

1



CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	652	1.1/2		<2>	2806	1.1/2	
<3>	100	3/4		<4>	136	1.1/2	
<5>	932	1.1/2		<6>	124	1.1/2	
<7>	100	1.1/2		<8>	168	1.1/2	
<9>	100	1.1/2		<10>	100	1.1/2	



□ 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: 1.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G		操作溫度: AMB °C		管線等級: S1P4		製 圖 陳郁惟		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 3.5 $\frac{KG}{CM^2}$ G		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計 陳郁惟		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:		碳鋼及不銹鋼保溫(冷): 鋼保溫: 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-538 C2418-4-529				圖號:		