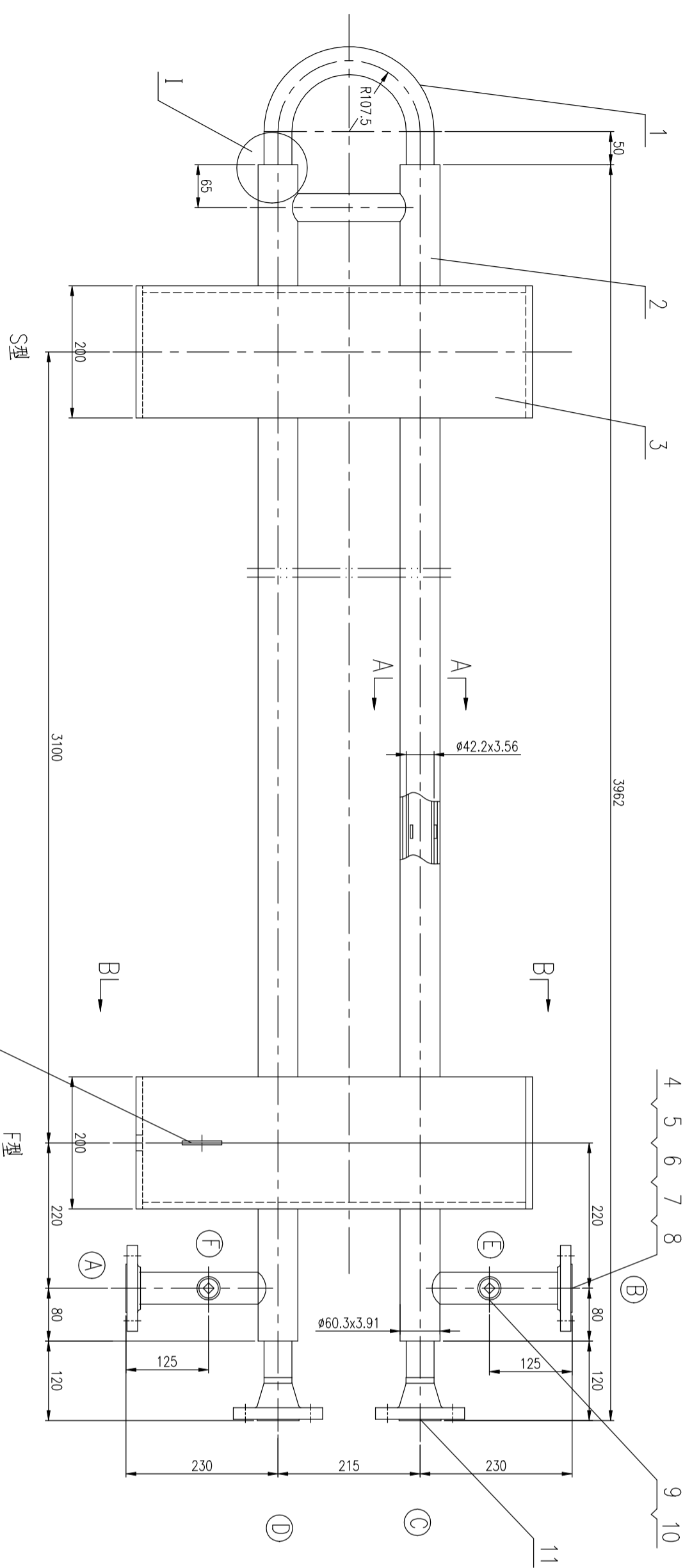
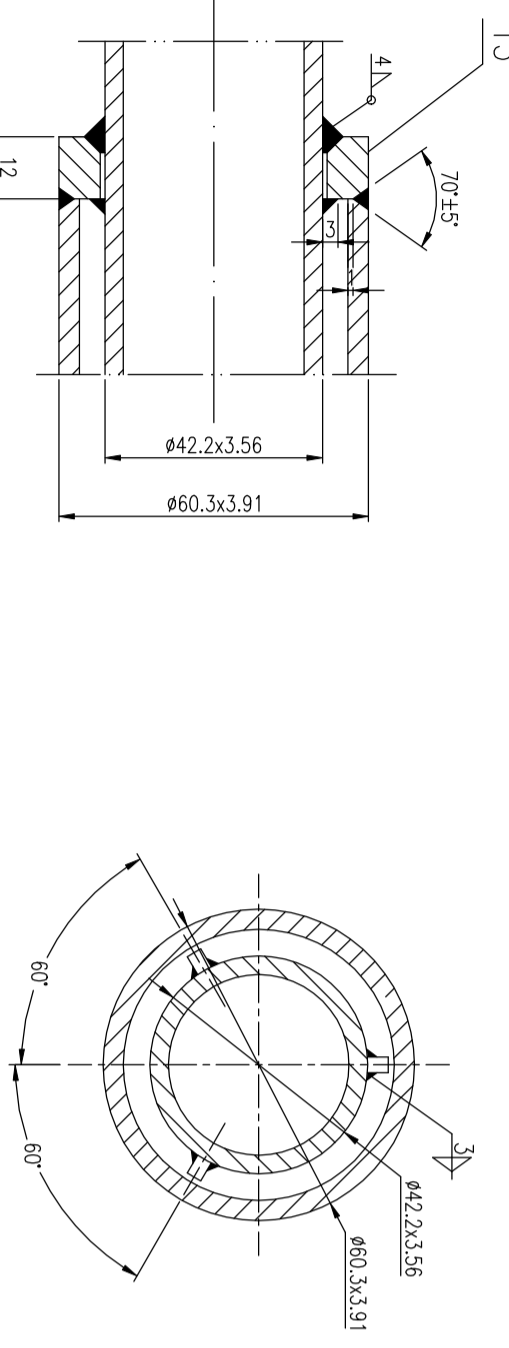
