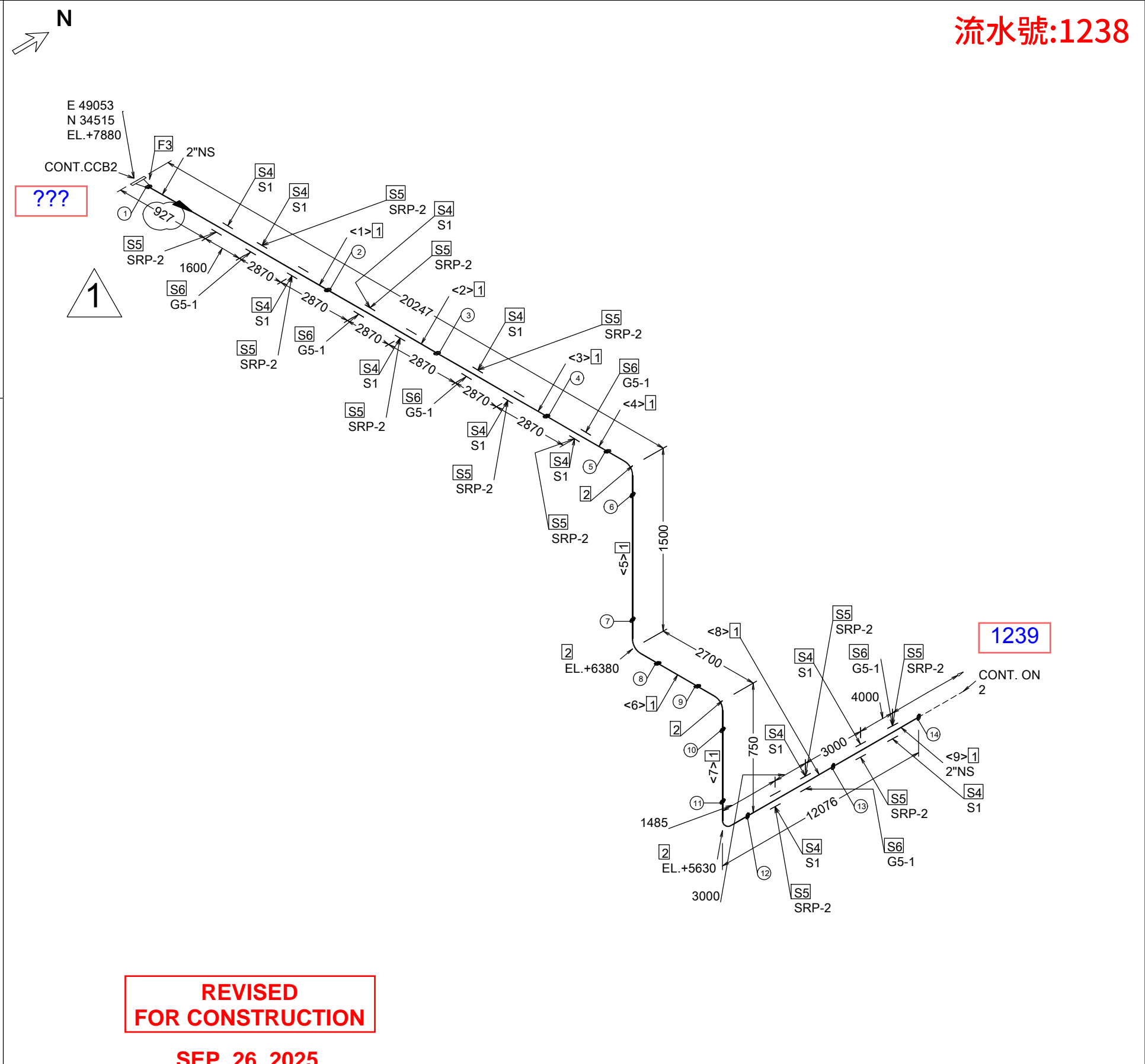



流水號:1238

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	6227	2		<2>	6000	2	
<3>	6000	2		<4>	1880	2	
<5>	1348	2		<6>	2548	2	
<7>	598	2		<8>	6000	2	
<9>	6000	2					



										管線編號 (2)P-10311-2"-S1P4		
☐ 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: 1.4 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P4		製圖	胡庭璋	2025.05.12	會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 8.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設計	林信助	2025.05.12				
試驗基準: Air		9.13 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審核	陳安誠	2025.05.12				
管路塗裝:		管支撐		焊接基準:		認可	陳達明	2025.05.12				
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-547 C2418-4-512			圖號:	檔號: (2)P-10311-S1P4- 1		
										審尾一期 建廠工程	管線工程 立體配管圖	① ③