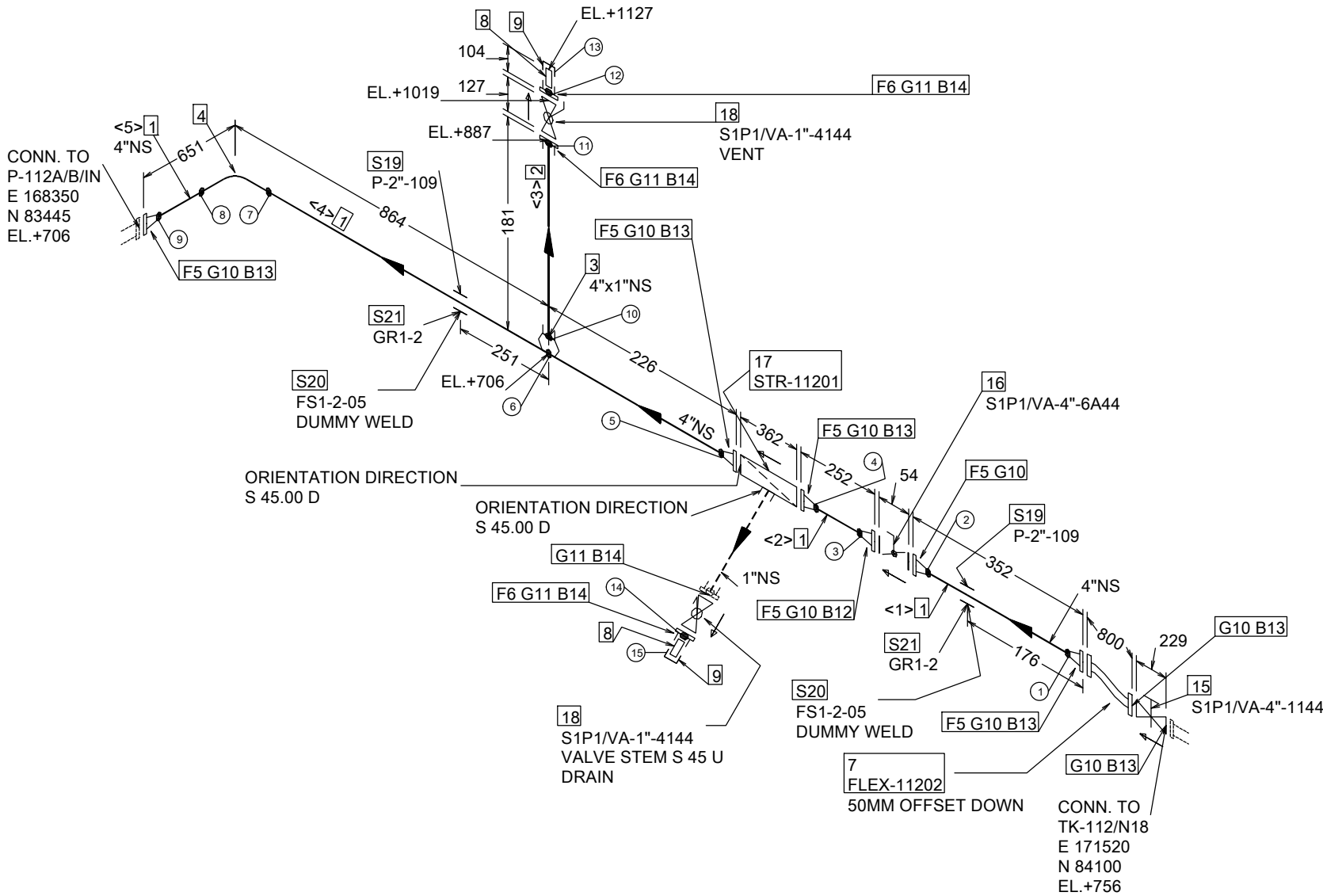


流水號:920

N



# FOR CONSTRUCTION

**JUL. 04, 2025**

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY						
CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
200	4		<2>	100	4	
100	1		<4>	862	4	
423	4					

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 蒸汽追縱管 		鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力：0.2 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度：30 $^{\circ}C$ 設計壓力：3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度：70 $^{\circ}C$ 試驗基準：Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		管線等級： S1P1 保溫(冷)等級： 熱追縱等級：		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 簽</div> <div></div> <div></div> <div></div>	
管路塗裝： 焊道： 塗裝：		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹： 鋼保溫(冷)： 不銹鋼：		焊接基準： NDE 抽驗： 10 %		依據圖號： C2418-4-535 C2418-4-534	
				圖號：		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. <div>           審尾一期 管線工程 1            建廠工程 立體配管圖 1         </div> 檔號： SW-11202-S1P1- 1	