

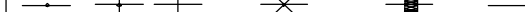
分配

CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
2500	14		<2>	4042	14	
477	6		<4>	392	6	
3362	6		<6>	6000	14	



JUL. 15, 2025

檔號: FW-90201-C1A1- 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 焊環 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: 10 $\frac{KG}{CM^2} G$		操作溫度: 25 $^{\circ}C$		管線等級: C1A1		製圖		陳郁惟		2025.04.21		會 策			
設計壓力: 12.3 $\frac{KG}{CM^2} G$		設計溫度: 60 $^{\circ}C$		保溫(冷)等級:		設計		陳至鉉		2025.04.21					
試驗基準: Water 18.45 $\frac{KG}{CM^2} G \times 60$ 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: C2418-4-532 C2418-4-538						圖號:			