**硫酸下游混酸系统整改安装工作量**

硫化事业部混酸系统投用前检查整改工作量：

1、将现场原为江化微回酸冷却用酸冷器与系统隔断：循环水侧加装DN250盲板2只；酸侧进口阀门加装DN150盲板1处，拆除酸侧出口侧管道DN150约15米，加装DN150法兰2片盲断。重新安装江化微回酸进混酸槽管道DN50长约15米，DN50法兰2只，DN50阀门1只。1只同心异径管DN150\*50，DN50等径三通1只。DN50弯头6只。

2、割除DN80管道约1米，割除位置盲堵。

3、安装DN50管道约20米，DN50法兰2处，DN50阀门1只，DN50弯头7只。

4、安装DN15伴热管约40米。（混酸槽进酸管道及进65%烟酸产酸管道） MX1901酸冷器本体加装DN15伴热管约20米。另：法兰2片，DN15阀门2只，DN15疏水器1只。

5、酸冷器MX1901本体加装蒸汽伴热管长度约24米。法兰2片，DN15阀门2只，DN15疏水器1只。

注：所有酸管道材质为S31603，安装单位焊接人员在施工前应对所有母材、焊材进行检查，焊接施工坡口要清理干净，坡口尺寸及组队间隙要严格按照焊接工艺卡进行，对于公称直径 >DN100 的管道，应采取氲电联焊。满足《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》GB50236-2011 。所有焊缝保证100%合格。

请投标单位现场查看复核、确认施工工作量后参与报价投标。