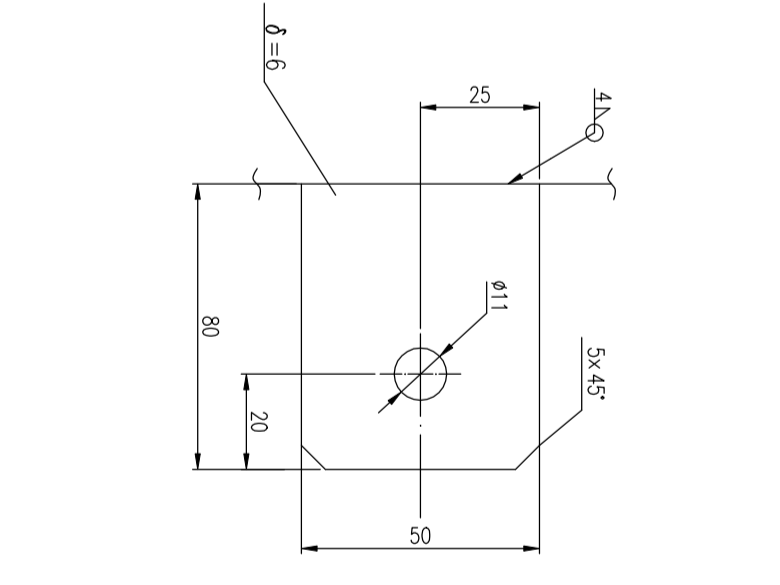
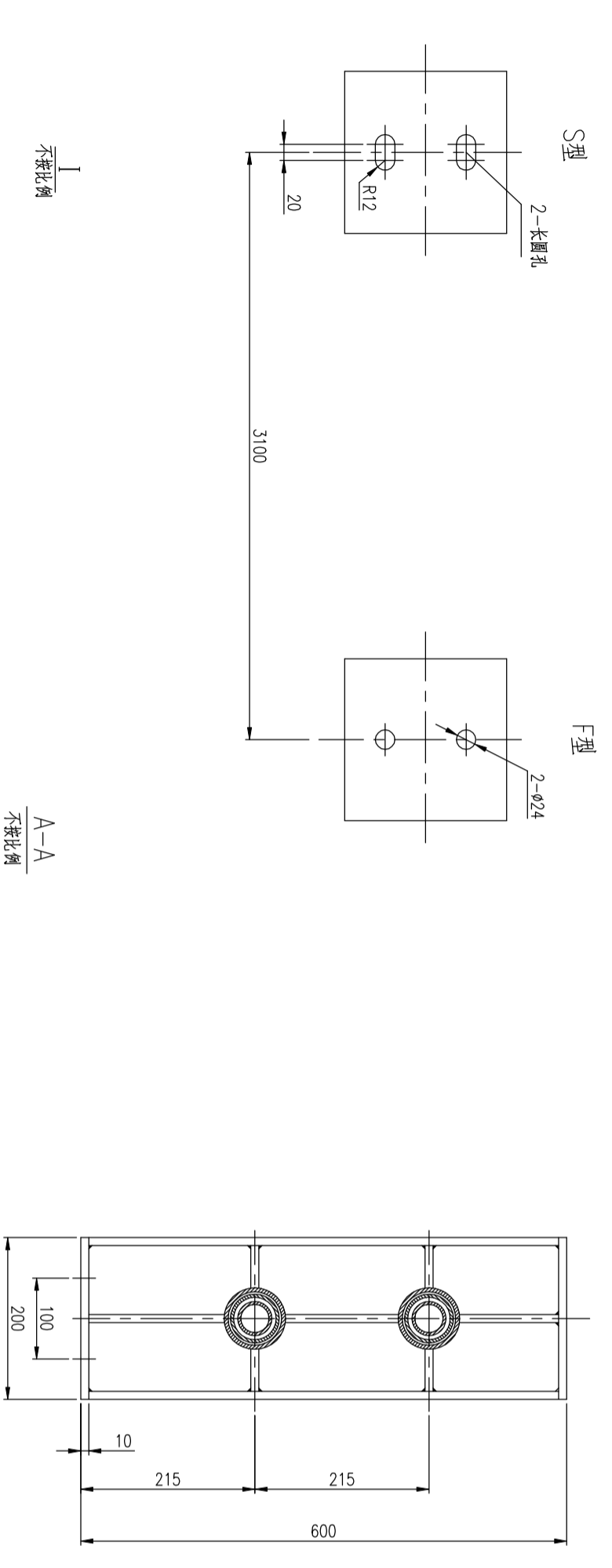


