

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	610	1		<2>	4249	1	
<3>	100	3/4		<4>	100	1	
<5>	4304	1		<6>	2684	1	
<7>	1004	1		<8>	257	1	
<9>	505	1					



251

										管線編號 ICW-21109-1"-S1P1-C40					
□ 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: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 8 $^{\circ}C$		管線等級: S1P1		製 圖		謝鳳菁		2025.07.03		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: 65 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級: C40		設 計		鄧基宏		2025.07.03					
試驗基準: Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		陳安誠		2025.07.03					
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可		陳達明		2025.07.03					
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-550 C2418-4-501		圖號:		檔號: ICW-21109-S1P1- 1		審尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖 ① ①	