

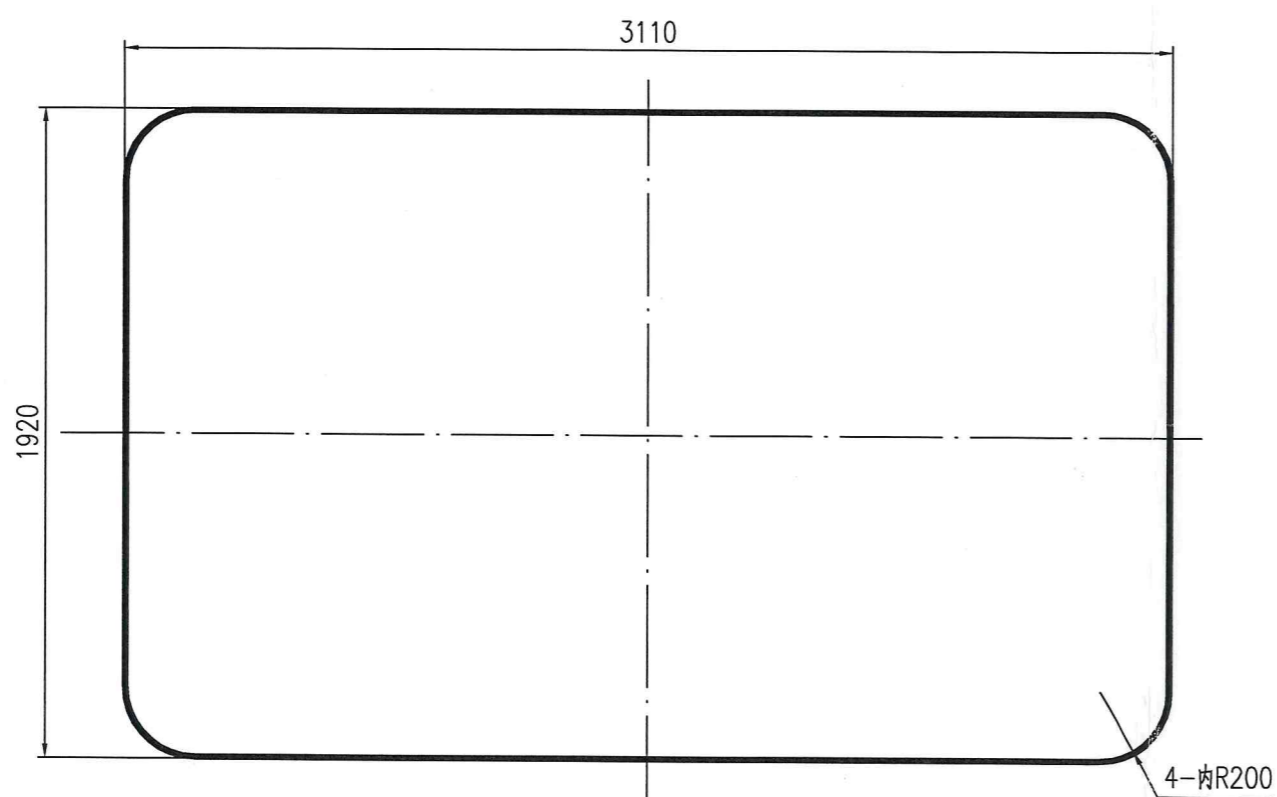
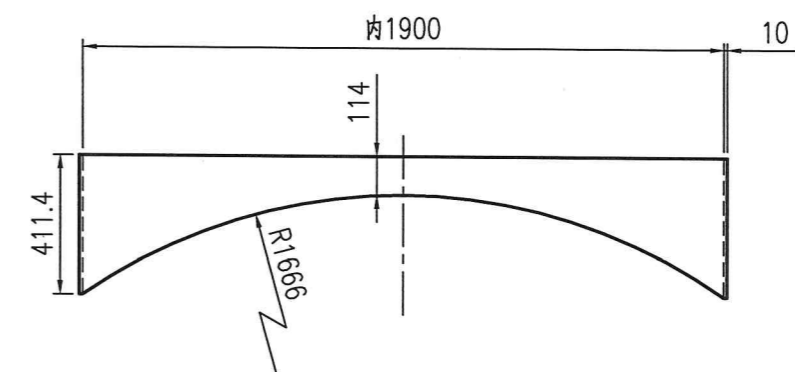
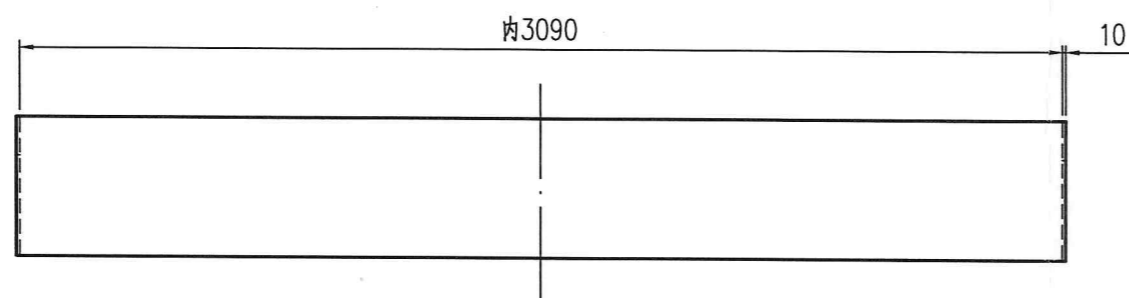
技术要求:

