




△	會	簽
分 配	△	△

[illegible]


PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	122	1		<2>	5632	6	
<3>	1492	6		<4>	578	6	

△			
△			
0	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	木
A	2025.04.21	FOR APPROVAL	木
序次	日 期	修 改 説 明	修



1 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 			Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力：3 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度：-18 $^{\circ}C$ 設計壓力：8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度：65/-29 $^{\circ}C$ 試驗基準：Air 9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			管線等級：S1P1 保溫(冷)等級：C90 熱追縱等級：		製圖 胡庭璋 2025.04.21 設計 林信助 2025.04.21 審核 陳安誠 2025.04.21 認可 陳逢明 2025.04.21			富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.		
管路塗裝：			管 材 塗 裝 碳鋼及不銹 鋼保溫(冷) 不銹鋼		焊接基準：			審 核 陳安誠 2025.04.21 認 可 陳逢明 2025.04.21		
焊道：塗裝：			NDE 抽驗：10 %		依據圖號：C2418-4-568 C2418-4-552			圖號：		
管支撐			管 材 塗 裝		圖號：			檔號：CHHW-1520S-S1P1- 1		