


流水號:1247

										管線編號 (2)P-22235-6"-S1P1				
☐ 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— ✕ —■— — —. —				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.					
操作壓力: 0.162~0.174 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 46.9~55 °C		管線等級: S1P1		製 圖 謝鳳菁 2025.05.12		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 2025.05.12								
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 2025.05.12								
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可 陳達明 2025.05.12								
焊道: 塗裝:		碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-550 C2418-4-502		圖號:		檔號: (2)P-22235-S1P1- 1				
										管尾一期 建廠工程		管線工程 立體配管圖		1 1

[illegible]