

烟酸地下槽安装施工主要工作量

一、涉及 V1012 新烟酸检修地下槽部分。材质 316L

1. 安装 V1012 地下槽 1 只。V=9 立方米。
2. 安装烟酸地下槽泵 1 台。安装泵出口管道 DN80。
3. 泵出口管道与原有排酸至 V1010 地下槽管道碰接，原有管道与 V1010 地下槽至 31%烟酸管道在 65%烟酸围堰东北侧碰头。材料（DN150 三通 1 只，DN150*80 同心异径管 1 只，DN80 弯头 2 只）此碰头位置向北排酸管道至 V1010 部分管道拆除。原排酸管道加装两只隔离阀。材料 DN80 阀门 2 只，法兰 4 片。

注：原排酸管道利用的部分需要整体抬高便于安装管道排酸导淋管。长度约 44 米。

4. V1012 排汽管道 DN100 与原烟酸排汽 DN150 管道相连。（材料：DN150 三通 1 只，150*100 同心异径管 1 只，弯头 2 只）
5. 排酸进地下槽管道现场原有的泵区排酸管道截断引至新地下槽。（注意地下槽安装方向需要适当根据现场情况调整）

二、涉及 V1010 检修地下槽管道改造部分

- 1、地下槽排气管道 DN100：按排气走向至三氧化硫储罐与排气管碰头位置南侧将 V1010 地下槽排气管截断封堵。安装一段新管道与排汽 DN150 总管相连。（位置在 V1010 地下槽北侧）材料：DN100 弯头 3 只。DN150 等径三通 1 只，DN150*100 同心异径管 1 只。
- 2、地下槽排气管道 DN100：在三氧化硫围堰外截断位置至 65%烟酸储罐围堰东南角与 DN150 排气部管碰头位置部道全部拆附除，加装盲板。
- 3、地下槽排酸 DN150 管道至 31%烟酸储罐管道路。在消防通道位置改走管廊。
 - 1) 需割除原 DN150 管道约 10 米，重新安装一段新 DN150 管道。材料：DN150 管道约 32 米，DN150 弯头约 8 只。
 - 2) 地下槽排酸 DN150 管道在泵出口位置预 DN50 口备用。材料 DN150 三通 1 只，DN150*50 同心异径管 1 只。
 - 3) 拆除地下槽 65%烟酸围堰东南侧至 V1010 废弃的排气管道长度约 65 米。

三、涉及三氧化硫氮气及压缩空气部分，材质 304

两路 DN25 管道让出消防通道部分改走管廊：需要截断管道长约 8 米，重新安装 DN25 管道部长度约 60 米，DN25 弯头 18 只，DN25 法兰 4 片，DN25 不锈钢阀门 2 只。

四、烟酸 6 只储罐排气 3 只支路。加装法兰及导淋管 3 处。

65%烟酸：安装 DN80 法兰 2 片。DN25 导淋 1 处。DN25 阀门 2 只。

22%烟酸：安装 DN100 法兰 2 片。DN25 导淋 1 处。DN25 阀门 2 只。

31%烟酸：安装 DN100 法兰 2 片。DN25 导淋 1 处。DN25 阀门 2 只。

五、其它

- 1、拆除 DN50 排酸导淋管道约 33 米。加装 DN50 衬四氟球阀 2 只。
 - 2、原 DN150 烟酸抽负排气总管至干燥塔管线需在沿途部份安装排酸 DN25 导淋管 5 处。便于日常排液疏通维护。
- 六、附图：下游罐区管道图 1 份，V1012 烟酸检修地下槽图纸 1 套。

附图：地下槽管线示意图供施工参考。

现场施工根据具体情况可以作适当合理调整，但须与事业部充分沟通使系统更为合理，有效。

七、现场施工严格按照压力管道标准组织进行。保证焊缝 100%合格，按照施工实际总焊缝 15%的比例任意抽取焊缝，交由无损检测公司进行射线探伤，要求一次合格率达 100%。

黄俊

扫码使用

夸克扫描王

