

流水號:153



JUL. 15, 2025

[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 °C	管線等級: S1P1F	製 圖	陳郁惟	2025.04.21
設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2}$ G	設計溫度: 60 °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 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: 銅保溫(冷): 不銹鋼:	NDE 抽驗: 10 %	依據圖號: C2418-4-512 C2418-4-510		圖號: