本		FABRICATION MATERIALS				N				流水號:604
足回	PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY	₩ .				WIE 4 5 W 5 2 C C C
完		PIPE								
	1 2	PIPE A312-TP304 EFW SCH10S BE ASME B36.19M PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE ASME B36.19M FITTINGS	6 3/4	S1P1/P-6"-10S S1P1/P-3/4"-40S	3.1M 0.1M					
1,4	. 3	SOCKOLET 3000# SW A182-F304 MSS SP-97	6 x 3/4	S1P1/SOL-6"X3/4"	1					
後		90 ELBOW LR BW A403-WP304 WELD SCH10S ASME B16.9 FLANGES	6	S1P1/EB-6"X90	2					4
請		FLANGE SW 150# RF A182-F304 SCH40S BORE ASME B16.5	3/4	S1P1/FRSW-3/4"	2					18
速										19
記帚		ERECTION MATERIALS								, Fl. (8)
		COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY				4.87	(% (% (% (% (% (% (% (% (% (% (% (% (% (
722	6	FITTINGS NIPPLE (L=100MM) TOE(NPT) A312-TP304 SMLS	3/4	S1P1/NIP-3/4"X100LXTOE	1	E5.0	<u>38 B9</u>			
	7	SCH80S ASME B36.19M CAP 3000# SCRD (FNPT) A182-F304 ASME B16.11		S1P1/CT-3/4"	1	[F3]		,EL.+9118		②──↓ CONT. ON
		GASKETS				40	® /	7 6 105		P-19013-8"-S1P1 E 77150
	8	GASKET 150# RF 4.5 MM THICK 304SS SPIRAL WOUND W/GRAPHITE FILLER W/SS304 OUTER RING ASME B16.20/B16.5	3/4	S1P1/GR-3/4"	2	10 S1P1/VA-3/4"-4144 S13		25 — 117 EL.+9009	2761	N 87890 EL.+8127 495
		BOLTS				C-401	24	EL.+8887 S13		
	9	STUD BOLT A193 GR.B8 W/ TWO HEX. HEAD HEAVY NUT A194 GR.8 ASME B1.1 B18.2.2	1/2	S1P1/BS4-1/2"X65L	8		F5 G8 B9	C-401		
	10	VALVES / IN-LINE ITEMS BALL 150# RF A351-CF8/304SS+PTFE FULL PORT	3/4	S1P1/VA-3/4"-4144	1		<7>2/1	503		
		FIRE SAFE WRENCH OPER. ASME B16.34 SUPPORTS	3, 1	0.1.7.0.0	·		6"x3/4"NS	43	\$11 12 FS6-2-07	
	11	FIELD SUPPORT (FS6-2-07)	6	SUP/FS6-2-6"	1	4 EL.+	23	C.	-6-90	
	12 13	CRADLE SHOE (C-6-90) FLANGE GROUNDING CONDUCTOR (C-401)	6 3/4	SUP/C-6"-90 MISC/C-401	1 2					
		CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				- 22	9 429			
		CE CUT N.S. REMARKS PIECE	CUT N	I.S. REMARKS			6"NS			
	NO <7> <9>	LENGTH (INS) NO 100 3/4 <8> 328 6		INS) 6						
						CONT 1	.FROM/			
☆ 會 簽										
分配 / /	_									
										FOR CONSTRUCTION
										IIII 04 2025
										JUL. 04, 2025
										管線編號
										P-21236-6"-S1P1-C90
						1	1管編號 [1] 管段編號		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	
						& 須設計會驗管線操作壓力: 0.1 KG_{CM²}	3 操作溫度: -16	名稱 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	→ 	E-Stitue Advanced Chemicals Edd.
	$\frac{1}{1}$					設計壓力: 3.5/HV ^{KG} CM ²		保溫(冷)等級: C90	数 鄧基宏 2025.04.21 會	—— I a a b T 程股份有限公司 Fu−tal Engineering co., Ltd.
	\bigcirc	2025.07.03 FOR CONSTRUCTION		鄧基宏	陳逢明	試驗基準: Air	3.85 KG/M ² G X 60 分		審核 陳安誠 2025.04.21	崙尾一期
	A	2025.04.21 FOR APPROVAL		鄧基宏	陳逢明	管路塗裝:	T ### 11 \A 14	焊接基準:	認 可 陳逢明 2025.04.21	建廠工程 立體配管圖 2
	序次	(日期 修改	說 明	修改	認可	焊道. 塗裝:		NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C2418-4-502 圖號:	檔號: P-21236-S1P1- 2