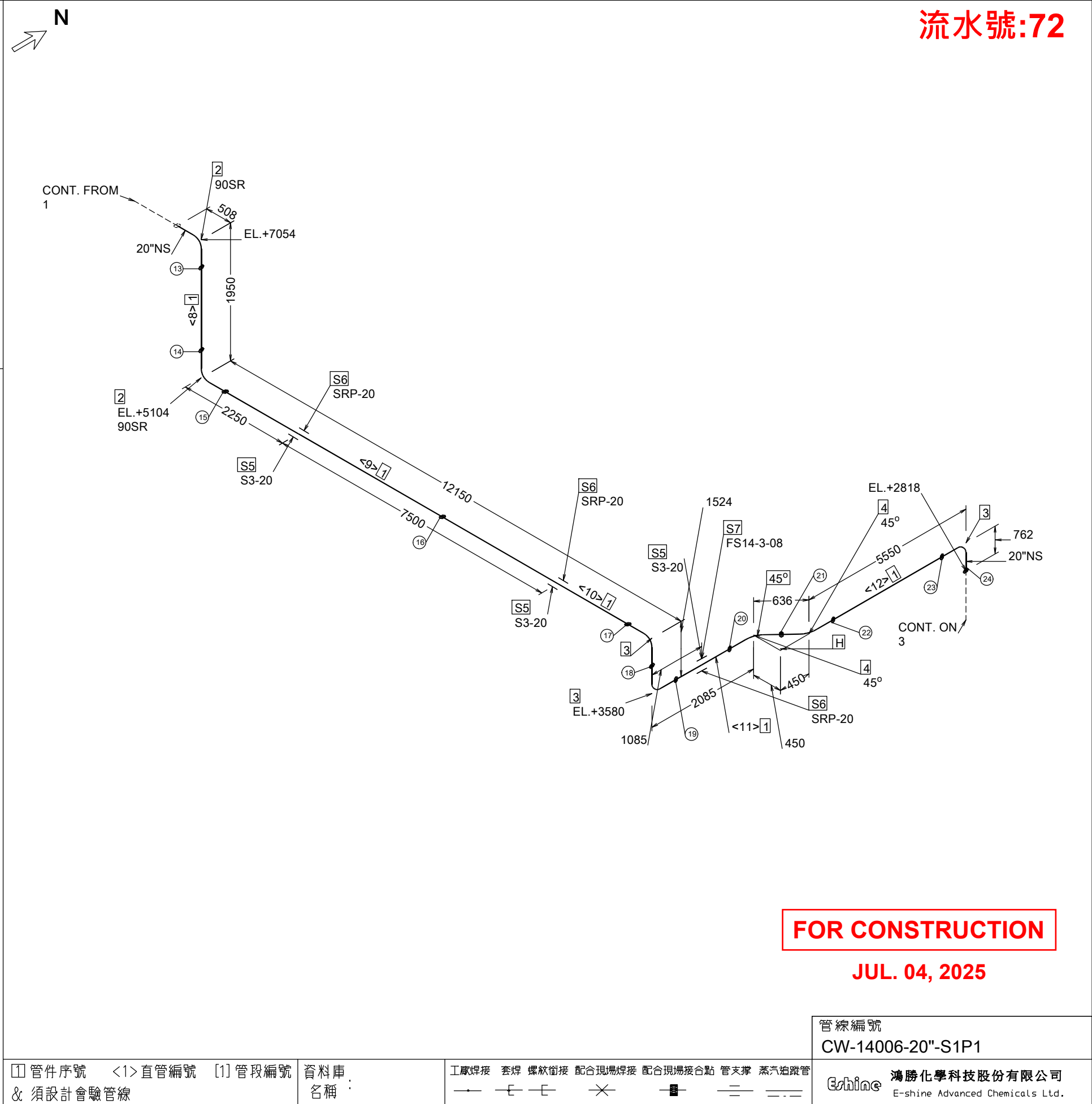


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	934	20		<9>	6000	20	
<10>	4880	20		<11>	1005	20	
<12>	4470	20					



JUL. 04, 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 — — — — — — — — — —				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: 3.02 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 41 °C				管線等級: S1P1		製 圖 胡庭瑋 2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 8 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 80 °C				保溫(冷)等級:		設 計 林信助 2025.04.21					
試驗基準: Air 8.8 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分				熱追蹤等級:		審 核 陳安誠 2025.04.21					
管路塗裝:		管文 支 撐	管 材 塗 裝		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: C2418-4-555 C2418-4-533		圖號:		
										審尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 3	
										檔號: CW-14006-S1P1- 2	