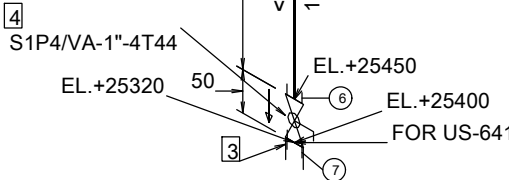


△	會	簽
分 配	△	△

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

1



□ 管件序號 <1> 直管編號 [1] 管段編號				資料庫		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	
& 須設計會驗管線				名稱：															
操作壓力: 6.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: AMB $^{\circ}C$		管線等級: S1P4		製 圖		謝鳳菁		2025.04.21		會 策							
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級:		設 計		鄧基宏		2025.04.21									
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追蹤等級:		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:		碳鋼及不銹鋼保溫(冷) 鋼保溫 不銹鋼		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-506						圖號:							

管線編號

NI-21369-1"-S1P4

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.

管線工程

立體配管圖

1

1

審尾一期
建廠工程

檔號: NI-21369-S1P4- 1