



N



檔號: P-21115-S1PL- 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：0.1 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度：55 °C	管線等級： S1PL	製 圖	謝鳳菁	2025.04.21	會 策		
設計壓力：3.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度：120 °C	保溫(冷)等級： HC1	設 計	鄧基宏	2025.04.21			
試驗基準：Air		3.85 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分	熱追蹤等級：	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：	管 支 撐	碳鋼及不銹： 鋼保溫(冷)： 不銹鋼：	NDE 抽驗： 10 %	依據圖號： C2418-4-504 C2418-4-503				圖號：	