


[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<25>	4600	3		<26>	100	3/4	
<27>	2700	3		<28>	1722	3	
<29>	6000	3					



										管線編號 SW-11206-3"-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—    ✕    —■—    —    —. —			Eshine    鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.											
操作壓力: 4.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		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:			C2418-4-552 C2418-4-580			圖號:		檔號: SW-11206-S1P1- 5					
															楠尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		<div>5</div> <div>7</div>