



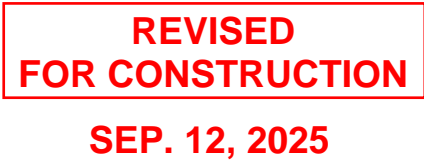



[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<5>	100	1/2		
<7>	203	2		
<9>	100	1		
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<6>	100	1/2		
<8>	100	1		
<10>	1133	2		

				
	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳逢明
	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳逢明
	2025.04.21	FOR APPROVAL	鄧基宏	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可



										管線編號 CW-21102-2"-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— ✕ —■— — —. —				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.							
操作壓力: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 41.9 °C		管線等級: S1P1		製 圖		謝鳳菁		2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.		
設計壓力: 8 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級:		設 計		鄧基宏		2025.04.21							
試驗基準: Air		8.8 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21							
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可		陳達明		2025.04.21							
焊道: 塗裝:		管支撐 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-502 C2418-4-549				圖號:		檔號: CW-21102-S1P1- 2					
												楠尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		2 3	