


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<10>	2133	2		<11>	6000	2	
<12>	100	3/4		<13>	3798	2	
<14>	1048	2		<15>	6000	2	



										管線編號 (2)P-10311-2"-S1P4				
					[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 —   —   —   —   —   —   —		Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.				
△					操作壓力: 1.4 $\frac{KG}{CM^2} G$	操作溫度: 38   °C	管線等級:    S1P4	製   圖	胡庭璋	2025.05.12	會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. <div>審尾一期                      管線工程                      2 建廠工程                      立體配管圖                      3</div>
①	2025.09.26	REVISED FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明	設計壓力: 8.3 $\frac{KG}{CM^2} G$	設計溫度: 80   °C	保溫(冷)等級:	設   計	林信助	2025.05.12				
①	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明	試驗基準: Air                      9.13 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:	審   核	陳安誠	2025.05.12				
A	2025.05.12	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明	管路塗裝:	管支撐	焊接基準:	認   可	陳逢明	2025.05.12				
序次	日   期	修   改   說   明		修   改	認   可	焊道: 塗裝: 鋼管及不銹 鋼保溫(冷): 不銹鋼	NDE 抽驗:    10 %	依據圖號: C2418-4-547 C2418-4-512		圖號:	檔號: (2)P-10311-S1P4-    2			