

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<11>	100	1.1/2		<12>	100	1	
<13>	602	1.1/2		<14>	1155	1.1/2	
<15>	2207	2		<16>	196	2	



□ 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 				鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: 1.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: AMB $^{\circ}C$ 設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 $^{\circ}C$ 試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			管線等級: S1P4 保溫(冷)等級: 熱迫縱等級:		製 圖 陳怡如 2025.04.21 設 計 黃炳富 2025.04.21 審 核 陳安誠 2025.04.21 認 可 陳逢明 2025.04.21		會 策			富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
管路塗裝: 管支撐 鋼及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼			焊接基準: NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-512					崙尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 2
焊道: 塗裝					圖號:			檔號: NI-17124-S1P4- 2		