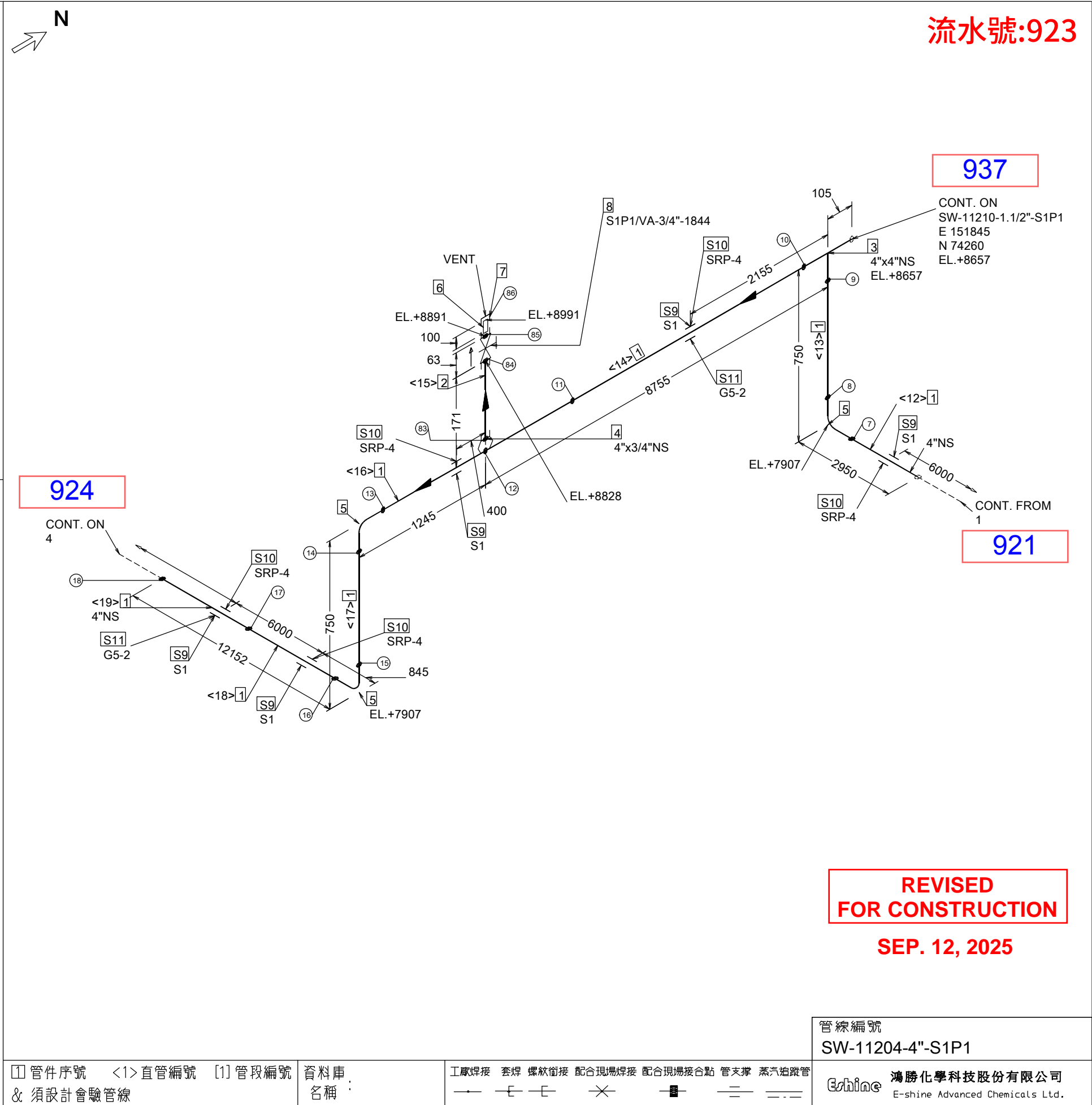


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<13>	2798	4		<14>	493	4	
<15>	6000	4		<16>	100	3/4	
<17>	3743	4		<18>	446	4	
<19>	6000	4		<20>	6000	4	



SEP. 12, 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: 6.2 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 30 °C 設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 °C			管線等級: S1P1 保溫(冷)等級:		製 圖 胡庭璋 2025.04.21 設 計 林信助 2025.04.21 審 核 陳安誠 2025.04.21 認 可 陳逢明 2025.04.21		<div>會 議 簽 名</div>		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. <div> 審尾一期 管線工程 3 建廠工程 立體配管圖 6 </div>
試驗基準: Air 9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分 管路塗裝:			熱追蹤等級: 焊接基準:		依據圖號: C2418-4-564 C2418-4-552		圖號:		
管支撐 焊道: 鋼保溫(冷) 塗裝: 不銹鋼			NDE 抽驗: 10 %		檔號: SW-11204-S1P1- 3				