


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	6000	1		<2>	3462	1	
<3>	705	1		<4>	2199	1	
<5>	2954	1		<6>	3104	1	
<7>	2768	1					



										管線編號 PW2-13221-1"-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— —X— —■— —= —.=			Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.							
操作壓力: 5.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °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: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21					
試驗基準: Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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:		鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號:			C2418-4-538 C2418-4-529			圖號:		楠尾一期 管線工程 ① 建廠工程 立體配管圖 ① 檔號: PW2-13221-S1P4- 1	