- 1、本件拼接焊缝需避开弯角处和中间支撑板焊接处。

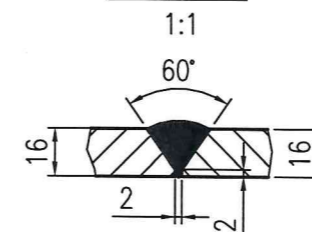
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		方变方
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇	2023.10.16	工艺 张健	2023.10.16	266.9	1:20	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.16	批准 刘礼状	2023.10.16			
REVIEW 审核	张健	2023.10.16			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
14SCG2307-1-1-1-7-2							

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



对接焊缝详图



工厂焊接工艺确认,需全焊透。

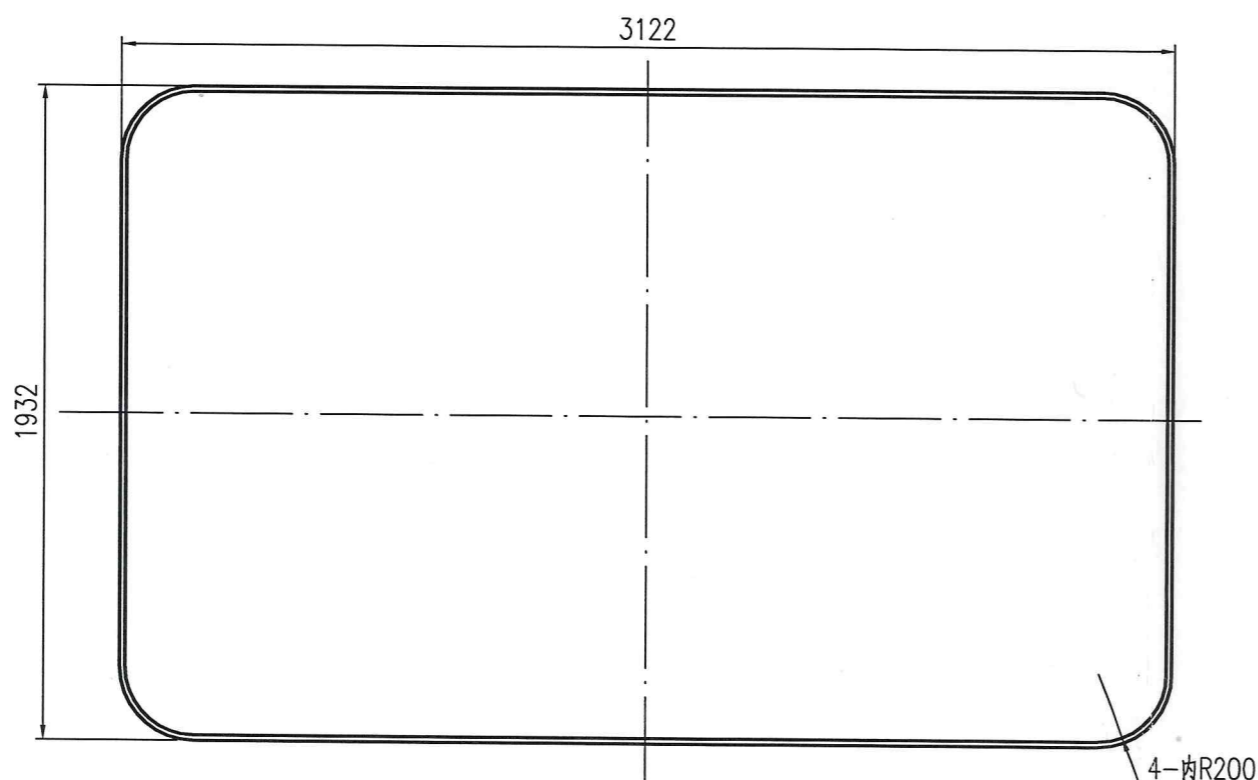
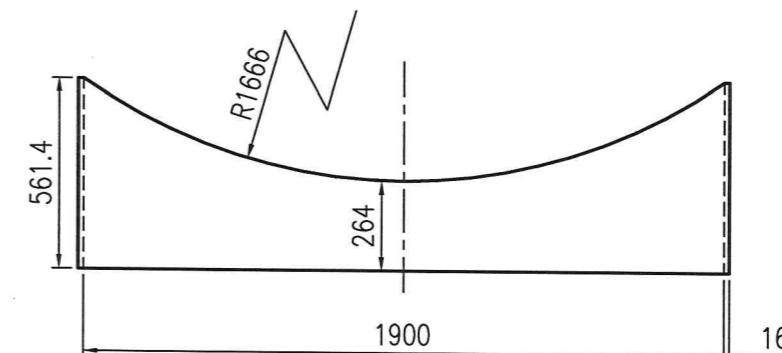
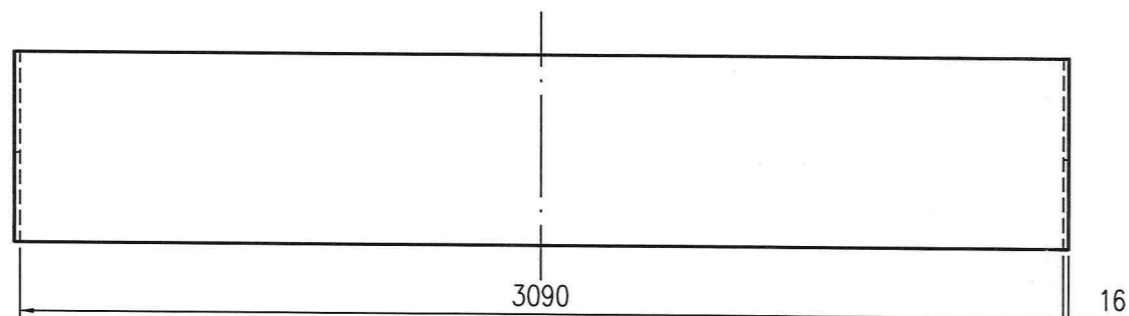
技术要求:

- 1、本件拼接焊缝需避开弯角处和筋板焊接处。
- 2、本件按中经展开尺寸为9668mm。

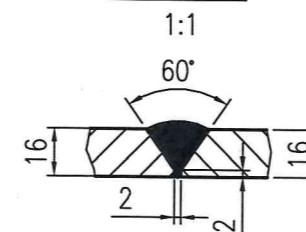
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		方短节
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇	2023.10.16	阿伟	2023.10.16	267.4	1:20	0
CHECK 校对	庄永华	2023.10.16	刘永斌	2023.10.16			
REVIEW 审核	张建	2023.10.16			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2307-1-1-1-7-3

