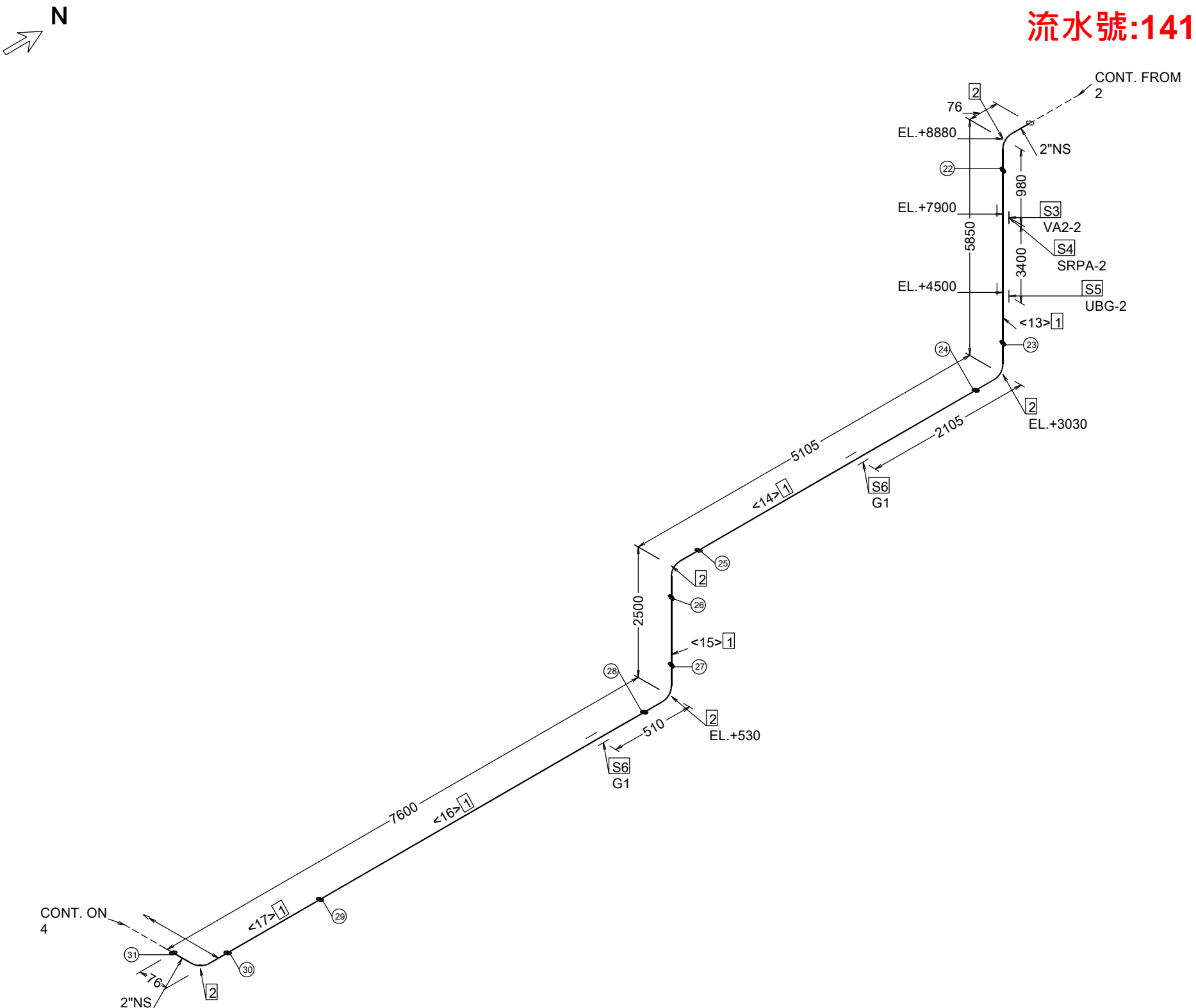



--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<13>	5698	2		<14>	4953	2	
<15>	2348	2		<16>	6000	2	
<17>	1448	2					



JUL. 15, 2025

$$\frac{3}{4}$$

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: 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 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 破鋼及不銹: 鋼保溫(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: C2418-4-512 C2418-4-510				圖號:		