


571

JUL. 04, 2025

□ 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：3.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G 操作溫度：88.6 °C			管線等級： S1PL		製 圖 謝鳳菁		2025.04.21		會 策		
設計壓力：6.3 $\frac{KG}{CM^2}$ G 設計溫度：120 °C			保溫(冷)等級： HC1		設 計 鄧基宏		2025.04.21				
試驗基準：Air 6.93 $\frac{KG}{CM^2}$ 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： 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： C2418-4-501 C2418-4-502				圖號：		



CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	1138	3/4		<2>	462	3/4	
<3>	3450	3/4		<4>	4101	3/4	
<5>	100	3/4		<6>	100	3/4	

△				
△				
0	2025.07.03	FOR CONSTRUCTION	鄧基宏	陳永
A	2025.04.21	FOR APPROVAL	鄧基宏	陳永
序次	日 期	修 改 說 明	修 改	認

本圖完工後請速歸還

[illegible]

△	會	簽
分配	△	△