

福建工业设计院有限公司

国家住建部
石化医药行业
甲级 A13509049

备注
本工程设计除签字、盖章有效。

设计单位

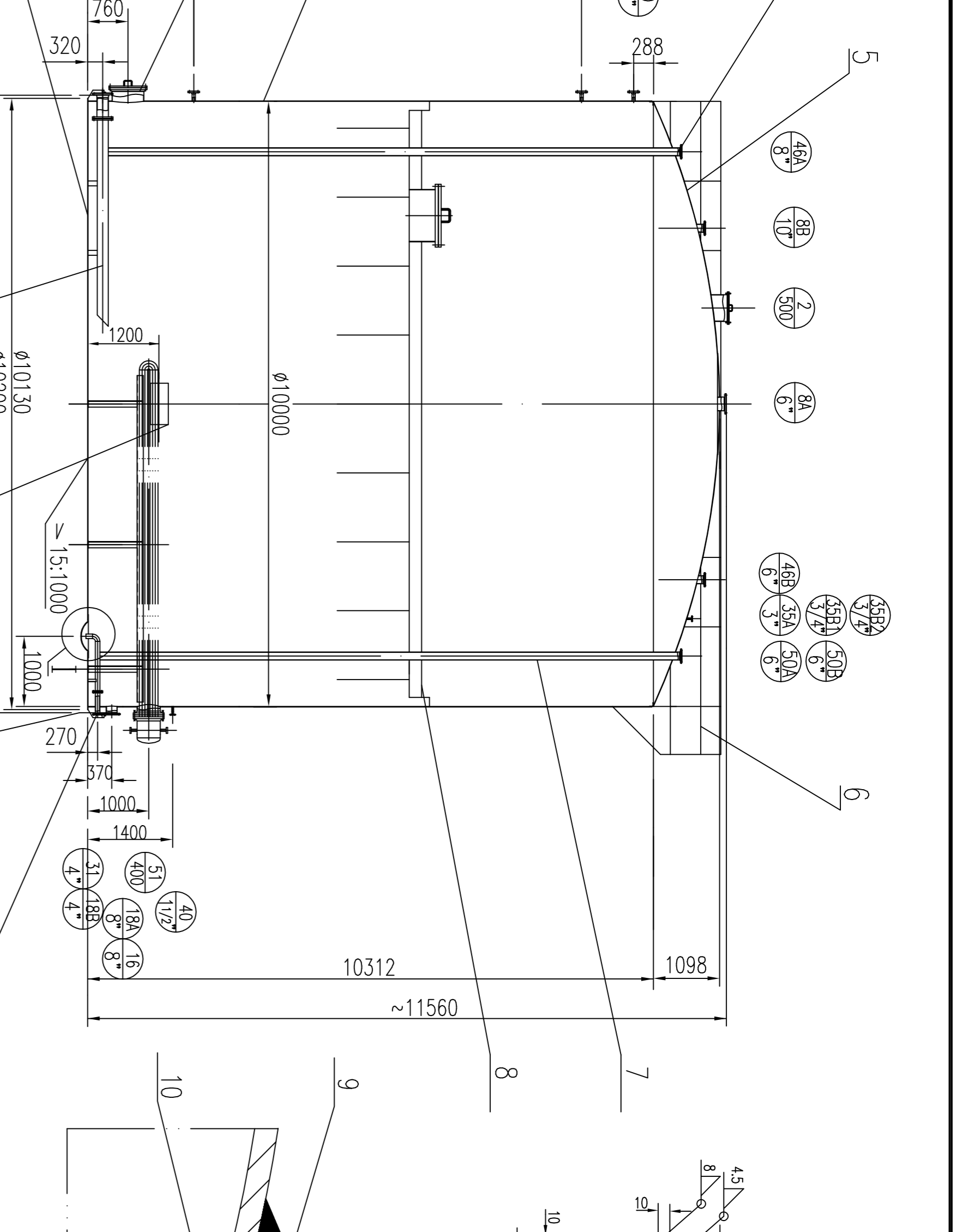
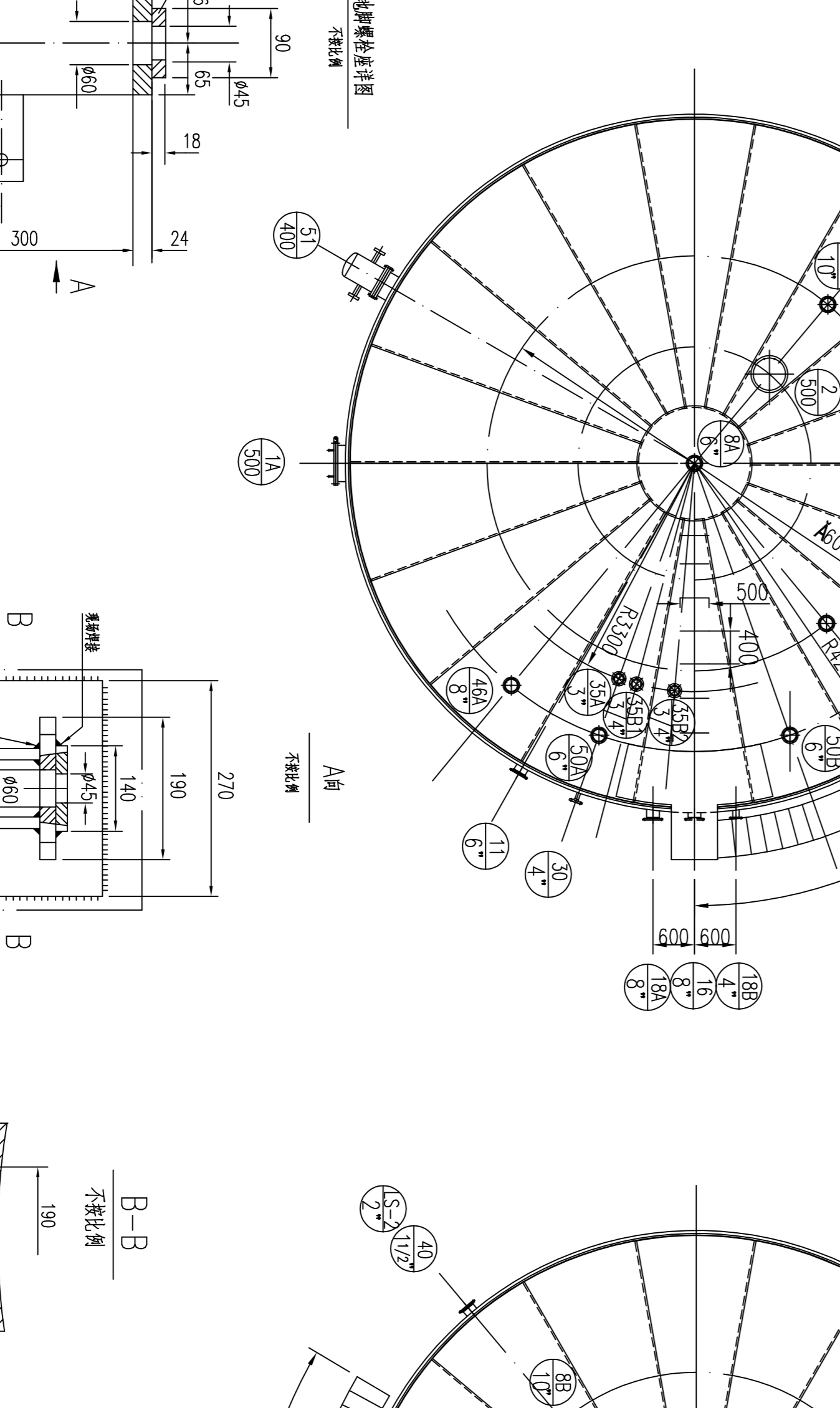
设计、制造与检验主要数据表

