

--	--	--

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	200	8		<2>	641	8	
<3>	300	8					

序次	日 期	修 改 説 明	修 改	認 可
----	-----	---------	-----	-----



JUL. 04, 2025

										管線編號 P-19018-8"-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 蒸汽迫縱管 — —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: 0.09 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 25 °C			管線等級: S1P1		製 圖		陳郁惟		2025.04.21		會 簽				
設計壓力: 2.1 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 °C			保溫(冷)等級:		設 計		陳至鉉		2025.04.21					富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
試驗基準: Air 2.31 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱迫縱等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21						
管路塗裝:			焊接基準:		認 可		陳逢明		2025.04.21						
焊道: 塗裝:			管支撐 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-526			圖號:		檔號: P-19018-S1P1- 1			
												富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.			
												管線工程		1	
												立體配管圖		1	