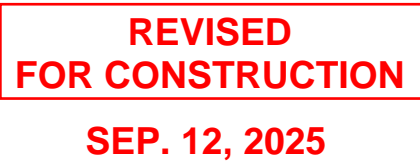



CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<21>	6000	4		<22>	100	3/4	
<23>	6000	4		<24>	91	4	
<25>	1646	4					



[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: 6.2 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: 30 °C			管線等級: S1P1		製 圖	胡庭璋	2025.04.21	會 簽		
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 70 °C			保溫(冷)等級:		設 計	林信助	2025.04.21			
試驗基準: Air 9.9 $\frac{KG}{CM^2}$ G X 60 分			熱追蹤等級:		審 核	陳安誠	2025.04.21			
管路塗裝:		管 材 塗 裝 碳鋼及不銹: 銅保溫(冷): 不銹鋼:	焊接基準:		認 可	陳逢明	2025.04.21			
焊道: 塗裝:		管 支 撐	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-564 C2418-4-552			圖號:		