


--	--	--

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	177	1		<2>	1654	1	
<3>	630	1		<4>	2054	1	
<5>	1569	1					



										管線編號 PW2-21372-1"-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—   —■—   —=—   —.二—				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.				
操作壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P4		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: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計		鄧基宏		2025.04.21				
試驗基準: Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追蹤等級:		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: C2418-4-502 C2418-4-501				圖號:		檔號: PW2-21372-S1P4- 1		
												審尾一期 建廠工程	管線工程 立體配管圖	1 1