


|  |  |
|--|--|
|  |  |
|--|--|

| CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY |            |            |         |          |            |            |         |
|------------------------------------|------------|------------|---------|----------|------------|------------|---------|
| PIECE NO                           | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS | PIECE NO | CUT LENGTH | N.S. (INS) | REMARKS |
| <96>                               | 6000       | 6          |         | <97>     | 6000       | 6          |         |
| <98>                               | 6000       | 6          |         | <99>     | 6000       | 6          |         |
| <100>                              | 2521       | 6          |         | <101>    | 292        | 6          |         |
| <102>                              | 6000       | 6          |         | <103>    | 6000       | 6          |         |
| <104>                              | 6000       | 6          |         |          |            |            |         |



|   |  |                                      |  |              |  |  |  |            |  |        |     |  |
|---|--|--------------------------------------|--|--------------|--|--|--|------------|--|--------|-----|--|
| 1 管件序號 <1> 直管編號 [1] 管段編號<br>& 須設計會驗管線             |  |                                      |  | 資料庫<br>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<br> |  |            |  |        |     |  |
| 操作壓力: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$                      |  | 操作溫度: 25 $^{\circ}C$                 |  | 管線等級: S1P1F  |  | 製 圖 陳郁惟  |  | 2025.04.21 |  | 會<br>策 |     |  |
| 設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$                    |  | 設計溫度: 60 $^{\circ}C$                 |  | 保溫(冷)等級:     |  | 設 計 陳至鉉  |  | 2025.04.21 |  |        |     |  |
| 試驗基準: Water 18.45 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分 |  |                                      |  | 熱追縱等級:       |  | 審 核 陳安誠  |  | 2025.04.21 |  |        |     |  |
| 管路塗裝:   |  | 管 材 塗 裝<br>碳鋼及不銹:<br>鋼保溫(冷):<br>不銹鋼: |  | 焊接基準:        |  | 認 可 陳逢明  |  | 2025.04.21 |  |        |     |  |
| 焊道:<br>塗裝:  |  |                                      |  | NDE 抽驗: 10 % |  | 依據圖號: C2418-4-531<br>C2418-4-582   |  |            |  |        | 圖號: |  |