

流水號:950

N

流水號:950

CONT. ON
SW-11206-3"-S1P1
E 71465
N 21000
EL.+8690

929

EL.+9624

1137

1743

S10
SRPA-1.1/2

S9
S1A

1.1/2"NS

934

EL.+5400

S12
VA2-1.1/2

4224

6032

S10
SRPA-1.1/2

S11
PU3A-0804

EL.+3592

13

EL.+3579

1155

CONT. ON
SW-11232-1.1/2"-S1P1
E 73240
N 21000
EL.+2424

951

G6 B7

1.1/2"x1.1/2"NS
EL.+2424

534

EL.+1890

CONN. TO
ES-131/INLET
E 72160
N 21000
EL.+1890

F5 G6 B7

165


874

1.1/2"NS

HOLD!

FOR CONSTRUCTION

JUL. 04, 2025

										管線編號 SW-11231-1.1/2"-S1P1			
☐ 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— —X— —■— —=— —..=					Eshine 鴻勝化學科技股份有限公司 E-shine Advanced Chemicals Ltd.			
操作壓力: 2.1 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P1		製 圖	陳怡如	2025.07.03	會 策			 富台工程股份有限公司 FU-TAI ENGINEERING CO., LTD.	
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計	黃炳富	2025.07.03					
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核	陳安誠	2025.07.03					<div>審尾一期</div> <div>管線工程</div> <div>建廠工程</div> <div>立體配管圖</div> <div>1</div> <div>1</div>
管路塗裝:		管 材 塗 裝		焊接基準:		認 可	陳達明	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: C2418-4-546 C2418-4-510			圖號:		檔號: SW-11231-S1P1- 1		