

--	--

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS

<1>	1610	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 蒸汽洩露管 			鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力: 0.6 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 89.5 $^{\circ}C$ 設計壓力: 6 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 195 $^{\circ}C$			管線等級: S1PL 保溫(冷)等級: HC1		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		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
試驗基準: Air 6.6 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分 管路塗裝:			熱迫縱等級: 焊接基準:						審尾一期 管線工程 建廠工程 立體配管圖	
焊道: 塗裝:			管支撐 鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-502 圖號:		檔號: P-21205-S1PL- 1	