

--	--

月	日	期	修	以	品	明	修	以	品	明
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



1 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 			Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力: 0.7 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G 試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分		操作溫度: 55 °C 設計溫度: 120 °C		管線等級: S1PL 製 圖 謝鳳菁 2025.04.21 保溫(冷)等級: HC1 設 計 鄧基宏 2025.04.21 熱追蹤等級: 審 核 陳安誠 2025.04.21 焊接基準: 認 可 陳逢明 2025.04.21		會 簽		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
管路塗裝: 管支撐 鋼管及不銹鋼保溫(冷) 不銹鋼		管 材 塗 裝 破鋼及不銹鋼保溫(冷) 不銹鋼		NDE 抽驗: 10 % 依據圖號: C2418-4-503 C2418-4-501		圖號:		審尾一期 管線工程 2 建廠工程 立體配管圖 5 檔號: P-21116-S1PL- 2	