标准	GB/T 150.1-4-2011《承压设备》
设计	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
材料	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
工艺	GB/T 150.1-4-2011《承压设备》
设备	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
环境	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
其他	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》



底板安装洋图

静电接地板安装洋图



接管焊接及接管与弯头的焊接

序号	名称	规格	数量	备注
1	接管	φ42.2×3.56	1	接管长度根据实际尺寸
2	接管与弯头焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
3	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
4	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
5	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
6	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
7	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
8	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
9	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
10	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
11	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
12	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
13	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗

序号	名称	规格	数量	备注
1	接管	φ42.2×3.56	1	接管长度根据实际尺寸
2	接管与弯头焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
3	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
4	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
5	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
6	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
7	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
8	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
9	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
10	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
11	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
12	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗
13	接管与接管焊接	手工电弧焊	1	焊工持证上岗

设计、制造、检验标准及要求	
设计规范	GB/T 150.1-4-2011《承压设备》
设计标准	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
材料标准	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
工艺标准	GB/T 150.1-4-2011《承压设备》
设备标准	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》
环境标准	HG/T 20610-2011《化工设备设计标准》

设计	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
审核	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
批准	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波
设计号	E1410-00
审核号	E1410-00
批准号	E1410-00

公司名称	江苏索普工程科技有限公司
公司地址	江苏省无锡市滨湖区
公司电话	0510-88888888
公司传真	0510-88888888
公司网址	www.sopoe.com
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波

