



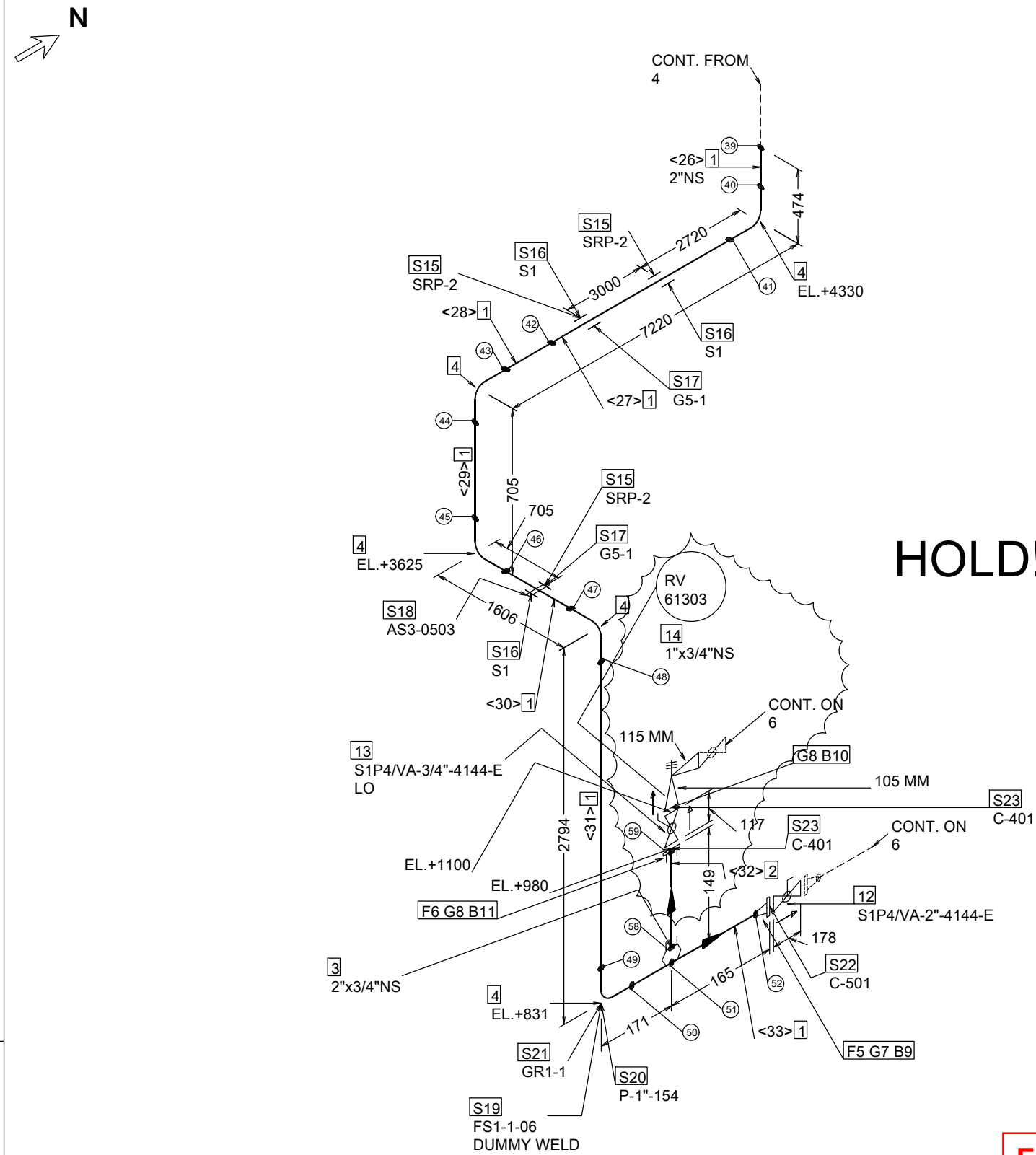


流水號:1245

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY				
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<26>	398	2		
<28>	1068	2		
<30>	1454	2		
<32>	100	3/4		
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	
<27>	6000	2		
<29>	553	2		
<31>	2642	2		
<33>	196	2		


				
				
	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	黃炳富	陳逢明
	2025.05.12	FOR APPROVAL	黃炳富	陳逢明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可



# HOLD!

# FOR CONSTRUCTION

**JUL. 04, 2025**

												管線編號 (2)P-22216-2"-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: 3.49 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38    °C		管線等級:        S1P4		製   圖		陳怡如		2025.05.12		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 6.9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120    °C		保溫(冷)等級:		設   計		黃炳富		2025.05.12					
試驗基準: Air		7.59 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追蹤等級:		審   核		陳安誠		2025.05.12					
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認   可		陳逢明		2025.05.12					
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: C2418-4-550 C2418-4-513		圖號:				檔號: (2)P-22216-S1P4-    5			
														審尾一期	