

--	--	--

當號: PW2-13201-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 蒸汽追蹤管 — — — — — — — — — —							
操作壓力：4.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G		操作溫度：30 °C		管線等級： S1P4		製 圖 胡庭瑋		2025.04.21		會 簽		
設計壓力：8.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G		設計溫度：70 °C		保溫(冷)等級：		設 計 林信助		2025.04.21				
試驗基準：Air		9.35 $\frac{KG}{CM^2}$ 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 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：				NDE 抽驗： 10 %		依據圖號： C2418-4-552 C2418-4-568					圖號：	