

CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<1>	913	2		<2>	1498	2	
<3>	1048	2		<4>	4160	2	
<5>	149	2					



檔號: SW-11208-S1P1- 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: 4.5 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 30 °C		管線等級: S1P1		製 圖		胡庭璋		2025.04.21		會 策		
設計壓力: 9 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 70 °C		保溫(冷)等級:		設 計		林信助		2025.04.21				
試驗基準: Air		9.9 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分		熱追縱等級:		審 核		陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		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): 不銹鋼		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-538 C2418-4-537						圖號:		