


流水號:508

N



SEP. 12, 2025

[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: 0.6 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 88.5 $^{\circ}C$			管線等級: S1PL		製 圖	謝鳳菁	2025.04.21	會 簽		
設計壓力: 6 $\frac{KG}{CM^2} G$ 設計溫度: 120 $^{\circ}C$			保溫(冷)等級: HC1		設 計	鄧基宏	2025.04.21			
試驗基準: Air 6.6 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追蹤等級:		審 核	陳安誠	2025.04.21			
管路塗裝:		管 材 塗 裝 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:		管 支 撐	NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-502 C2418-4-501			圖號:		