


分配

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY						
CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
104	1.1/2		<2>	151	1.1/2	
576	1.1/2		<4>	125	1.1/2	
336	2		<6>	473	2	



										管線編號 P-21126-2"-S1PL							
□ 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: 0.17 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 55 °C		管線等級: S1PL		製 圖		謝鳳菁		2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.		
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120 °C		保溫(冷)等級:		設 計		鄧基宏		2025.04.21							
試驗基準: Air		3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-505				圖號:		檔號: P-21126-S1PL- 1					
												審尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		1 5	