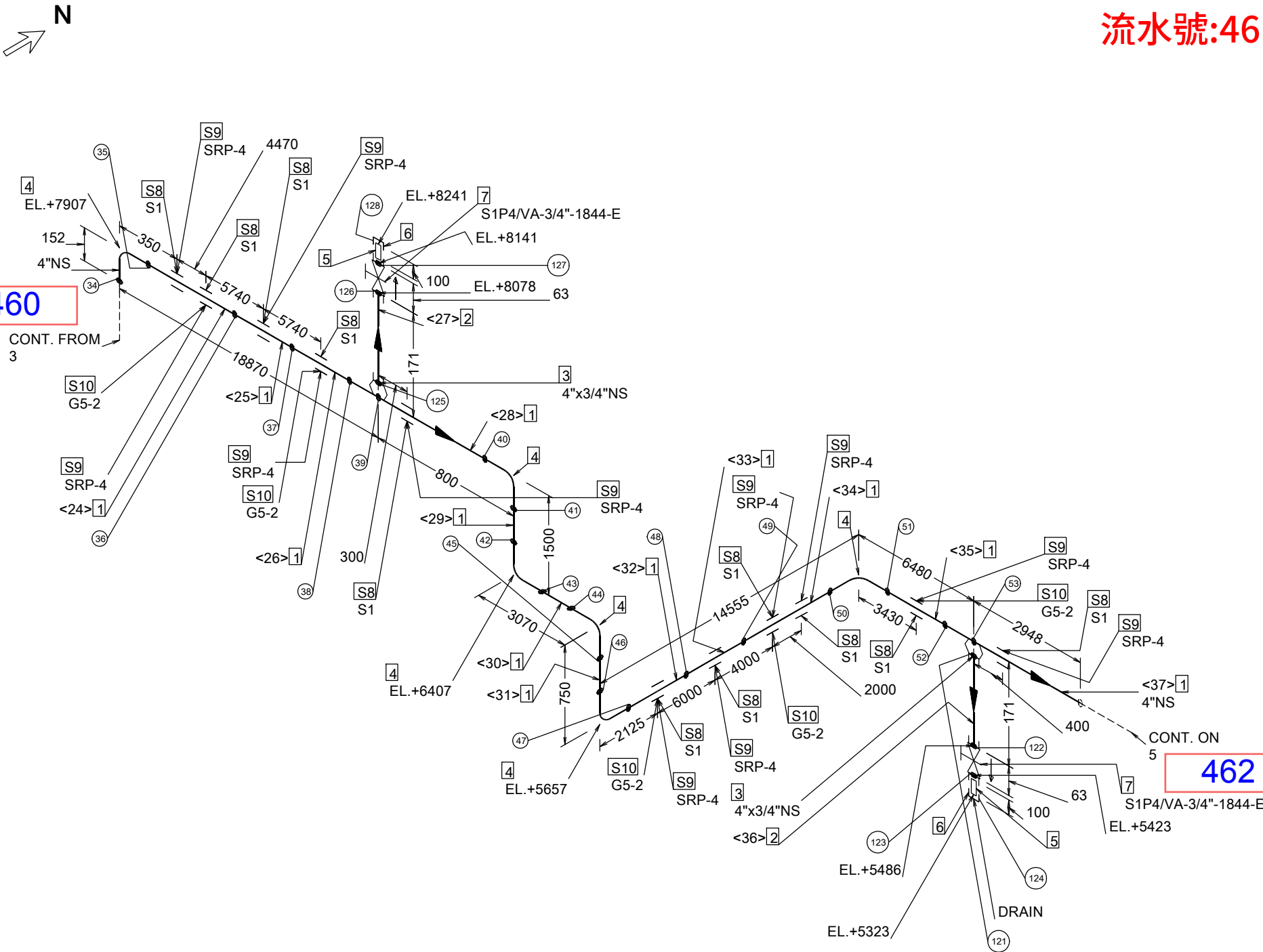



PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS	PIECE NO	CUT LENGTH	N.S. (INS)	REMARKS
<24>	6000	4		<25>	6000	4	
<26>	6000	4		<27>	100	3/4	
<28>	1366	4		<29>	1196	4	
<30>	2766	4		<31>	446	4	
<32>	6000	4		<33>	5600	4	
<34>	2651	4		<35>	6000	4	
<36>	100	3/4		<37>	3276	4	



SEP. 12, 2025

檔號: P-10105-S1P4- 4

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: 2.9 KG/CM² G		操作溫度: 38 °C		管線等級: S1P4		製 圖 胡庭璋		2025.04.21		會 策		
設計壓力: 6.1 KG/CM² G		設計溫度: 80 °C		保溫(冷)等級:		設 計 林信助		2025.04.21				
試驗基準: Air 6.71 KG/CM² 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 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: C2418-4-518 C2418-4-513				圖號:		