

流水號:565


**流水號:565**

**568**

**566**

**REVISED FOR CONSTRUCTION**

**SEP. 12, 2025**

										管線編號 P-21203-2"-S1PL-HC1		
☐ 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 —— —E—E—    ✕    —■—    —    —. —				Eshine    鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力: 0.6 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 88.6    °C		管線等級:    S1PL		製   圖	謝鳳菁	2025.04.21	會  策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.
設計壓力: 6 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 120    °C		保溫(冷)等級: HC1		設   計	鄧基宏	2025.04.21				
試驗基準: Air		6.6 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追蹤等級:		審   核	陳安誠	2025.04.21				
管路塗裝:		管 支 撐	管 材 塗 裝		焊接基準:		認   可	陳達明	2025.04.21			<div>審尾一期    管線工程    1</div> <div>建廠工程    立體配管圖    2</div>
焊道: 塗裝:			碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗:    10 %		依據圖號: C2418-4-502 C2418-4-501		圖號:		檔號: P-21203-S1PL- 1	

△				
△	2025.09.12	REVISED FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳達明
△	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳達明
△	2025.04.21	FOR APPROVAL	鄧基宏	陳達明
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認 可