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



对接焊缝详图



工厂焊接工艺确认,需全焊透。

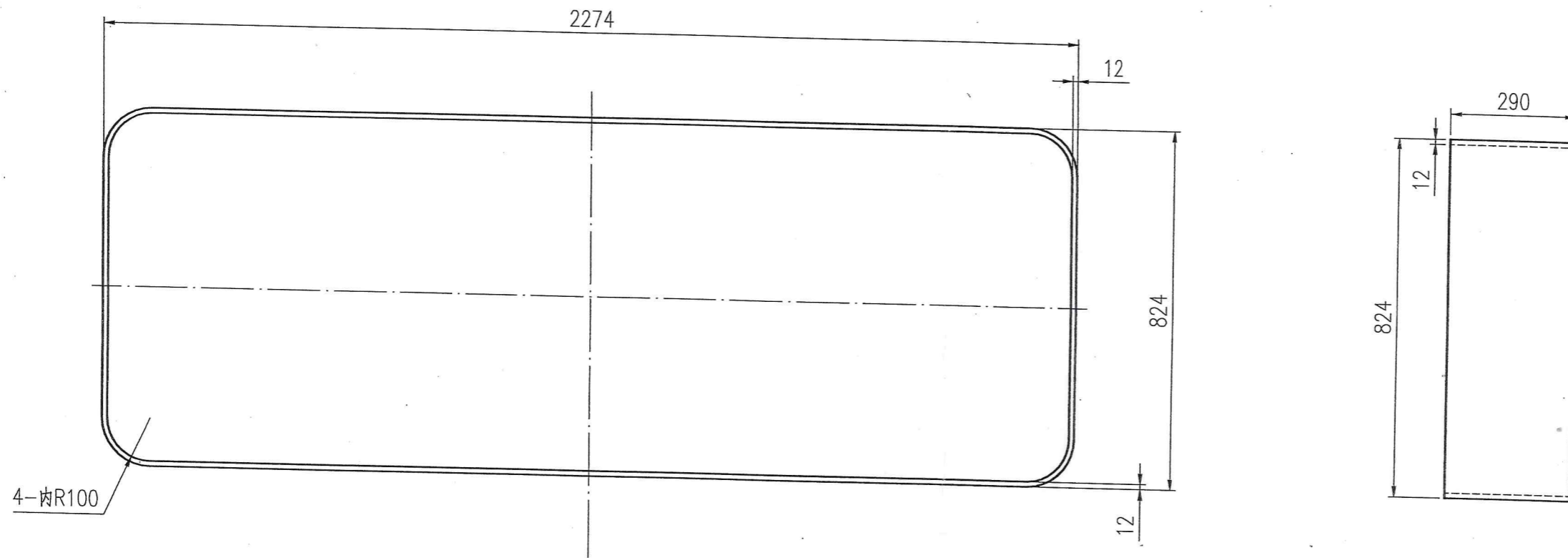
技术要求:

- 1、本件拼接焊缝需避开弯角处和筋板焊接处。
- 2、本件按中经展开尺寸为9686mm。

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		方短节
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇	2023.10.16	阿强	2023.10.16	383.3	1:20	0
CHECK 校对	庄永平	2023.10.16	刘纪斌	2023.10.16			
REVIEW 审核	张健	2023.10.16					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					14SCG2307-1-1-1-8-1		

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应承担相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

