


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<10>	530	3		<11>	2187	3	
<12>	2072	3		<13>	937	3	
<14>	2773	3		<15>	222	3	
<16>	1872	3		<17>	552	3	



										管線編號 CHHW-15215-3"-S1P1-C75							
□ 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: 2.8 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: -18 °C		管線等級: S1P1		製 圖		陳怡如		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: 65/-29 °C		保溫(冷)等級: C75		設 計		黃炳富		2025.04.21							
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		2025.04.21							
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: C2418-4-512 C2418-4-566			圖號:			楠尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		2 2	
										檔號: CHHW-15215-S1P1- 2							