



1. 按UG0820《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
2. 本部件内衬装焊无误后按各护板详图切割分设出厂, 工地焊接;
3. 本部件工地对接时, 允许适当修侧;
4. 未注焊接现场按  及  进行;
5. 测试套管等开孔见189T96-0, 工地开孔;
6. 序号22厂内焊后磨平;
7. 安装在中间的间隙为2, 安装在两侧的间隙为15.

序 号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量 单件	总 计	备 注
标注、代号	文字符号	量 字 尺 量	出口烟道				189T99-3-0
设计		标准					
校对		工 艺					
审核		批 准					
审 定		工 程					
			装配件		重量 7514 第 1 页	比例 1:40 材料	无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)

本图纸所有权归无锡华光锅炉股份有限公司所有，除另有约定外，任何其他未经同意私自使用或传播皆为违法行为，必追究法律责任和经济赔偿。