

分配

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY						
CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
584	2		<2>	1993	2	
2848	2		<4>	4160	2	
902	2					



□ 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 			鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: 5.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 $^{\circ}C$		管線等級: S1P4		製 圖 胡庭璋 2025.04.21		<div> 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD. </div> <div> 管線工程 </div> <div> 立體配管圖 </div> <div> 1 1 </div>	
設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級:		設 計 林信助 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		會 策			
管塗裝:		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹 鋼保溫(冷) 不銹鋼		焊接基準:		認 可 陳逢明 2025.04.21			
焊塗裝:		管 支 撐		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-538 C2418-4-537		圖號:	
								檔號: PW2-13205-S1P4- 1	