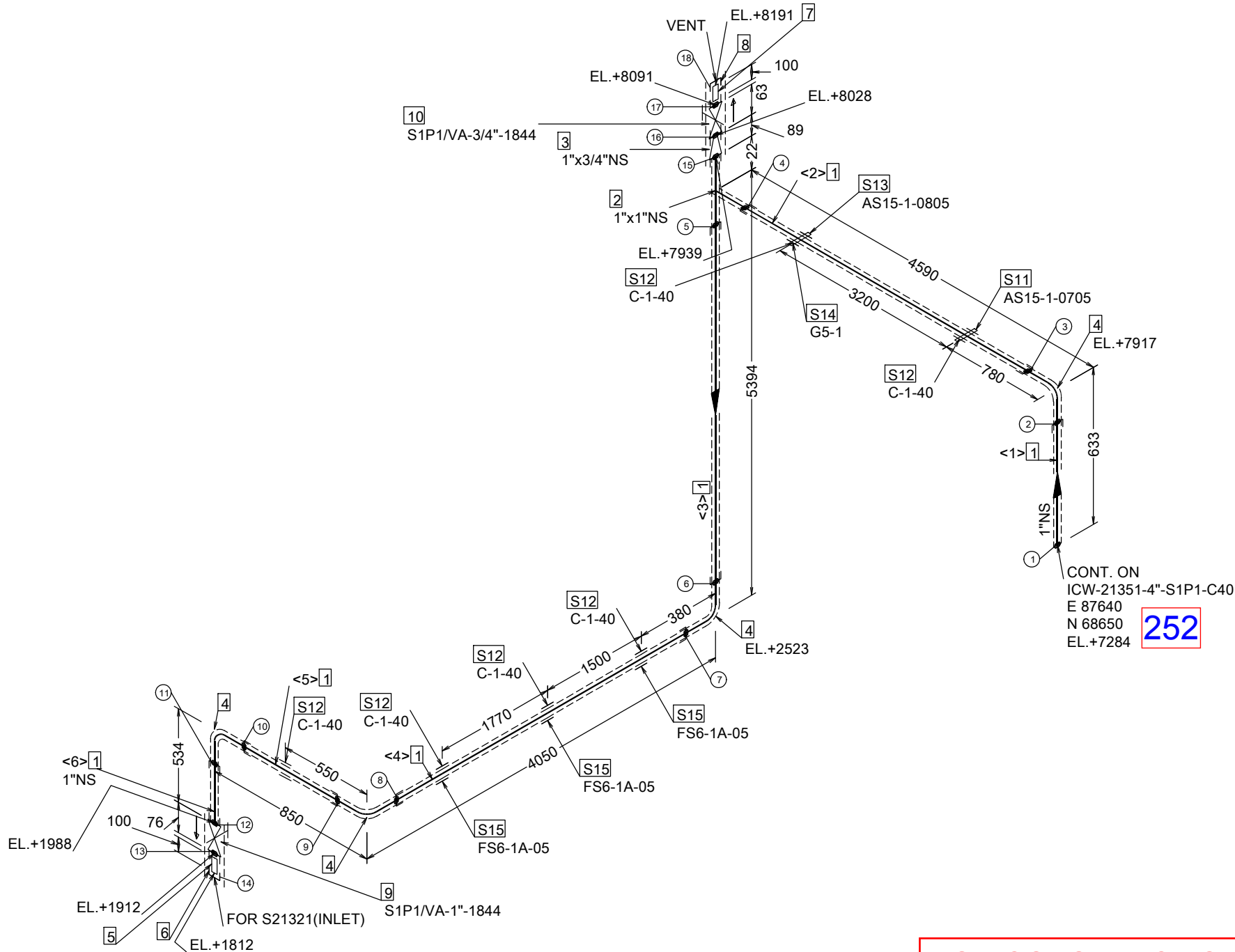



流水號:249

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	610	1		<2>	4545	1	
<3>	5349	1		<4>	4004	1	
<5>	804	1		<6>	511	1	



**JUL. 04, 2025**

檔號: ICW-21317-S1P1- 1

[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: 3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 8 $^{\circ}C$		管線等級: S1P1		製 圖		謝鳳菁		2025.07.03		會 策 圖 號:		
設計壓力: 8.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 65 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級: C40		設 計		鄧基宏		2025.07.03				
試驗基準: Air 9.35 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分				熱追縱等級:		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: C2418-4-551 C2418-4-507							圖號:	