		FABRICATION	MATERIALS					N				
	PT NO	COMPONENT D	ESCRIPTION	N.S. (INS	. <u>I</u>	TEM CODE	QTY	₩ W				//[L/J \ J///L
	_	PIPE		_	_							
	1	PIPE A312-TP30	4 EFW SCH10S BE CNS 6331	6	\$	31P1F/P-6"-10S	45.2M					
1,4	2	90 ELBOW LR B ASME B16.9	W A403-WP304 WELD SCH10S	6	\$	S1P1F/EB-6"X90	6					
後		ERECTION MA	TERIALS					CON ⁻	T. ON S5	2 <11>1		
	PT NO	COMPONENT D	ESCRIPTION	N.S. (INS	. <u>1</u>	TEM CODE	QTY		19	2500	S4 SRP-6	
		SUPPORTS		<u>(***2</u>	<u>/</u>				<12> S3 6"NS S1		595 2 (5) SKF-0	
歸	3 4 5	PIPE SHOE (S1) SUPPORT REIN PIPE GUIDE (GS	FORCING PAD (SRP-6)	6 6 6	5	SUP/S1-6" SUP/SRP-6" SUP/G5-2-6"	10 10 4			\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	\$3 \$1 \$4 \$1 \$5 \$5 \$5 \$6 \$5 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6 \$6	
還		CUT PIPE LEN	GTH FOR REFERENCE ONLY	7				-		S4 SRP-6	000 \ /// /// ///	2 <5> <u>1</u> <6> <u>1</u>
	PIECE NO		S. REMARKS P	IECE CUT		REMARKS				SRP-0	S4 SRP-6	9 2
	<1> <3> <5>	3218 6 6000 6) ;	742 4> 600 6> 158	0 6 7 6						<u>\$3</u>	
	<7> <9> <11>	292 6 6000 6 2042 6	S <	8> 600 10> 431 12> 298	2 6						<8>1 (3)	60 ₀₀ (10) S3
											S4 SRP-6	95 S1
												5000 S1 S1 EL.+6434
										② / la	\$55 G5-2	S5 / S4 G5-2 SRP-6 S4 SRP-6
									<1>1		G5-2 2A7 1 S3 S1	SRP-0
								S4 SRP	-6 6"NS	3	6	
										S3 SRP-6	33-71 S3 S1	
								CONT. ON FO-90401-6"-S1F	/*/	S3 SRP-6 S	5000 S4 SRP-6	
								E 84475 N 62903 EL.+8384			\[\sigma_{\text{S3}}\]	
								EL.+8384		2650	\ <u>S3</u> S1	
									2	+7184		
									EL.	+/184		
<u></u>												
分配 △ △												
												FOR CONSTRUCTION
												JUL. 15, 2025
												管線編號 FO-90403-6"-S1P1F
								□ 管件序號 <1>	直管編號 [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 蒸汽油	設管 油除ル線がせいが右側が
	\wedge					T		& 須設計會驗管線 場作厭力: 10 KG/:	· G 操作溫度: 25 °C	名稱 ·	→ E E — — — — — — — — — — — — — — — — —	E-shine Advanced Chemicals Ltd.
	\triangle							操作壓力: 10 KG/M² 設計壓力: 12.3 KG/M²		管線等級: S1P1F 保溫(冷)等級:	製 圖 陳郁惟 2025.04.21 設 計 陳至鉉 2025.04.21	── □ 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
			FOR CONSTRUCTION	N		陳至		試驗基準: Water	18.45 KG/M² G X 60 分	熱追縱等級:	審 核 陳安誠 2025.04.21	崙尾一期
			FOR APPROVAL	· =A	n□	陳至		管路塗裝:		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	説	明	修	改認可	焊道. 塗裝:	挥 不銹鋼 ':	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C2418-4-552 C2418-4-527 圖號:	檔號: FO-90403-S1P1F- 1