

流水號:855

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<10>	100	1/2		<11>	4475	3	
<12>	1917	3		<13>	488	3	
<14>	100	1/2		<15>	500	3	
<16>	2751	3					

**REVISED
FOR CONSTRUCTION**

SEP. 12, 2025

						管線編號 PW2-13123-3"-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 蒸汽追縱管 		
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 設計 林信助 2025.04.21 審核 陳安誠 2025.04.21 認可 陳達明 2025.04.21
設計壓力：8.5 $\frac{KG}{CM^2}G$			設計溫度：70 °C		保溫(冷)等級：		
試驗基準：Air			9.35 $\frac{KG}{CM^2}G \times 60$ 分		熱追縱等級：		
管路塗裝：			管支撐		NDE 抽驗： 10 %		
鋼管及不銹鋼保溫(冷) 不銹鋼塗裝			鋼管及不銹鋼保溫(冷) 不銹鋼塗裝		依據圖號： C2418-4-528 圖號：		 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd. 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 審尾一期 建廠工程 管線工程 立體配管圖 3 6 </div> 檔號： PW2-13123-S1P4- 3