>1		
							E 86 N 63 EL.+	3860 4"x3"NS		ΩI	S5 p S1 >		/\	SR S5 S1	P-3	(45)		
								13MM OF FLAT FAC		49	S1		34>1	S1				
							•			3/		S6 G5-1						
	-										48	G5-1 <u>S4</u> SRP-3						
												SRP-3						
A 0 500																		
分配 △																		
11 80 / / /	7														L	FOR CO	NSTRUCT	ION
																JUI	L. 04, 2025	
	-																	
																管線編號		
	-															WW-180)14-3"-S1P4	
	+						□ 管件序號 & 須設計會驗	<1>直管編號 [1] 管具管線	投編號│資料庫 _. 名稱 :				合現場焊接 配合 	_	管支撑 蒸汽追蹤 	පින්තිරික	鴻勝化學科技股份 E-shine Advanced Cher	
							操作壓力: 2	KC _{CM} ² G 操作温度: 25	℃ 管線等級:		製圖	胡庭瑋 2	2025.04.21	會		富	台工程股份有	限公司
		2025 07 02 FOR CONSTRUCTION			林信助		設計壓力: 4	KG _{CM} ² G 設計溫度: 70	°C 保溫(冷)等級:			林信助 2	2025.04.21	_		FL CONTROL	J-TAI ENGINEERING 管線工程	CO., LTD.
	<u> </u>	2025.07.03 FOR CONSTRUCTION 2025.04.21 FOR APPROVAL			林信助	一、 陳逢明 陳逢明	試驗基準: Air 管路塗裝:	4.4 KG M ² G X 6 管	分 熱追縱等級: 選 焊接基準:			東 東逢明 2	2025.04.21	※		編尾一期 建廠工程		$-\frac{4}{4}$
	序次		 	1	修改	認可	焊道.	日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本			 依據圖號: C2			 圖號:		横線・ハハ	V-18014-S1P4- 4	