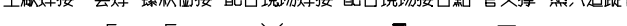


--	--	--

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY						
CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
580	3		<13>	6000	3	
6000	3		<15>	5550	3	
1721	3		<17>	4250	3	



**SEP. 12, 2025**

						管線編號 P-61814-3"-S1P4	
□ 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：0.05 $\frac{KG}{CM^2} G$			操作溫度：38 °C		管線等級： S1P4		製圖 胡庭瑋 2025.04.21 設計 林信助 2025.04.21 審核 陳安誠 2025.04.21 認可 陳逢明 2025.04.21
設計壓力：2 $\frac{KG}{CM^2} G$			設計溫度：80 °C		保溫(冷)等級：		
試驗基準：Air 2.2 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追縱等級：		審核 陳安誠 2025.04.21		
管路塗裝： 焊箱塗裝：			管材料塗裝： 碳鋼及不銹鋼保溫(冷)不銹鋼：		焊接基準：		
NDE 抽驗： 10 %			依據圖號： C2418-4-513 C2418-4-518		圖號：		會 策
						管線工程 立體配管圖	
						檔號： P-61814-S1P4- 2	