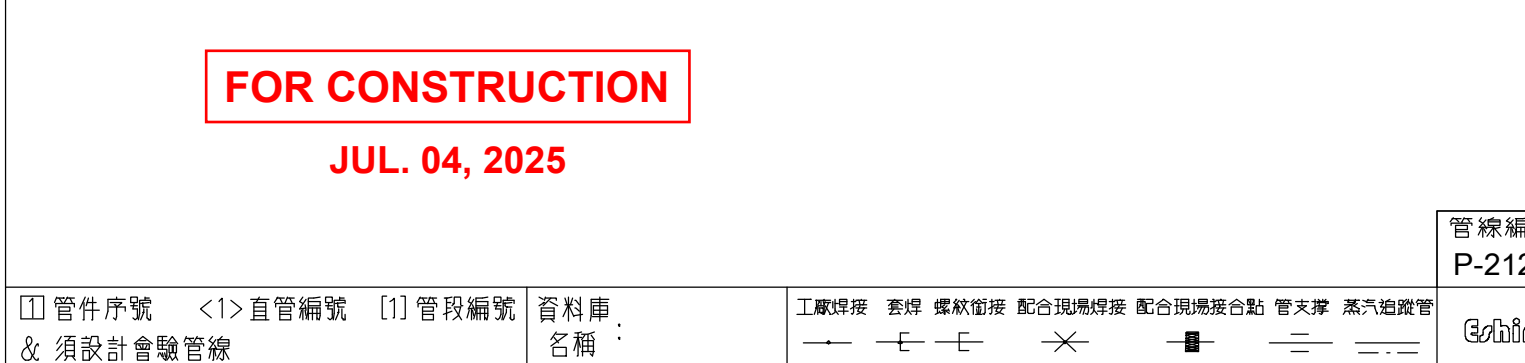


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<2>	2432	2		<3>	446	2	
<4>	1730	2		<5>	279	2	



JUL. 04, 2025

管線編號 P-21235-6"-S1P1									
<input type="checkbox"/> 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: 0.162 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 46.9~55 °C		管線等級: S1P1		製 圖 謝鳳菁 2025.04.21		<div> 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. </div> <div> 管尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 5 </div>	
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級:		設 計 鄧基宏 2025.04.21			
試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追蹤等級:		審 核 陳安誠 2025.04.21		會 議			
管路塗裝:		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼		焊 接 基 準:		認 可 陳達明 2025.04.21			
焊道: 塗裝		管 支 撐		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-502		圖號:	
檔號: P-21235-S1P1- 2									