


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<26>	100	3/4		<27>	6000	4	
<28>	6000	4		<29>	1596	4	
<30>	1646	4		<31>	3193	4	



										管線編號 SW-11204-4"-S1P1							
□ 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: 6.2 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P1		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.		
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21							
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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:		鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-564 C2418-4-552			圖號:			檔號: SW-11204-S1P1- 5					
												管尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		5 6	