

硫化事业部下游装置区压力管道配合检测施工工作量

序号	名称	检测施工位置	具体工作量	材质	备注	管道口径×焊口数量	焊口总长度 单位:英寸
1	22 泵槽酸浓调节	进 22 泵槽前弯头及弯头前直管	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
2	22 泵出口至换热器、换热器进塔、酸测旁路 (三根)	进旁路调节阀前弯头	90° 弯头 DN150, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		6*4	24
3		出板换上塔前三通	等径三通 DN350, T=8mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		16*6	96
4		泵出口阀后弯头	45° 弯头 DN350, T=8mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		16*4	64
5	22 泵至 36A、B 泵槽, 36A、B 泵至 22 泵槽	22 酸手动阀 DN100 后弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
6		进 36A 泵槽前弯头	90° 弯头 DN50, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
7		进 36B 泵槽前弯头	90° 弯头 DN50, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
8		进 22 泵槽前弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
9		出 36A 阀后弯头	90° 弯头 DN80, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14
10		出 36B 阀后弯头	90° 弯头 DN80, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14

张之峰



			管 0.5 米				
11	22 产酸	出产酸调节阀后弯头	90° 弯头 DN80, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14
12	22 塔至泵槽、泵槽至地下槽	直管	DN450 直管, T=10mm, 1 米	S31603		18*4	72
13		出 22 塔第一个弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
14		出 22 泵槽第一个弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
15	36A、B 及 S03 去 65%混合器	36A 和 36B 及出口总管 汇合处三通	等径三通 DN50, T=3.5mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		2*6	12
16		液体 S03 进混合器前 弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
17	36A、B 塔至泵槽、泵槽至地下槽	直管 (两只塔出口共用尺寸)	DN600 直管, T=10mm, 2 米	S31603		24*6	144
18		出 36A 塔第一个弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
19		出 36B 塔第一个弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
20		36A、36B 泵槽排口汇 总第一个三通。	等径三通 DN100, T=4mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		4*6	24
21	36A 泵出口换热器、换热器进塔、酸测旁路 (三根)	进旁路调节阀前弯头	90° 弯头 DN250, T=7mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		10*4	40
22		出板换上塔前三通	等径三通 DN500, T=10mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		10*6	60
23		泵出口阀后弯头	45° 弯头 DN500, T=10mm 一只, 直管 0.5 米	S31603		10*4	40

张之峰



24	36A 预热器进出管线 (5 根)	104 酸出蒸发器 A 至预热器 A 弯头	90° 弯头 DN150, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31008		6*6	36
25		104 酸出预热器 A 至平台地面两个弯头	90° 弯头 DN150, T=4.5mm 两只; 直管 1 米	S31008		6*12	72
26		107 酸进预热器 A 前弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
27		107 酸出预热器 A 弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31008		4*4	16
28		进蒸发器 A 二级前弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
29	36B 泵出口换热器、换热器进塔、酸测旁路 (三根)	进旁路调节阀前弯头	90° 弯头 DN250, T=7mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		10*4	40
30		出板换上塔前三通	等径三通 DN500, T=10mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		20*6	120
31		泵出口阀后弯头	45° 弯头 DN500, T=10mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		20*4	80
32	36B 预热器进出管线 (5 根)	104 酸出蒸发器 B 至预热器 B 弯头	90° 弯头 DN150, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31008		6*6	36
33		104 酸出预热器 B 至平台地面两个弯头	90° 弯头 DN150, T=4.5mm 两只; 直管 1 米	S31008		6*12	72
34		107 酸进预热器 B 前弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
35		107 酸出预热器 B 弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31008		4*4	16
36		进蒸发器 B 二级前弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8

张之峰



37	65 酸进出换热器、产酸	出 65 混合器第一个弯头	90° 弯头 DN80, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14
38		进 65A 泵弯头	90° 弯头 DN80, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14
39		出 65A/B 泵弯头	90° 弯头 DN80, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603	现场确认尺寸	3.5*4	14
40	S03 缓存罐进出	进缓冲罐前弯头	90° 弯头 DN80, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603	拟不用在大修施工, 不用采购, 利旧材料	3.5*4	14
41		出缓冲罐后弯头	90° 弯头 DN80, T=4.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		3.5*4	14
42	地下槽至 22 泵槽	进 22 泵槽前弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603	拟不用在大修施工, 不用采购, 利旧材料	4*4	16
43		地下槽酸泵出口阀后弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
44	气相管道及接卸管道	出 22 泵槽弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
45		出 36A 泵槽弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
46		出 36B 泵槽弯头	90° 弯头 DN100, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		4*4	16
47	去、回江化微管线	回酸进 36A 泵槽前弯头	90° 弯头 DN125, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		5*4	20
48		回酸进 36B 泵槽前弯头	90° 弯头 DN125, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		5*4	20
49		36A 产酸出阀门后弯头	90° 弯头 DN125, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		5*4	20

张之峰



50		36B 产酸出阀门后弯头	90° 弯头 DN125, T=4mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		5*4	20
51	液态三氧化硫回蒸发器二级	进两个蒸发器阀门前三通及变径管	等径三通 DN80, T=4.5mm 一只, 变径 80*50, T=4.5 两只	S31603	拟不用在大修施工, 不用采购, 利旧材料	3.5*3+7+4	18
52	蒸发器 A、B 二级回流至本体	蒸发器一级、二级气相联通管道弯头	90° 弯头 DN80, T=4.5mm 两只; 直管 1 米	S31603		3.5*8	28
53	蒸发器 A 及预热器、B 排酸管线	预热器 A 底部排放弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
54		蒸发器 A 底部排放弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
55		预热器 B 底部排放弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8
56		蒸发器 B 底部排放弯头	90° 弯头 DN50, T=3.5mm 一只; 直管 0.5 米	S31603		2*4	8

1590

硫化事业部下游罐区压力管道配合检测, 返口、预制及更换管道, 管件。具体工作量详见附表, 焊缝总量为 1590 英寸。

- 1、焊口以英寸单位计价, 结算以实际工作量核算增减;
- 2、配合岗位管道排酸置换处置;
- 3、管道施工安装验收应执行《工业金属管道工程施工验收规范》GB 52235-2010;
《压力管道安全技术监察规程—工业管道》TSG D0001-2009;
- 4、安装焊接施工需执行索普新材料生产部《关于规范管道安装焊接施工的通知》要求 注: 通知另附;
- 5、拍片合格率 100%;
- 6、预制工作在大修前完成, 所有施工大修结束期间全部完成。

张之峰