


--	--	--

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<16>	1563	3		<17>	6000	3	
<18>	6000	3		<19>	4743	3	
<20>	2685	3		<21>	1722	3	
<22>	6000	3		<23>	6000	3	
<24>	6000	3					



SEP. 12, 2023										管線編號 SW-11206-3"-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—E— —X— —■— —=— —..—					Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.				
操作壓力: 4.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P1		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: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計	林信助	2025.04.21						
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核	陳安誠	2025.04.21						
管路塗裝:		管 支 撐	管 材 塗 裝	焊接基準:		認 可	陳達明	2025.04.21	策			審尾一期 建廠工程	管線工程	4
焊道: 塗裝:			碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-552 C2418-4-580		圖號:		檔號: SW-11206-S1P1- 4	立體配管圖		7	