


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<13>	6000	2		<14>	6000	2	
<15>	6000	2		<16>	1848	2	
<17>	348	2		<18>	6000	2	
<19>	5590	2		<20>	2080	2	
<21>	6000	2		<22>	3518	2	



										管線編號 WW-18038-2"-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   蒸汽追蹤管 —— —E—E—    ✕    —■—    —    —. —				Eshine    鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.							
操作壓力: 2 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 25    °C		管線等級:    S1P4		製   圖		胡庭璋		2025.04.21		會  策	 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.				
設計壓力: 4 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70    °C		保溫(冷)等級:		設   計		林信助		2025.04.21							
試驗基準: Air		4.4 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審   核		陳安誠		2025.04.21							
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認   可		陳達明		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: C2418-4-522 C2418-4-554				圖號:		檔號: WW-18038-S1P4- 3					
												管尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		3 3	