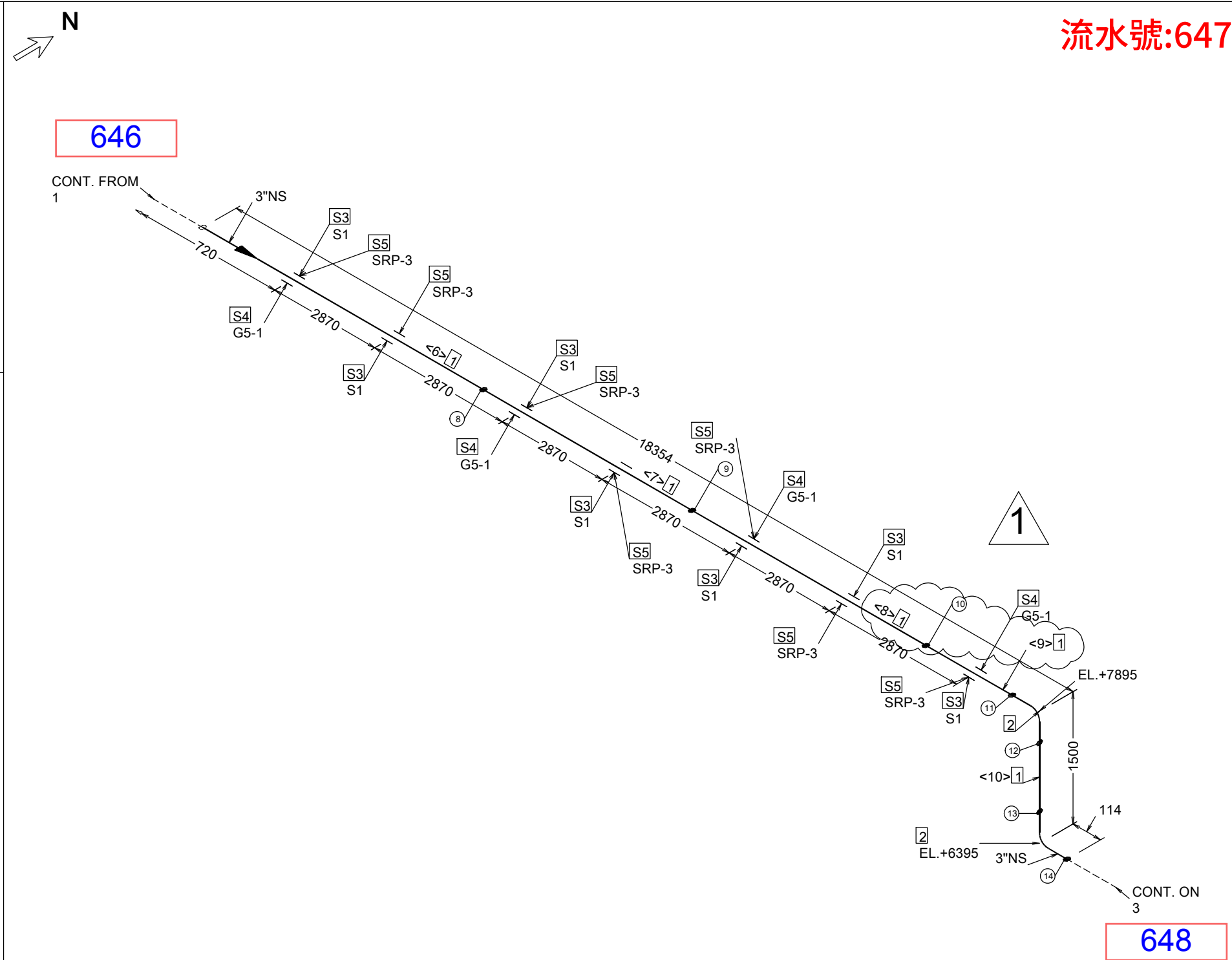


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<6>	6000	3		<7>	5000	3	
<8>	6000	3		<9>	1240	3	
<10>	1272	3					



**REVISED
FOR CONSTRUCTION
SEP. 12, 2025**

管線編號 P-60511-3"-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— —F— —X— —■— —=— —.-.—				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.						
操作壓力: 0.05 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P1		製 圖		胡庭璋		2025.04.21		會 策			
設計壓力: 2/-0.1 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21					
試驗基準: Air		2.2 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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: C2418-4-547 C2418-4-509		圖號:		檔號: P-60511-S1P1- 2		崙尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖	2 4