

--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<11>	269	1/2		<12>	568	1/2	
<13>	532	1/2		<14>	489	1/2	
<15>	387	1/2		<16>	120	1/2	
<17>	116	1/2		<18>	317	1/2	
<19>	119	1/2		<20>	194	1/2	



□ 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 °C 設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 60 °C			管線等級: S1P1F 保溫(冷)等級:		製 圖 陳郁惟 2025.04.21 設 計 陳至鉉 2025.04.21 審 核 陳安誠 2025.04.21 認 可 陳逢明 2025.04.21		<div>會 策</div>		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. <div> 管線工程 2 立體配管圖 2 </div>
試驗基準: Water 18.45 $\frac{KG}{CM^2} G$ X 60 分			熱追蹤等級:		審 核 陳安誠 2025.04.21				
管路塗裝:			管 材 塗 裝 鋼及不銹鋼 保溫(冷) 不銹鋼		焊接基準:				
焊道塗裝:			NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-532		圖號:		檔號: FW-90220-S1P1F- 2