		FABRICATION	N MATERIALS						N								流水號:362
	PT NO	COMPONENT	DESCRIPTION		N.S. (INS)	ITEM CODE	<u>.</u>	QTY									
		PIPE															
	1 2	PIPE A312-TP3 FITTINGS	804 EFW SCH40S BE CNS 6 804 EFW SCH40S PE CNS 6		1	S1P1F/P-2" S1P1F/P-1"	-40S -40S	3.1M 1.0M									
1/4	3 4		WP304 WELD SCH10S ASM C BW A403-WP304 SMLS		4 x 4 4 x 2	S1P1F/TB-4 S1P1F/RE-4	!" 1"X2"	1 2						8			
	5	SCH10S/SCH4 REDUCING TE	0S ASME B16.9 E BW A403-WP304 SMLS S		2 x 1	S1P1F/TB-2		2					<10>2				
	6	ASME B16.9 SWAGE ECC E	BLE/TSE(NPT) A403-WP304 0S MSS-SP-95	SMLS	2 x 1	S1P1F/SE-2	2"BX1"T	1			E	L.+8986 217	97	98)			
速	7		05 M55-5P-95 E 3000# SCRD (FNPT) A182	2-F304	1 x 1/2	S1P1F/TT-1	"X1/2"	2			EL.+900	96)	100				
10000000000000000000000000000000000000		ERECTION M	ATERIALS							۵	297/2		3	0 9			
	PT NO	COMPONENT	DESCRIPTION		N.S. (INS)	ITEM CODE	<u>:</u>	QTY		6 2"x1"NS 14MM OFFSET 165 FLAT FACE DOWN		99	\\27\\_7\\\1"x1/	/2"NS			
	8 9		RD (FNPT) A182-F304 ASM E MNPT K=5.6	E B16.11	1 1/2	S1P1F/CT-1 S1P1F/SPR	"  AY-1/2"	2 2	CONT. ON	64 95	423		1 X 1/	2 110			
		CUT PIPE LE	NGTH FOR REFERENCE O	NLY					3	80							
	PIECE		N.S. REMARKS	PIECE	CUT		MARKS		5	'x1"NS 79							7 /1"x1/2"NS
	NO <8> <10>	2929	(INS) 2 1	NO <9> <11>	372	(INS) 1 2			2": EI	'x1"NS L.+9030	82/1/			4			
	<10> <12>	100 372	1	<13>	129 100	1								/ 4"x2"NS			
														27MM O FLAT FA	ACE DOWN		
											2993		_ /	4"NS			<13>2 8
													702	102	CONT. FROM		
													76			EL.+9000	277
														8		72	.00
												(77		9		, 27 2	30 EL.+8986
												3 4"x4"NS	105		<11>1		27
												4"x4"NS	105		(10) (71)		
													100		193	A23 (75)	9
															5	CONT. ON	
															2"x1"NS (11) \( \) 64	4	
														\ \4			
															2"NS IM OFFSET		
															AT FACE DOWN		
分配△△														105			
									FOR CC	ONSTRUCTIO	NI						
										IN. 09, 2025							
									30	M. 09, 2023						管線編號 FW-909B06	6-4"-S1P1F
									<ul><li>□ 管件序號 &lt;1&gt;</li><li>&amp; 須設計會驗管線</li></ul>	直管編號 [1] 管段編號	<ul><li>資料庫:</li><li>名稱:</li></ul>	工廠焊接 套			3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3. 3	ו עמייץ פ	勝化學科技股份有限公司 shine Advanced Chemicals Ltd.
											□ □ 個 管線等級: <b>S1</b> P			2025.04.30			
	Â								設計壓力: <b>12.3</b> KG <sub>CM</sub>	/² G 設計溫度: <b>60</b> ℃	保溫(冷)等級:	設計	江珍芳	2025.04.30	B		工程股份有限公司 AI ENGINEERING CO., LTD.
	<u>Ô</u>		FOR CONSTRUC	TION			江珍芳	陳逢明	試驗基準: water	18.45 KG/CM <sup>2</sup> G X 60 分		審核		2025.04.30		崙尾一期	管線工程 2
	A		FOR APPROVAL				江珍芳	陳逢明	管路塗裝:	管	一焊接基準:	認可		2025.04.30		建廠工程	立體配管圖 6
	序次	日期	修	改	說 明	j	修改	部 可	焊道.   塗裝.	撑   水流 (17)	NDE 抽驗: 10	% 依據圖號:			<b>圖號:</b>	│ 檔號: FW-909	9B06-S1P1F- 2