
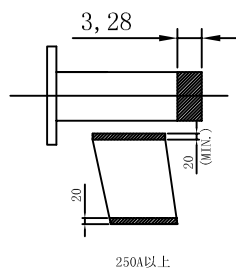
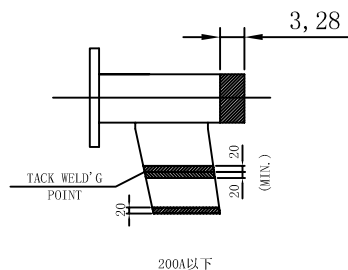


# PIPE PIECE 制作图 附加图

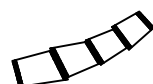
### 镀锌 / PAINTING 保留区域 ###

\*\*  表示镀锌/PAINTING 保留区域

SHIPSIDE DISTANCE PCS



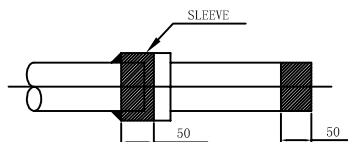
\* BRACKET 不要点焊  
各个BRACKET 加 PCS.NO. 管理  
(BKT NO. :在相关的 PIPE PCS末端  
加A. B. C 来表示)  
ex) CW81-001-A. B. C  
BKT. PCS. NO  
PIPE PCS NO.  
\* SHIPSIDE PCS 内部 PAINT  
按图镀锌/PAINT



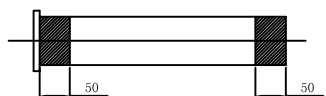
BRACKET制作后 如下图 BRACKET  
镀锌/PAINT 区域叠加后两面  
TACK WELDING后 以后处理下发

固定管

\* 只有SLEEVE 及 BUTT WELD' G  
JOINT PCS 适用 PAINT 保留区域  
-固定管两端各保留50mm



\* 一边是短管, 一边是法兰的时候  
适用保留区域(离管端50mm)



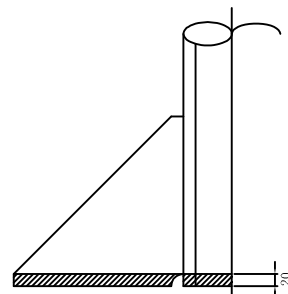
船校管

\*\* 船校管的船校部分与MARGIN  
无关, 两面要保留100mm  
不管是法兰还是套筒都适用  
焊接完后, 若管可以取出,  
应拿去重新镀锌



GEN. BRACKET

镀锌/PAINT保留20mm

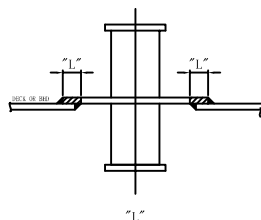


通舱件

\*\* 船校管的船校部分与MARGIN  
无关, 两面要保留"L"

PIPE SIZE	保留距离"L"
15A-300A	60
350A-500A	70
550A-800A	80

\*\* 联合复板的时候, 以最大管径  
的管路为准适用保留区域"L"



\*\* 通舱件的"X"

-300mm 以下的时候: 保留镀锌/PAINT  
从通舱套筒到连接套筒的末端  
-300mm 以上的时候: 通舱件两端个保留  
50mm的镀锌/PAINT区域, 在通舱套筒通  
常区域中保留50mm的区域

