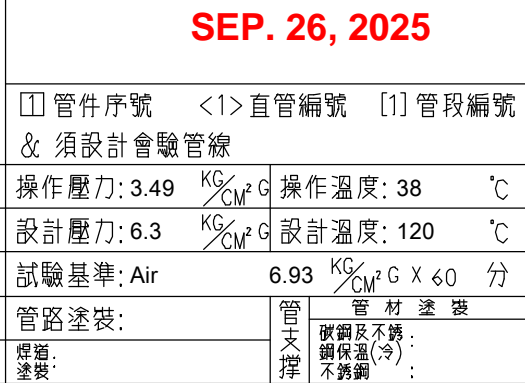





[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<73>	398	2		<74>	3528	2	
<75>	548	2		<76>	1591	2	
<77>	2647	2		<78>	100	3/4	
<79>	330	1		<80>	303	1	
<81>	196	2					

操作壓力: 3.49	$\frac{KG}{CM^2} \times G$	操作溫度: 38	℃
設計壓力: 6.3	$\frac{KG}{CM^2} \times G$	設計溫度: 120	℃
試驗基準: Air		6.93	$\frac{KG}{CM^2} \times G \times 60$ 分
管路塗裝:		管 材 塗 裝	
焊道: 塗裝:		破鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:	
		管 支 撐	



				管線編號 P-21216-2"-S1P4	
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 		 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
管線等級： S1P4	製 圖	胡庭璋	2025.04.21	會 策	 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
保溫(冷)等級：	設 計	林信助	2025.04.21		
熱追縱等級：	審 核	陳安誠	2025.04.21		
焊接基準：	認 可	陳逢明	2025.04.21		
NDE 抽驗： 10 %	依據圖號： C2418-4-502 C2418-4-513			圖號：	檔號： P-21216-S1P4- 10 <div>           審尾一期 建廠工程         </div> <div>           管線工程 立體配管圖         </div> <div> <div>10</div> <div>11</div> </div>