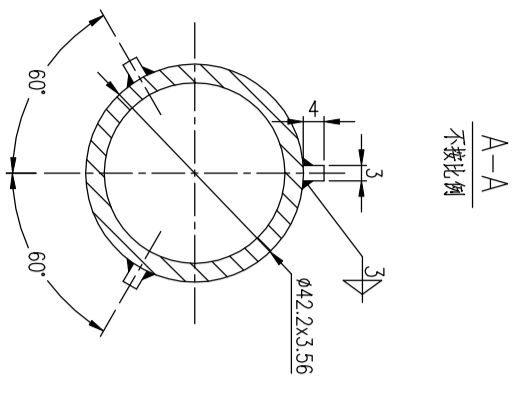
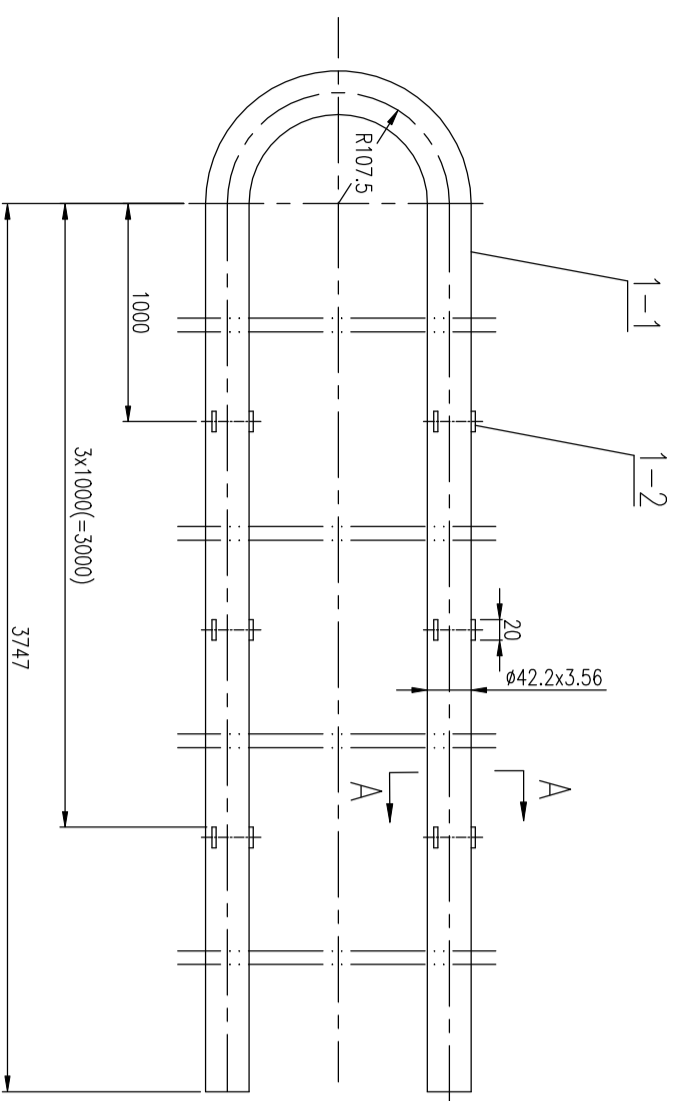
设计	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
审核	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
批准	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波
设计号	E1410-00
审核号	E1410-00
批准号	E1410-00

设计	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
审核	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
批准	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波
设计号	E1410-00
审核号	E1410-00
批准号	E1410-00

设计	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
审核	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
批准	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波
设计号	E1410-00
审核号	E1410-00
批准号	E1410-00

