

--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	644	1.1/2		<2>	148	1.1/2	



1. 管件序號 <1> 直管編號 [1] 管段編號 & 須設計會驗管線			資料車名稱：		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 			鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.	
操作壓力: ATM $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: AMB $^{\circ}C$ 設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 $^{\circ}C$ 試驗基準: Air 3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			管線等級: S1P1		製圖 謝鳳菁 2025.04.21 設計 鄧基宏 2025.04.21 熱追蹤等級: 審核 陳安誠 2025.04.21 焊接基準: 認可 陳逢明 2025.04.21		會   策   		富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
管路塗裝:			管 管 材 塗 裝 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-501		圖號:
焊道: 塗裝:			管支撐		圖號:		檔號: TRIM-ES141-N2-S1P1- 1		審尾一期 建廠工程
									管線工程 立體配管圖
									1 1