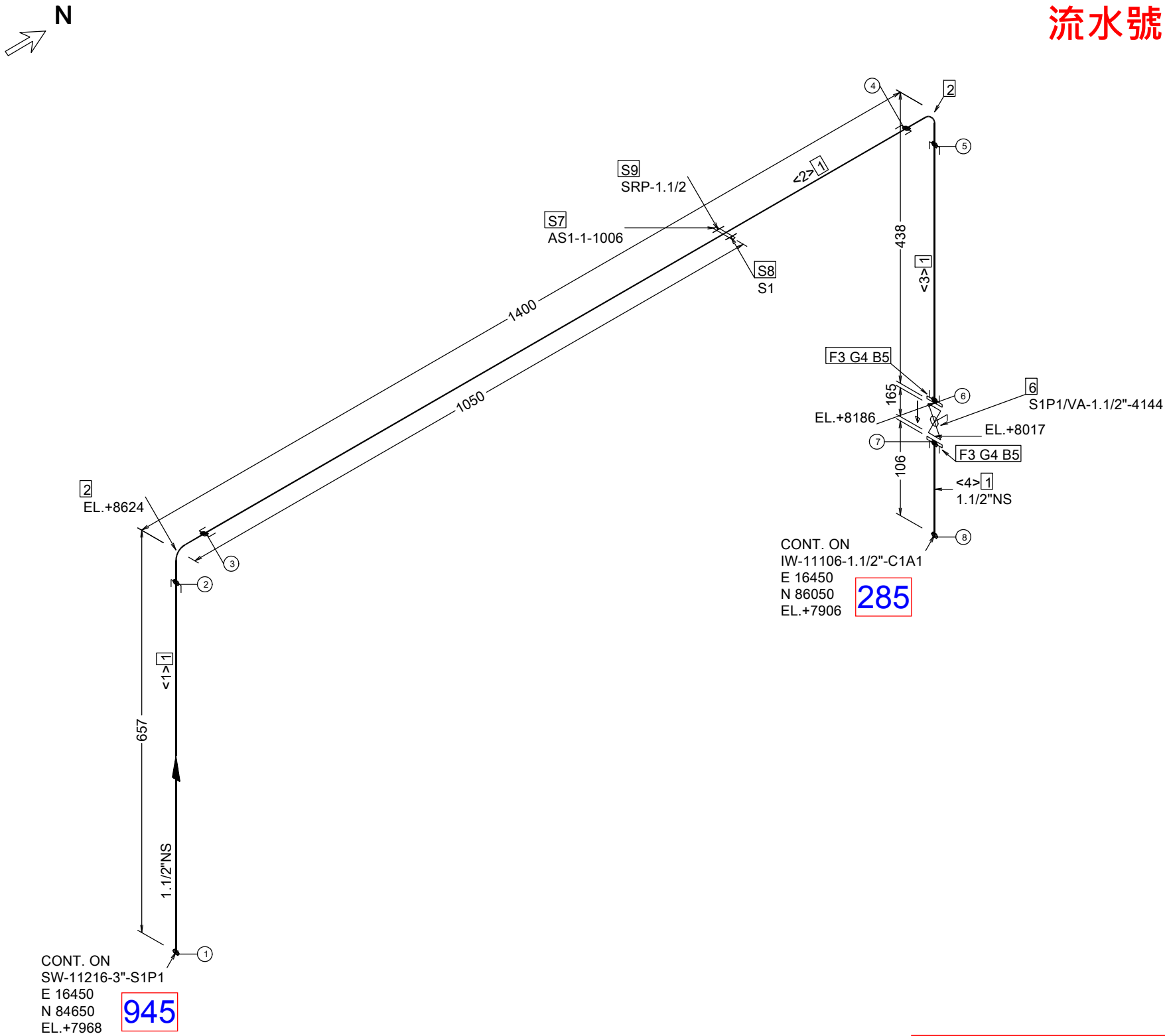


流水號:936

| CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY | | | | | | | |
|------------------------------------|------------|------------|---------|----------|------------|------------|---------|
| PIECE NO | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS | PIECE NO | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS |
| <1> | 625 | 1.1/2 | | <2> | 1336 | 1.1/2 | |
| <3> | 400 | 1.1/2 | | <4> | 100 | 1.1/2 | |




FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025


管線編號
SW-11209-1.1/2"-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 |  |
|-------------|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------|

編號: SW-11209-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: 4.5 $\frac{KG}{CM^2} G$ | | 操作溫度: 30 $^{\circ}C$ | | 管線等級: S1P1 | | 製 圖 胡庭璋 | | 2025.07.03 | | 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 林信助 | | 2025.07.03 | | | | | |
| 試驗基準: | | 9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分 | | 熱追蹤等級: | | 審 核 陳安誠 | | 2025.07.03 | | | | | |
| 管路塗裝: | | 管 支 撐 | 管 材 塗 裝 | | 焊接基準: | | 認 可 陳逢明 | | 2025.07.03 | | | | |
| 焊道: 塗裝: | | | 碳鋼及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼 | | NDE 抽驗: 10 % | | 依據圖號: C2418-4-538 | | | | 圖號: | | |