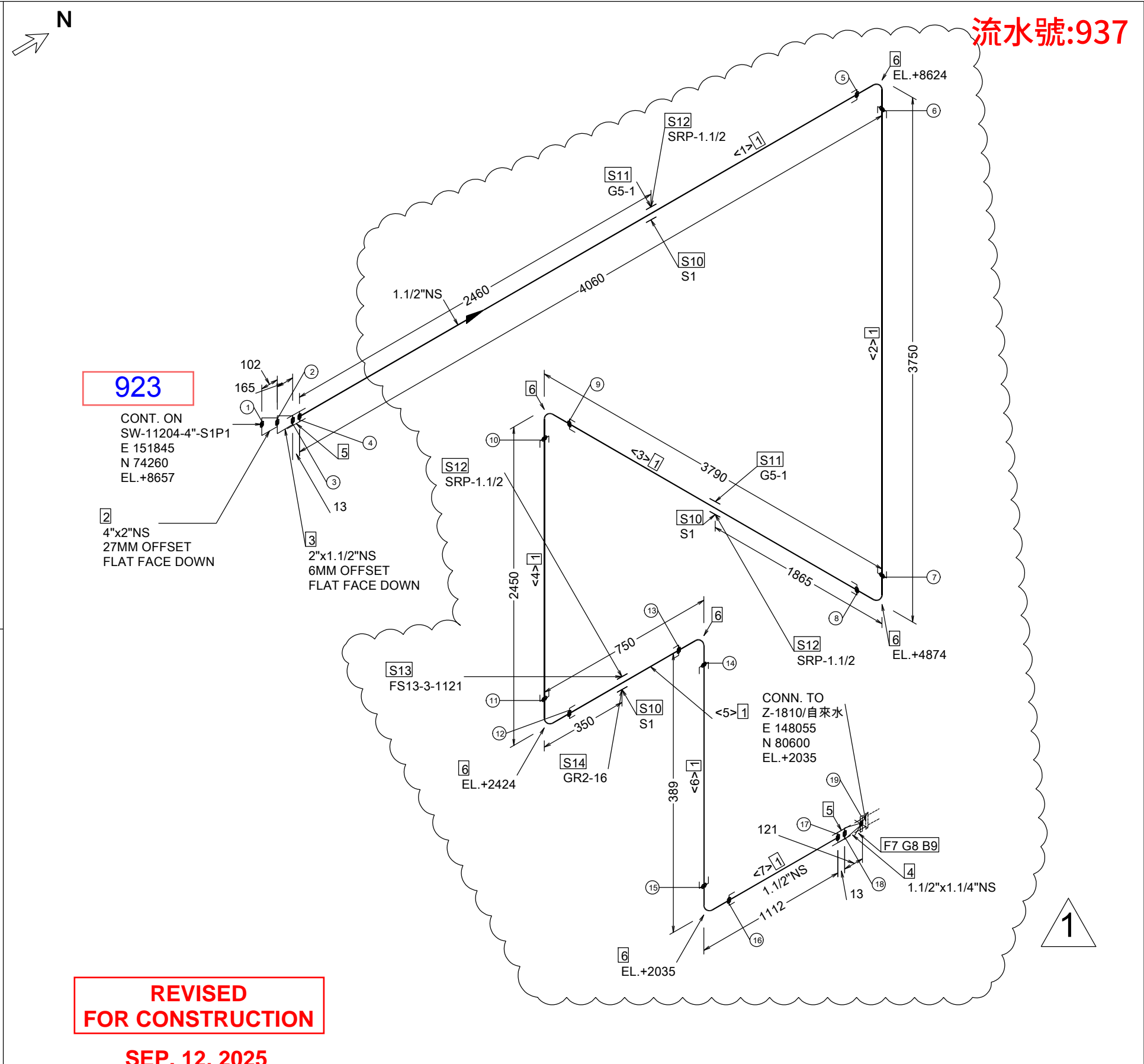



[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	4028	1.1/2		<2>	3686	1.1/2	
<3>	3726	1.1/2		<4>	2386	1.1/2	
<5>	686	1.1/2		<6>	325	1.1/2	
<7>	1080	1.1/2					



										管線編號 SW-11210-1.1/2"-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: 6 $\frac{KG}{CM^2} G$		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	碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:	焊接標準:		認可	陳達明	2025.04.21					<div>審尾一期 建廠工程</div>
焊道: 塗裝:				NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-562 C2418-4-534		圖號:		檔號: SW-11210-S1P1- 1	立體配管圖	(1)	