

分配

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<7>	262	1.1/2		<8>	236	1.1/2	
<9>	100	3/4		<10>	136	1.1/2	
<11>	465	1.1/2					



檔號: PW1-13112-S1P4- 2

□ 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 蒸汽追縱管 — — — — — — — — — —							
操作壓力: 5.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P4		製 圖 陳郁惟		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 8.6 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計 陳郁惟		2025.04.21				
試驗基準: Air		9.46 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核 陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管支撐	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): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-529				圖號:	