


										管線編號 P-10105-4"-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: 2.9 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 38 °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: 6.1 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計	林信助	2025.04.21					
試驗基準: Air		6.71 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核	陳安誠	2025.04.21					<div>審尾一期</div> <div>建廠工程</div> <div>管線工程</div> <div>立體配管圖</div> <div>6</div> <div>8</div>
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可	陳達明	2025.04.21					
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-518 C2418-4-513		圖號:		檔號: P-10105-S1P4- 6			