

--	--

人	口	期	修	以	訊	明	修	以	器	司
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

幅宽: P-21126-S1PL- 5

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: 0.17 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 55 $^{\circ}C$ 設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 120 $^{\circ}C$ 試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分		管線等級: S1PL 保溫(冷)等級: 熱迫縱等級:		製 圖 謝鳳菁 2025.04.21 設 計 鄧基宏 2025.04.21 審 核 陳安誠 2025.04.21 認 可 陳逢明 2025.04.21		會 簽 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.</div> <div>管線工程 5</div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>審尾一期 建廠工程</div> <div>立體配管圖 5</div> </div> </div>			
管路塗裝: 管支撐 碳鋼及不銹鋼保溫(冷)不銹鋼		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹鋼保溫(冷)不銹鋼		焊接基準: NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-505 圖號:		檔號: P-21126-S1PL- 5	