


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<6>	6000	1		<7>	3738	1	
<8>	554	1		<9>	934	1	
<10>	100	3/4		<11>	104	1	
<12>	118	1					



										管線編號 CW-14113-1"-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 螺紋連接 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 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 40 °C		管線等級: S1P1		製 圖		陳郁惟		2025.07.03		會 策 <div><div> 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.</div><div>管尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 2</div></div>
設計壓力: 8 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計		陳至鉉		2025.07.03		
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		2025.07.03		
管路塗裝:		<div>管 材 塗 裝</div> <div>碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:</div>		焊接基準:		認 可		陳達明		2025.07.03		
焊道: 塗裝:		管支撐		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-524 C2418-4-527			圖號:			檔號: CW-14113-S1P1- 2