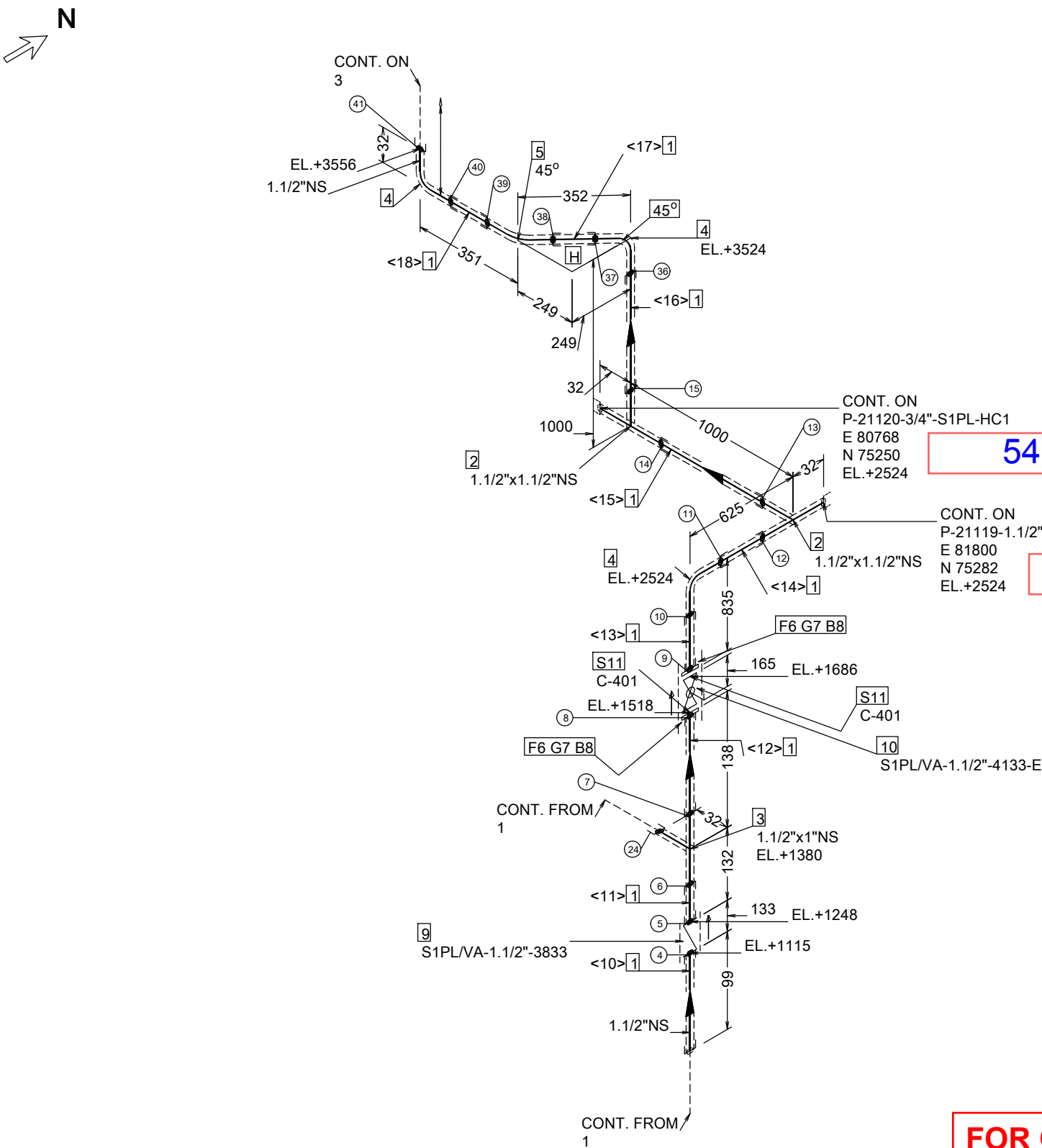


流水號:539

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<10>	99	1.1/2		<11>	100	1.1/2	
<12>	100	1.1/2		<13>	797	1.1/2	
<14>	561	1.1/2		<15>	936	1.1/2	
<16>	936	1.1/2		<17>	299	1.1/2	
<18>	298	1.1/2					



FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

						管線編號 P-21118-1.1/2"-S1PL-HC1	
□ 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 — — — — —		
操作壓力: 4.5 KG/CM ² G		操作溫度: 55 °C		管線等級: S1PL		製圖 謝鳳菁 2025.04.21	
設計壓力: 7.6 KG/CM ² G		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級: HC1		設計 鄧基宏 2025.04.21	
試驗基準: Air		8.36 KG/CM ² G X 60 分		熱追縱等級:		審核 陳安誠 2025.04.21	
管途塗裝:		管材料塗裝		焊接基準:		認可 陳逢明 2025.04.21	
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-501	
						圖號:	
						檔號: P-21118-S1PL- 2	

鴻勝化學科技股份有限公司
E-shine Advanced Chemicals Ltd.

 富台工程股份有限公司
FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.

審尾一期
建廠工程

管線工程
立體配管圖

2
3