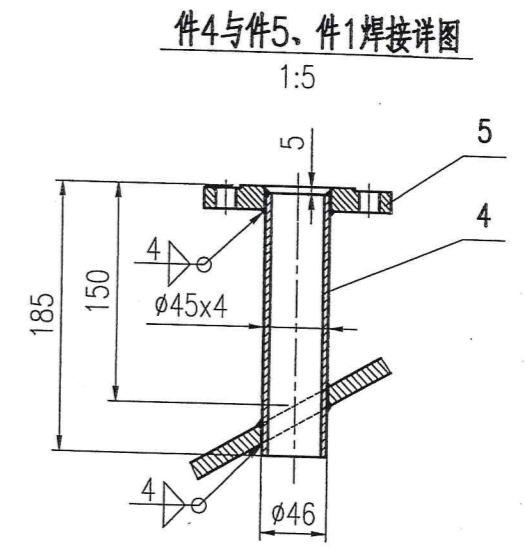
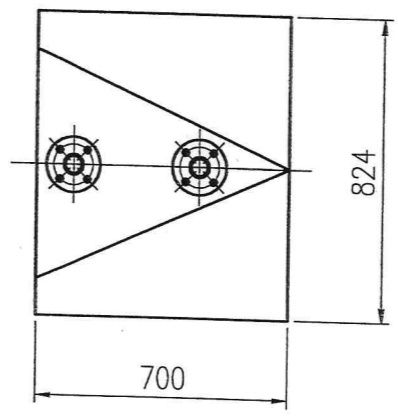
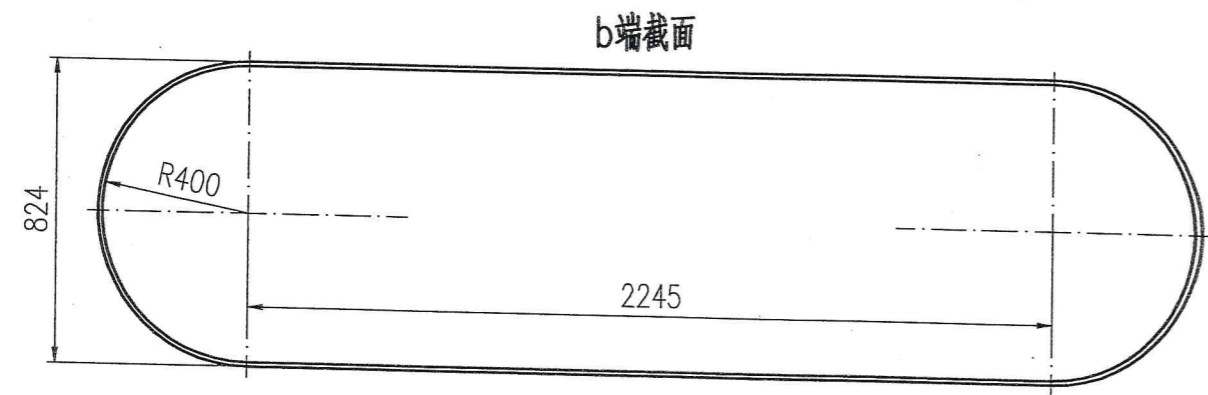
