


流水號:1190

1189

SEP. 12, 2025



			△				
			①	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明
			②	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	林信助	陳逢明
			③	2025.04.21	FOR APPROVAL	林信助	陳逢明
			序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可

□ 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 									
操作壓力: 2 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 25 $^{\circ}C$		管線等級: S1P4		製 圖		胡庭瑋		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 4 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21				
試驗基準: Air		4.4 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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		陳逢明		2025.04.21				
焊道: 塗裝:		管 支 撐		碳鋼及不銹: 銅保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-530 C2418-4-534				圖號:		