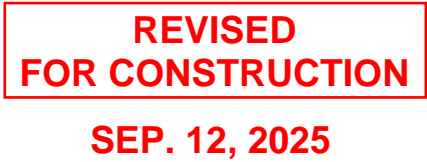



[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<11>	1189	4		<12>	226	4	
<13>	1547	4		<14>	6000	4	
<15>	846	4		<16>	2001	4	
<17>	389	4					



										管線編號 CW-21106-4"-S1P1						
□ 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—   —X—   —■—   —=   —.=				Eshine   鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.						
操作壓力: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 41.7   °C		管線等級:    S1P1		製   圖		謝鳳菁		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: 120   °C		保溫(冷)等級:		設   計		鄧基宏		2025.04.21						<div>審   核</div> <div>陳安誠</div> <div>2025.04.21</div>
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 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:		C2418-4-504 C2418-4-549		圖號:		檔號: CW-21106-S1P1- 3				
										審尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		3 3		