

[illegible]

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	200	1		<2>	549	1	
<3>	851	1		<4>	2954	1	
<5>	871	1		<6>	2238	1	

流水號:904

N

FOR CONSTRUCTION
JUL. 04, 2025

□ 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 委焊 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: 0.05~0.667 KG/CM ² G	操作溫度: AMB °C	管線等級: C1P1	製圖	胡庭璋 2025.04.21
設計壓力: 3.5/FV KG/CM ² G	設計溫度: 200 °C	保溫(冷)等級:	設計	林信助 2025.04.21
試驗基準: Air	3.85 KG/CM ² G X 60 分	熱追蹤等級:	審核	陳安誠 2025.04.21
管路塗裝:	管支撐 碳鋼及不銹: 銅保溫(冷): 不銹鋼:	焊接基準:	認可	陳逢明 2025.04.21
焊道: 塗裝:		NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C2418-4-568 C2418-4-512	圖號:

管線編號
RH-19022-1"-C1P1

Eshine 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.

審尾一期
建廠工程

管線工程
立體配管圖

1
1

檔號: RH-19022-C1P1- 1