

**N**

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<53>	98	2		<54>	1660	2	
<55>	172	1		<56>	100	1	
<57>	1190	2		<58>	1324	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: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 25 $^{\circ}C$			管線等級:    S1P1F		製 圖    林宜靜    2025.04.30		會 簽 <div> <div>富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.</div> <div>           管線工程    11            立體配管圖    11         </div> </div>			
設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 60 $^{\circ}C$			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			熱追蹤等級:		審 核    江珍芳    2025.04.30					
管路塗裝:			焊接基準:		認 可    陳逢明    2025.04.30					
管支撐 管 材 塗 裝 破銅及不銹: 銅保溫(冷): 不銹鋼:			NDE 抽驗:    10 %		依據圖號:		圖號:		檔號: FW-909A05-S1P1F- 11	