


CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	1092	4		<2>	896	4	
<3>	2240	4		<4>	2064	4	
<5>	510	4		<6>	211	4	

SEP. 12, 2025



											管線編號 CW-14010-4"-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: 5.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 32 °C		管線等級: S1P1		製 圖		陳郁惟		2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計		陳至鉉		2025.04.21					
試驗基準: Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱迫縱等級:		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: C2418-4-530				圖號:		審尾一期 管線工程 1 建廠工程 立體配管圖 2			
											檔號: CW-14010-S1P1- 1				