

流水號:698

管線編號  
P-61701-6"-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			
操作壓力: 0.9 $\frac{KG}{CM^2} G$	操作溫度: 38 °C	管線等級: S1P4	製 圖	陳怡如	2025.04.21	會 簽
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$	設計溫度: 80 °C	保溫(冷)等級:	設 計	黃炳富	2025.04.21	
試驗基準: Air	3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分	熱迫縱等級:	審 核	陳安誠	2025.04.21	
管路塗裝:	管 材 塗 裝	焊接基準:	認 可	陳逢明	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: C2418-4-512		圖號:	

鴻勝化學科技股份有限公司  
E-shine Advanced Chemicals Ltd.

富台工程股份有限公司  
FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.

崙尾一期  
建廠工程

管線工程  
立體配管圖

1  
3

檔號: P-61701-S1P4- 1