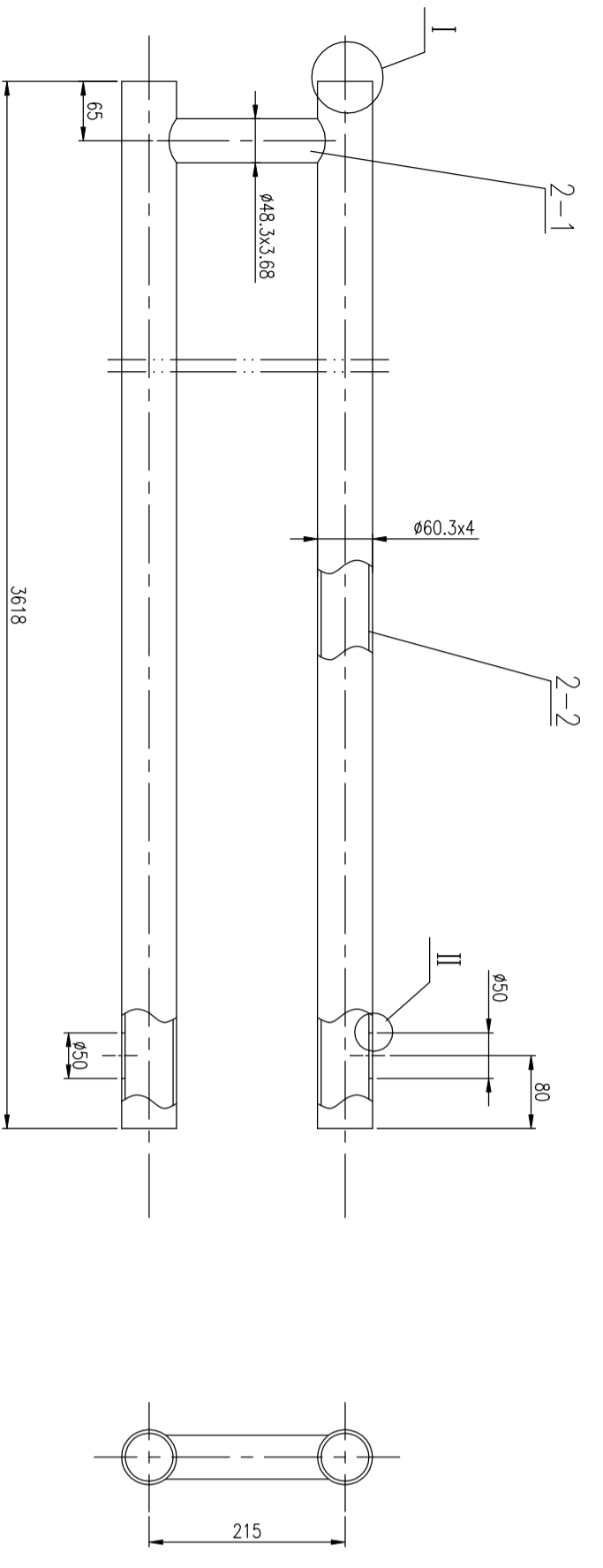
设计	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
审核	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
批准	Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.
设计日期	2022.01.14
审核日期	2022.01.14
批准日期	2022.01.14
设计人	张洪波
审核人	张洪波
批准人	张洪波
设计号	E1410-00
审核号	E1410-00
批准号	E1410-00

