

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<15>	6000	2		<16>	6000	2	
<17>	6000	2		<18>	100	3/4	
<19>	6000	2					



□ 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 			Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力: 1.4 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 38 $^{\circ}C$			管線等級: S1P4		製 圖 陳怡如 2025.09.12		會 策		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
設計壓力: 8.3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 80 $^{\circ}C$			保溫(冷)等級:		設 計 黃炳富 2025.09.12					
試驗基準: Air 9.13 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追蹤等級:		審 核 陳安誠 2025.09.12					
管路塗裝:		管支撐 管 材 塗 裝 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼	焊接基準:		認 可 陳逢明 2025.09.12		圖號:		審尾一期 管線工程 3 建廠工程 立體配管圖 4	
焊道: 塗裝:			NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-512				檔號: P-10312-S1P4- 3	