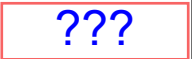



--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	6000	4		<9>	2056	4	
<10>	445	4		<11>	101	3/4	
<12>	6000	4		<13>	3503	4	



**SEP. 12, 2025**

編號: WW-14201-S1P4- 2

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: ATM $\frac{KG}{CM^2}$ G		操作溫度: 32 °C		管線等級: S1P4		製 圖 胡庭璋		2025.04.21		會    策		
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2}$ 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		3.85 $\frac{KG}{CM^2}$ 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:		破銅及不銹: 鋼保溫(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-530 C2418-4-534		圖號:				