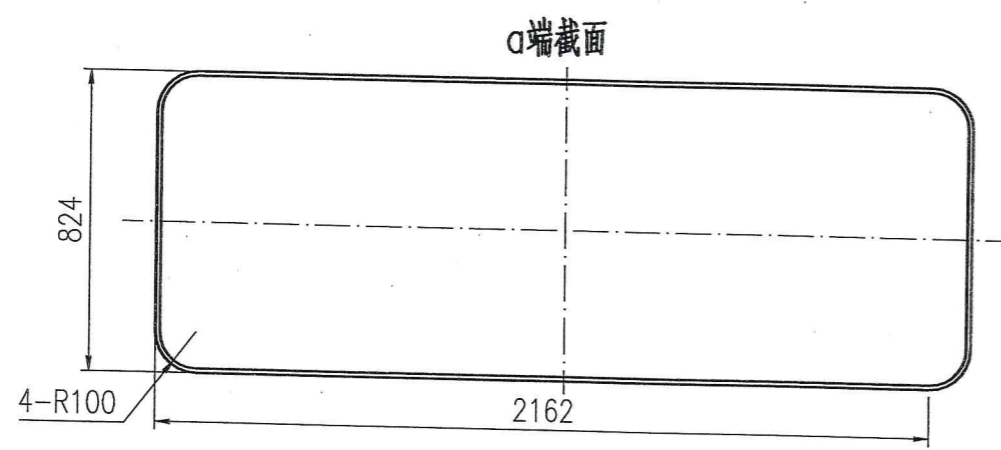
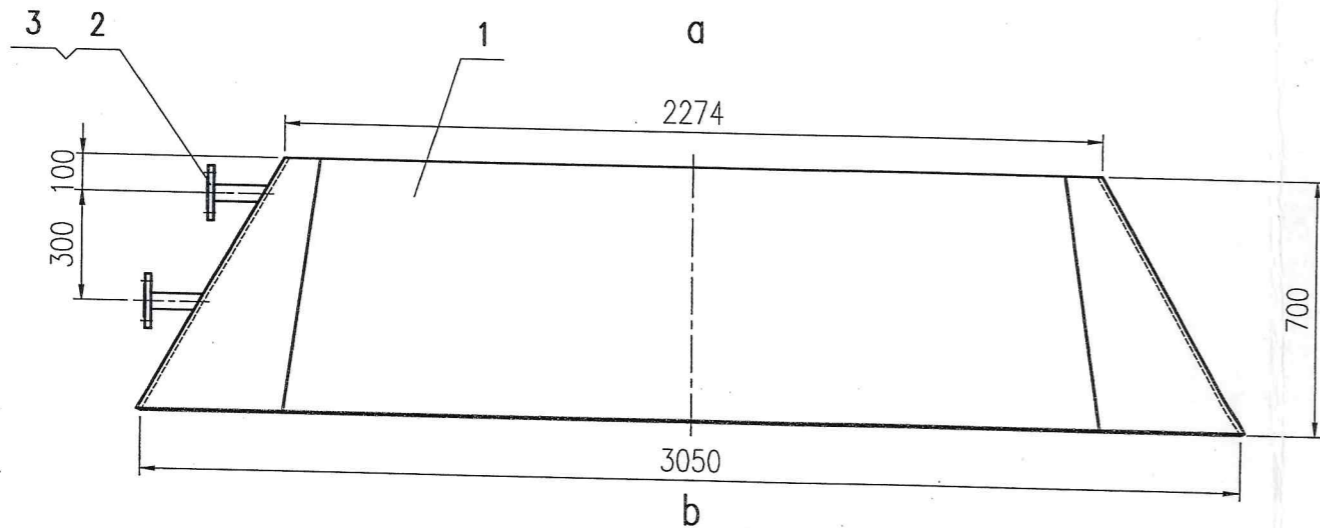
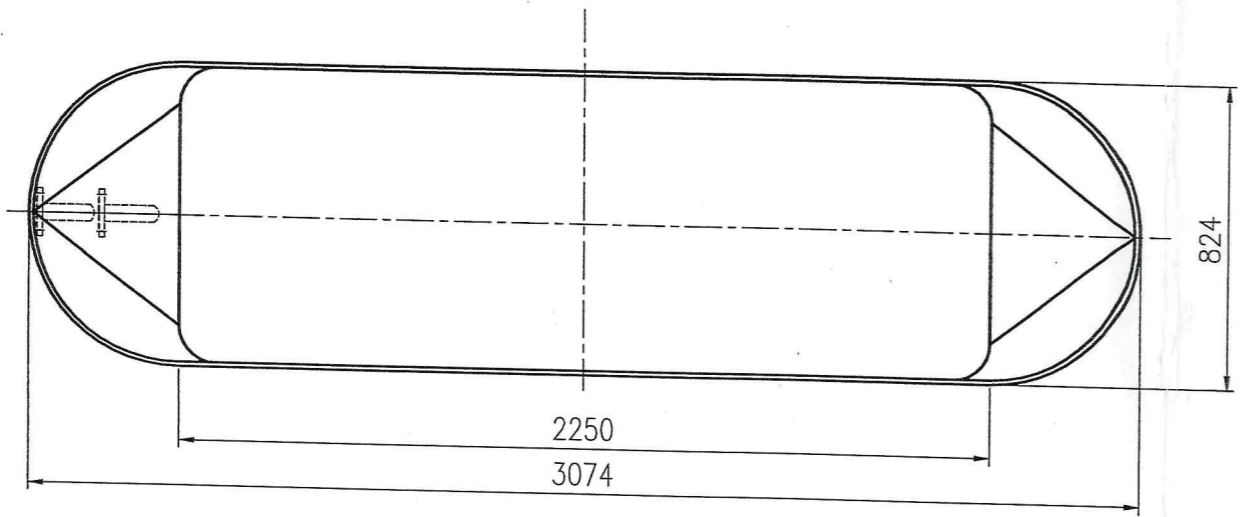


