

--	--

△				
①	2025.09.26	REVISED FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
②	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	陳至鉉	陳逢明
△A	2025.04.21	FOR APPROVAL	陳至鉉	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 蒸汽追縱管 — — — — — — — — — —				Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.		
操作壓力: 0.5 KG/CM ² G 操作溫度: 30 ℃			管線等級: S1P1		製 圖 陳郁惟 2025.04.21		會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
設計壓力: 3.5 KG/CM ² G 設計溫度: 70 ℃			保溫(冷)等級:		設 計 陳至鉉 2025.04.21						
試驗基準: Air 3.85 KG/CM ² G X 60 分			熱追縱等級:		審 核 陳安誠 2025.04.21						
管路塗裝:			焊接基準:		認 可 陳逢明 2025.04.21						
管支撐			NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-534 C2418-4-535		圖號:		檔號: SW-11201-S1P1- 3		
焊道塗裝:											
鋼保溫(冷) 不銹鋼											