




515



CUT PIPE LENGTH FOR REFERENCE ONLY							
PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<33>	155	1		<34>	6000	1	
<35>	2516	1		<36>	3474	1	
<37>	6000	1		<38>	952	1	
<39>	100	3/4		<40>	100	1	
<41>	380	1		<42>	110	1	



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 $\frac{KG}{CM^2} G$ 操作溫度: 88.6 $^{\circ}C$			管線等級: S1PL		製 圖 謝鳳菁		2025.04.21		會    簽		
設計壓力: 6.9 $\frac{KG}{CM^2} G$ 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 7.59 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 分			熱追縱等級:		審 核 陳安誠		2025.04.21				
管路塗裝:		管支撐 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:			NDE 抽驗: 10 %		依據圖號: C2418-4-501				圖號:		