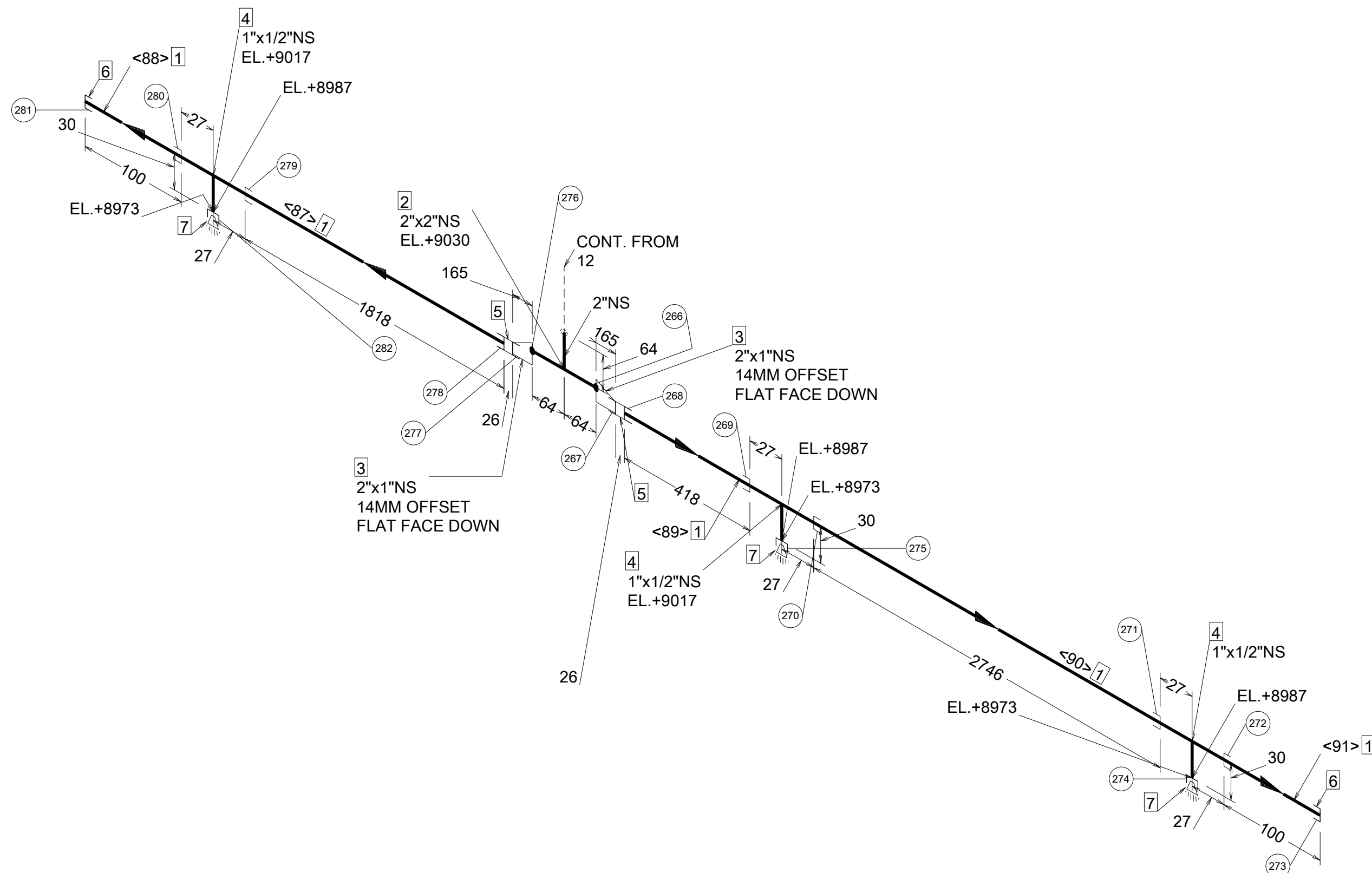


流水號:322

FABRICATION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
PIPE				
1	PIPE A312-TP304 EFW SCH40S PE CNS 6331	1	S1P1F/P-1"-40S	5.2M
FITTINGS				
2	TEE BW A403-WP304 SMLS SCH40S ASME B16.9	2 x 2	S1P1F/TB-2"	1
3	SWAGE ECC BLE/TSE(NPT) A403-WP304 SMLS SCH40S/SCH80S MSS-SP-95	2 x 1	S1P1F/SE-2"BX1" T	2
4	REDUCING TEE 3000# SCR D (FNPT) A182-F304 ASME B16.11	1 x 1/2	S1P1F/TT-1"X1/2"	3
5	FULL COUPLING 3000# SCR D (FNPT) A182-F304 ASME B16.11	1	S1P1F/CFT-1"	2
ERECTION MATERIALS				
PT NO	COMPONENT DESCRIPTION	N.S. (INS)	ITEM CODE	QTY
FITTINGS				
6	CAP 3000# SCR D (FNPT) A182-F304 ASME B16.11	1	S1P1F/CT-1"	2
7	SPRAY NOZZLE MNPT K=5.6	1/2	S1P1F/SPRAY-1/2"	3




CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<87>	1818	1		<88>	100	1	
<89>	418	1		<90>	2746	1	
<91>	100	1					



FOR CONSTRUCTION

JUN. 09, 2025

[illegible]

管線編號 FW-909A04-8"-S1P1F									
□ 管件序號 <1> 直管編號 [1] 管段編號 & 須設計會驗管線			資料庫 名稱：		工廠焊接 套焊 螺紋銜接 配合現場焊接 配合現場接合點 管支撐 蒸汽追蹤管 				
操作壓力: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 25 °C			管線等級: S1P1F		製 圖 林宜靜 2025.04.30		<div>  <div>鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.</div> </div> <div>  <div>富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.</div> </div> <div> <div> <div>審尾一期</div> <div>建廠工程</div> </div> <div>管線工程</div> <div>立體配管圖</div> <div>13</div> <div>16</div> </div>		
設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 60 °C			保溫(冷)等級:		設 計 江珍芳 2025.04.30				
試驗基準: water 18.45 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱迫縱等級:		審 核 江珍芳 2025.04.30				
管路塗裝:			焊接基準:		認 可 陳逢明 2025.04.30				
焊道: 塗裝:			管 材 塗 裝 鍍鋅及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: 圖號:		檔號: FW-909A04-S1P1F- 13