

--	--	--

PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<8>	1362	3/4		<9>	1112	3/4	
<10>	1712	3/4		<11>	1223	3/4	
<12>	180	3/4		<13>	642	3/4	



编号: P-60102-S1P1- 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: 0.6 $\frac{KG}{CM^2}$ G		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P1		製 圖		陳怡如		2025.04.21		會 簽		
設計壓力: 6 $\frac{KG}{CM^2}$ G		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計		黃炳富		2025.04.21				
試驗基準: Air 6.6 $\frac{KG}{CM^2}$ 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(冷): 不銹鋼:		NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-509 C2418-4-584						圖號:		