

流水號:948

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	1075	1.1/2		<2>	4387	1.1/2	
<3>	6000	1.1/2		<4>	6000	1.1/2	
<5>	5972	1.1/2					



949

**REVISED  
FOR CONSTRUCTION**

**SEP. 12, 2025**

管線編號  
SW-11223-1.1/2"-S1P1

**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.

第一期 建廠工程	管線工程	
	立體配管圖	

檔號: SW-11223-S1P1- 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 — — — — — — — — — —						
操作壓力: 2.1 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 30 °C			管線等級: S1P1		製 圖 胡庭璋		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 70 °C			保溫(冷)等級:		設 計 林信助		2025.04.21				
試驗基準: 9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱迫縱等級:		審 核 陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 不銹鋼	焊接基準:		認 可 陳逢明		2025.04.21				
焊道塗裝:		管 支 撐	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-580					圖號:	