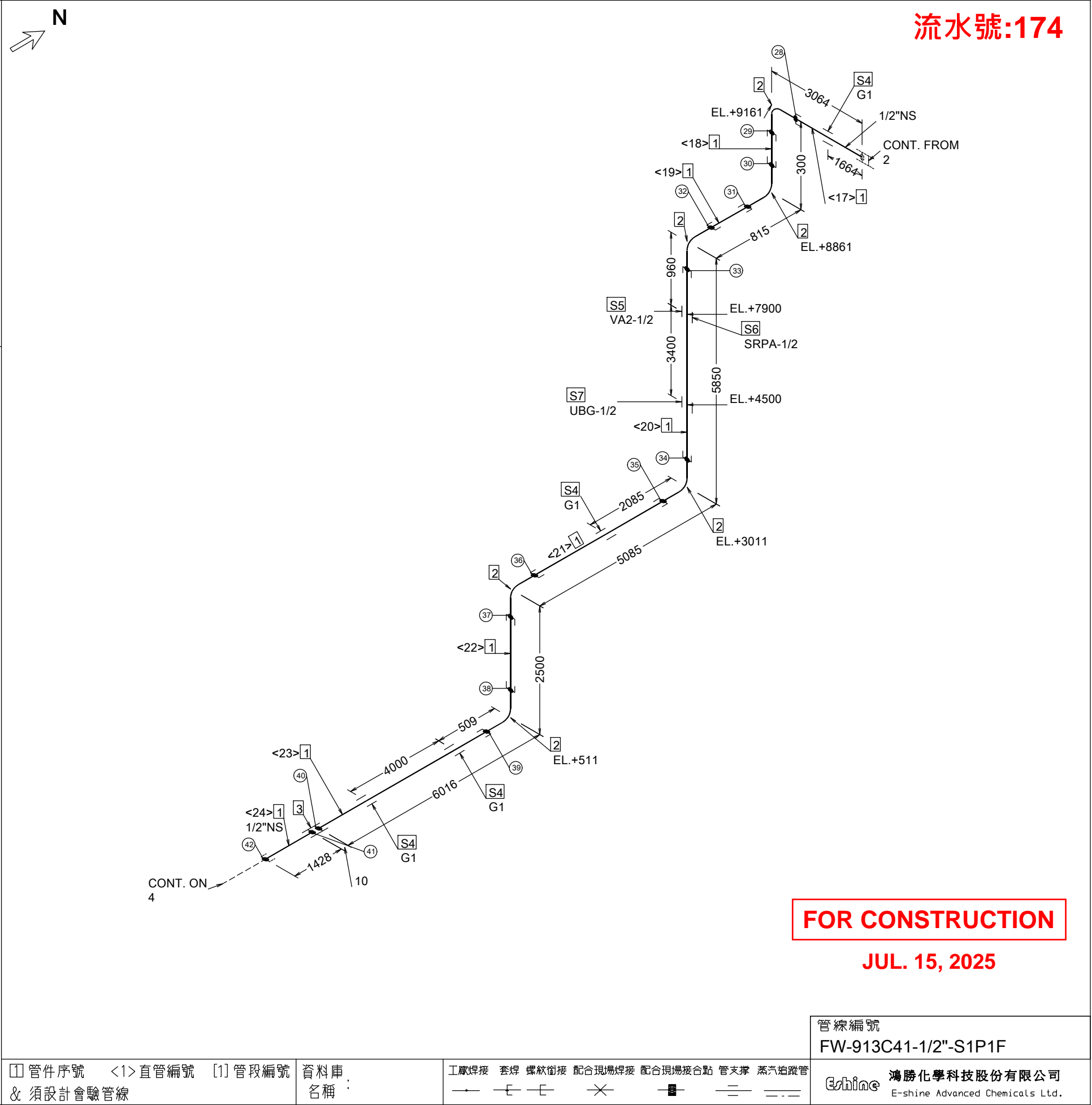


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<17>	3048	1/2		<18>	268	1/2	
<19>	783	1/2		<20>	5818	1/2	
<21>	5053	1/2		<22>	2468	1/2	
<23>	6000	1/2		<24>	1428	1/2	



JUL. 15, 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 				鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 25 $^{\circ}C$ 設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 60 $^{\circ}C$ 試驗基準: Water 18.45 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		管線等級: S1P1F 製 圖 陳郁惟 2025.04.21 保溫(冷)等級: 設 計 陳至鉉 2025.04.21 熱追縱等級: 審 核 陳安誠 2025.04.21 焊接基準: 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.		管線工程 3 立體配管圖 4	
管路塗裝: 管支撐 管 材 塗 裝 焊道 塗 裝 鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 % 依據圖號: C2418-4-512 C2418-4-510		圖號:		檔號: FW-913C41-S1P1F- 3			