

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		


  

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<1>	1215	3		
<3>	449	3		
<5>	801	2.1/2		

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<2>	138	3		
<4>	423	3		


										管線編號 WW-18061-3"-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: 0 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 25    °C		管線等級:        S1P4		製   圖        陳郁惟        2025.04.21		會    策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 0.8 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70    °C		保溫(冷)等級:		設   計        陳至鉉        2025.04.21					
試驗基準: Air        0.88 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗:    10 %		依據圖號: C2418-4-530		圖號:		審尾一期	