受控文件

- 技术要求：
- 1、板面平整度为1/1000。
 - 2、根据实际情况进行拼接。
 - 3、本件按中径展开长度为5966mm。
 - 4、本件按需拼接，拼接处需避开弯角处及筋板焊接处。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		方形接管
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇	2023..10.16	工艺	2023.10.16	164.6	1:12	0
CHECK 校对	庄永平	2023..10.16	批准	2023.10.16	14SCG2307-1-4-2-2		
REVIEW 审核	张建	2023..10.16					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件

技术要求:

1. 制造及验收按NB/T 47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 待件1焊接完成后, 再在接管的位置开孔, 孔径为 $\phi 46$ 。焊后保证钢管中心线与两端面平行。
3. 件1拼接缝避开折弯处。

3	HG/T 20592	法兰 PL40(B)-16 RF	2	S30408	2.1	4.2	
2	按本图	钢管 $\phi 45 \times 4$ L=185	2	S30408	0.8	1.6	
1	按本图	异形接管	1	S30408		444.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg)	总 重量(kg)	备注 REMARK
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.							
				组合件		出口接管	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	许大宇	2023.10.16	工艺	2023.10.16	449.9	1:20	
CHECK 校对	庄永平	2023.10.16	批准	2023.10.16			
REVIEW 审核	张健	2023.10.16			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2307-1-5-0

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.