工艺	设备	外管	环境	标准化	热力	暖通

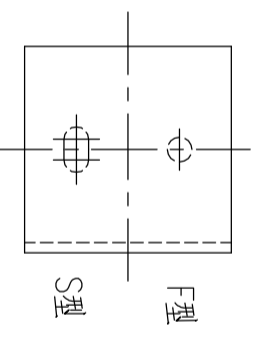
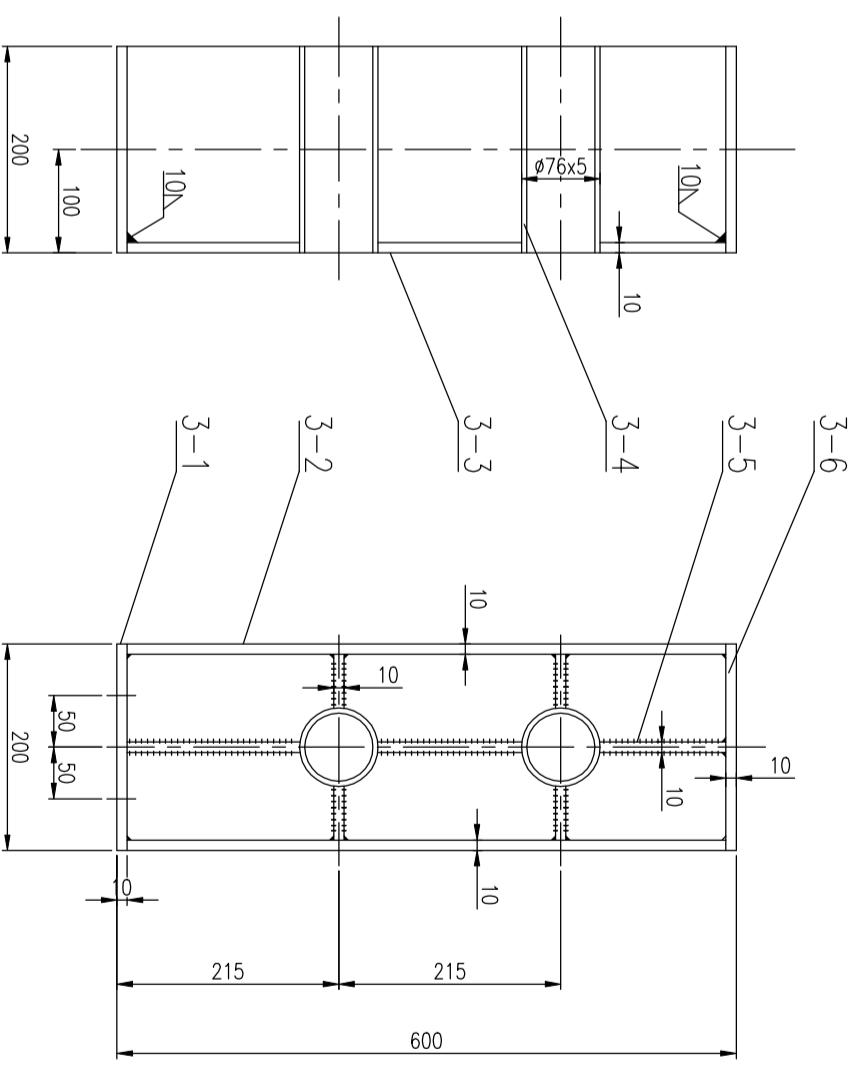


技术要求
 1、U型管按GB/T 13296-2013《铜及铜合金无缝管》规定，且要求最多允许接头数量为1个，且接头管子最小长度不小于500mm，包括至少50mm直管段。U型管管段范围内不得有焊接接头。
 2、管子的对接接头应进行100%RT，符合NB/T4701.3.2和II合格。
 3、管子对接后，应以0.28.1mm的钢丝网进行通球检查，以球通过为合格。
 4、管子内必须做7.05MPa的耐压试验。
 注：筒体（1-2）必须在端板装入后焊接。

件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
1-2	筒体3x4x20	S31603	18	0.01	0.18		
1-1	管帽φ42.2x3.56 L=7835	S31603	1	26.6			
1	换热管φ42.2x3.56	单件件	26.8			E1410-01	E1410-00

