

流水號:199



FABRICATION MATERIALS

ERECTION MATERIALS

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<21>	6000	1.1/2		<22>	2148	1.1/2	
<23>	866	1		<24>	754	1	
<25>	630	1		<26>	2018	1.1/2	
<27>	795	1.1/2		<28>	3062	1.1/2	

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

管線編號 IA-21361-1.1/2"-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 蒸汽追縱管 — —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: 6.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: AMB °C		管線等級: S1P4		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 鋼 及 不 銹 鋼 保 溫 (冷) 不 銹 鋼		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-544 C2418-4-506		圖號:		檔號: IA-21361-S1P4- 4	
										 管線工程 4 建廠工程 立體配管圖 4	