

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<18>	6000	2		<19>	6000	2	
<20>	6000	2		<21>	1983	2	
<22>	598	2		<23>	1108	2	
<24>	598	2		<25>	1723	2	



										管線編號 (2)P-22216-2"-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: 3.49 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P4		製 圖	陳怡如	2025.05.12	會 策			富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.		
設計壓力: 6.9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級:		設 計	黃炳富	2025.05.12				審尾一期 管線工程 4		
試驗基準: Air		7.59 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核	陳安誠	2025.05.12				建廠工程 立體配管圖 6		
管路塗裝:		管支撐		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		焊接基準:		認 可		陳達明	2025.05.12			
焊道: 塗裝:						NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-550 C2418-4-513		圖號:		檔號: (2)P-22216-S1P4- 4		