

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<6>	160	2		<7>	400	2	
<8>	563	2					



										管線編號 TRIM-T2120-N47AB-2"-S1PL	
☐ 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: 0.2~0.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 86/88 °C		管線等級: S1PL		製 圖 謝鳳菁 2025.04.21		會 策			
設計壓力: 6 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級:		設 計 鄧基宏 2025.04.21					
試驗基準: Air 6.6 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核 陳安誠 2025.04.21							
管路塗裝:		焊接基準:		認 可 陳達明 2025.04.21							
焊道: 塗裝:		管支撐 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-503 C2418-4-502		圖號:			
								富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.			
								管尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 2			
								檔號: TRIM-T2120-N47AB-S1PL- 2			