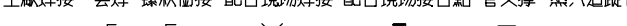




CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<9>	3443	2		<10>	100	3/4	
<11>	6000	2		<12>	6000	2	
<13>	4458	2		<14>	598	2	



						管線編號 WW-21201-2"-S1P4	
□ 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：3.49 KG/CM <sup>2</sup> G		操作溫度：38 ℃		管線等級： S1P4		製圖 胡庭璋 2025.04.21	
設計壓力：6.3 KG/CM <sup>2</sup> G		設計溫度：120 ℃		保溫(冷)等級：		設計 林信助 2025.04.21	
試驗基準：Air		6.93 KG/CM <sup>2</sup> G X 60 分		熱追縱等級：		審核 陳安誠 2025.04.21	
管路塗裝：		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： C2418-4-502 C2418-4-513	
						圖號：	
						檔號： WW-21201-S1P4- 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  
6