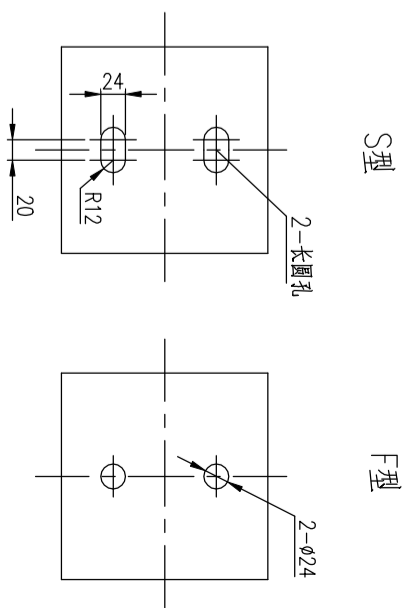


件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
2-2	长管φ60.3x4		2	20	19.8	39.6	
2-1	管帽φ48.3x3.68		1	20	0.8		
2	管帽φ60.3x3.91	单件件	40.4			E1410-01	E1410-00

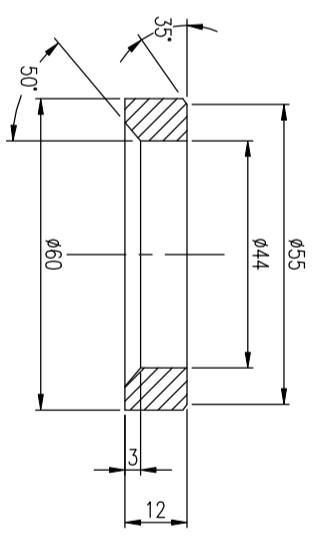
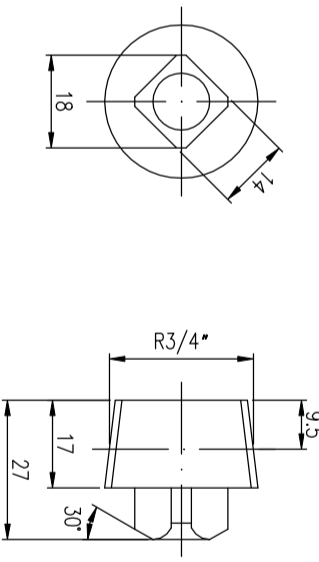


注：本表为共零件，其中底板为F型，F型轴销。

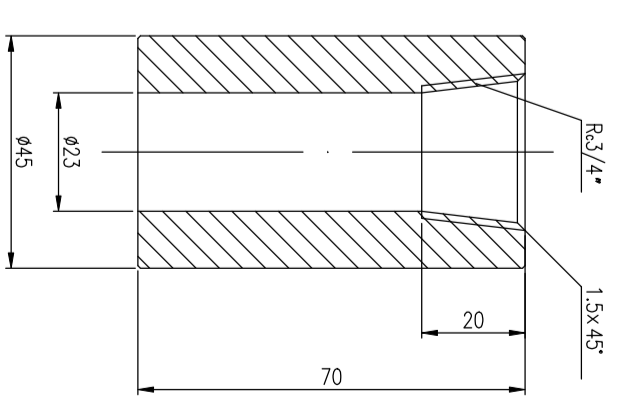
件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
3-6	顶板φ=10		1	0.2358	3.14		
3-5	侧板φ=10		7	0.2358	共7.3	侧板侧板	
3-4	管帽φ76x5		1	20	1.75	3.50	
3-3	面板φ=10		1	0.2358	9.1		
3-2	侧板φ=10		2	0.2358	8.2	16.4	
3-1	底板φ=10		1	0.2358	3.14		
3	管架	单件件	42.8			E1410-01	E1410-00



件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
10	螺栓 3/4"	20II	0.1	0.1		E1408-04	E1408-00



件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
13	螺栓	S31603	0.13	0.13		E1410-01	E1410-00



注：未注倒角为0.5x45°。

件号	名称	材料	数量	重量	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY.	WEIGHT	SCALE	DRAWING NO.	ASS. DWG. NO.
9	管帽 3/4"	20II	0.6	0.6		E1410-01	E1410-00

设计 JSDJG 陈松河
 审核 GMSX 陈松河
 批准 BDTJH 陈松河

江苏索普工程科技有限公司
 Jiangsu Sopu Engineering Technology Co., Ltd.
 2023.2.15

编制 陈松河
 审核 陈松河
 批准 陈松河

0 1:5