

分配

--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	6000	3		<9>	6000	3	
<10>	4248	3		<11>	6000	3	
<12>	1445	3		<13>	2272	3	
<14>	6000	3					

 $\frac{2}{4}$

□ 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: 6.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度: AMB °C			管線等級: C1A2		製 圖 胡庭瑋		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度: 80 °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			熱追縱等級:		審 核 陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管 材 塗 裝	焊接基準:		認 可 陳逢明		2025.04.21				
焊道塗裝:		碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 鋼保溫(冷): 不銹鋼:	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-528 C2418-4-552				圖號:		