

--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	327	6		<2>	2157	6	
<3>	6000	6		<4>	5693	6	
<5>	694	6		<6>	735	6	
<7>	200	6					



JUL. 04, 2025

$$\frac{1}{2}$$

□ 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: 4 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 33 $^{\circ}C$ 設計壓力: 8 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 120 $^{\circ}C$ 試驗基準: Air 8.8 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			管線等級: S1P1 保溫(冷)等級: 熱追縱等級:		製圖: 謝鳳菁 2025.04.21 設計: 鄧基宏 2025.04.21 審核: 陳安誠 2025.04.21 認可: 陳逢明 2025.04.21		<div>會</div> <div>簽</div>		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
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: C2418-4-549 C2418-4-505		圖號: 檔號: CW-21205-S1P1- 1
管支撐							圖號: 檔號: CW-21205-S1P1- 1		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.