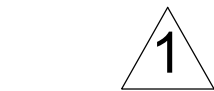


| | |
|--|--|
| | |
|--|--|

| CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY | | | | | | | |
|------------------------------------|------------|------------|---------|----------|------------|------------|---------|
| PIECE NO | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS | PIECE NO | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS |
| <1> | 441 | 1.1/2 | | <2> | 1236 | 1.1/2 | |
| <3> | 3436 | 1.1/2 | | <4> | 686 | 1.1/2 | |
| <5> | 1971 | 1.1/2 | | <6> | 1186 | 1.1/2 | |
| <7> | 100 | 1.1/2 | | | | | |



SEP. 12, 2025

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--|------------|--------------------------|-----|-----|---|--------------------------------------|--|-------------------|-----|---|--------|-----------------------|--|---|
| | | | | | <div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; margin: 0 auto; display: flex; align-items: center; justify-content: center;"><div style="border: 1px solid black; width: 15px; height: 15px; margin: 0 auto; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">1</div></div> | | 管線編號 PW1-13001-1.1/2"-S1P4 | | | | | | | |
| ① 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 — —E—E— X —■— — — | | | E-shine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd. | | | | |
| △ | | | | | 操作壓力: 4.2 $\frac{KG}{CM^2} G$ | 操作溫度: 30 °C | 管線等級: S1P4 | 製 圖 | 陳郁惟 | 2025.04.21 | 會 簽 | | | <div><div> 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.</div><div>審尾一期 管線工程 1 建廠工程 立體配管圖 2</div></div> |
| ① | 2025.09.12 | REVISED FOR CONSTRUCTION | 陳郁惟 | 陳達明 | 設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ | 設計溫度: 70 °C | 保溫(冷)等級: | 設 計 | 陳郁惟 | 2025.04.21 | | | | |
| ① | 2025.07.03 | FOR CONSTRUCTION | 陳郁惟 | 陳達明 | 試驗基準: Air | 9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分 | 熱追蹤等級: | 審 核 | 陳安誠 | 2025.04.21 | | | | |
| A | 2025.04.21 | FOR APPROVAL | 陳郁惟 | 陳達明 | 管路塗裝: | 管 材 塗 裝 | 焊接基準: | 認 可 | 陳達明 | 2025.04.21 | | | | |
| 序次 | 日 期 | 修 改 說 明 | 修 改 | 認 可 | 焊道: 塗裝: | 管支撐 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼 | NDE 抽驗: 10 % | 依據圖號: C2418-4-529 | | 圖號: | | 檔號: PW1-13001-S1P4- 1 | | |