

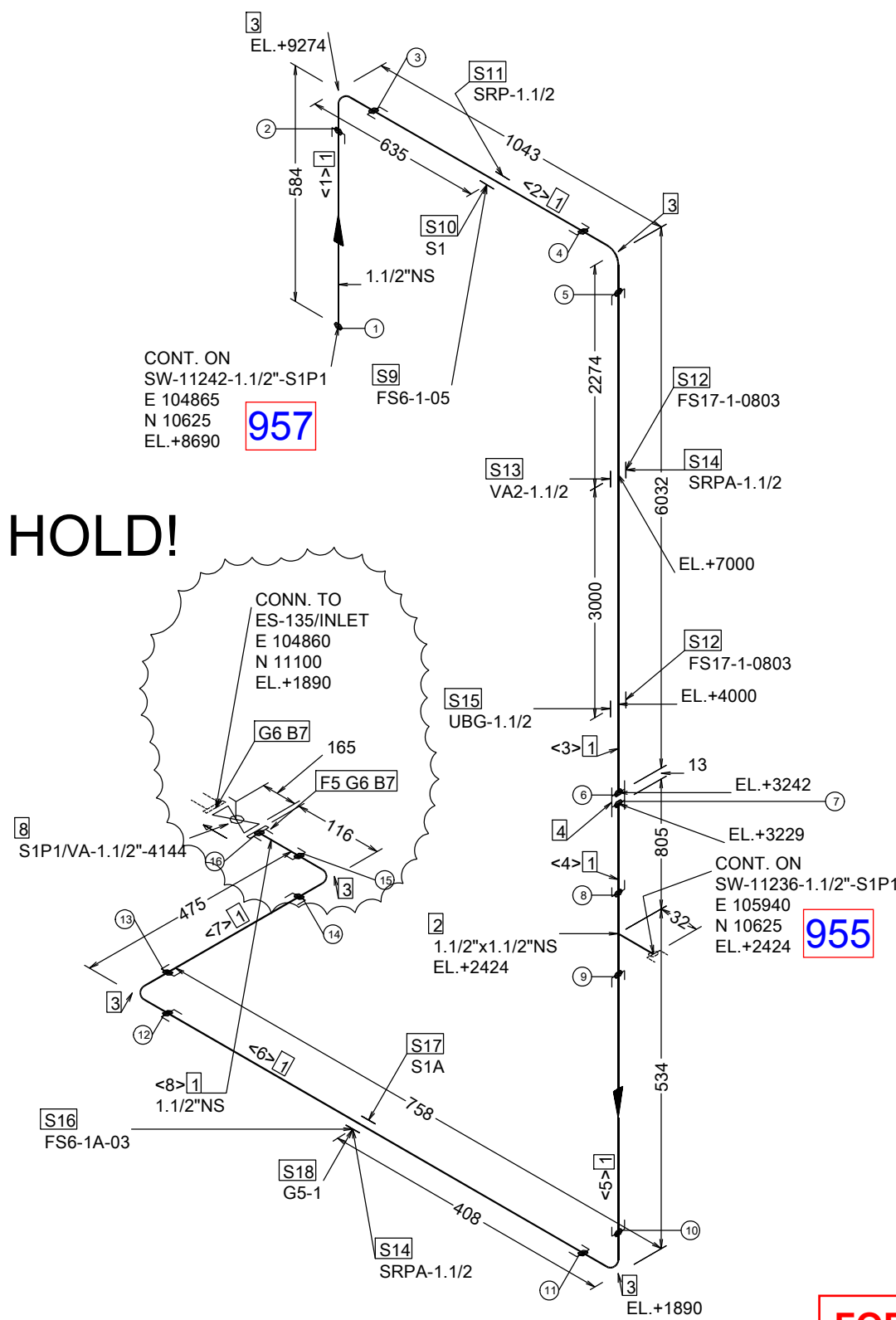


分配  

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY						
CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
552	1.1/2		<2>	979	1.1/2	
6000	1.1/2		<4>	773	1.1/2	
470	1.1/2		<6>	694	1.1/2	
411	1.1/2		<8>	78	1.1/2	





流水號:954

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

□ 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: 2.1 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 30 $^{\circ}C$			管線等級: S1P1		製圖	陳怡如	2025.04.21	會 策	
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 $^{\circ}C$			保溫(冷)等級:		設計	黃炳富	2025.04.21		
試驗基準: Air 9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追蹤等級:		審核	陳安誠	2025.04.21		
管路塗裝:		管支撐	管 材 塗 裝		認可	陳逢明	2025.04.21		
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-514			圖號:	

管線編號	SW-11235-1.1/2"-S1P1
 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 審尾一期 建廠工程 </div>	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="text-align: center; flex: 1;"> 管線工程 立體配管圖 </div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; width: 100px; height: 100px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-left: 10px;"> <div style="border-bottom: 1px solid black; width: 80%;"></div> <div style="text-align: center; width: 20%;"> 1 1 </div> </div> </div>
檔號: SW-11235-S1P1- 1	