设计、制造与检验 所遵循的标准规范	GB50341-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐设计标准》 GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工规范》 HG/T20583-2020《钢制化工容器制造技术规程》 AQ3053-2015《立式圆筒形钢制焊接储罐安全作业规范》 Q/SH0774-2021《被覆防腐涂料防腐层施工技术标准》
设计参数	制造与检验要求
设计压力 (kPa)	+0.9, -0.49
工作压力 (kPa)	常压
设计温度 (°C)	80
工作温度 (°C)	40
材料名称	碳钢, 碳钢(含硫大于Wt1)
材料规格	碳钢卷板: NB/T47015-2011
主要材料	钢材
焊接接头形式	对接
无损检测	射线检测: NB/T47013-2015
防腐涂层	底漆: 环氧富锌底漆
防腐系数	1.0
防腐系统	0.78
保温层厚度 (mm)	90
保温系统	聚氨酯
设计基本风压 (N/m²)	1020
设计基本风压	按Q/SH0774-2021条款规定
设计雪压 (N/m²)	/
地面粗糙度类别	A
设计风速/设计基本风速(加速度)	7度/0.15g
设计地震烈度/场地土类别	第一组/II
抗震设防烈度(设计基本地震加速度)	8.07
抗震设防烈度(设计基本地震加速度)	5.3
质量 (kg)	其中: 不锈钢 46090 其他材料 831400
重量	抗震要求
	抗震设防烈度 按工程设防要求

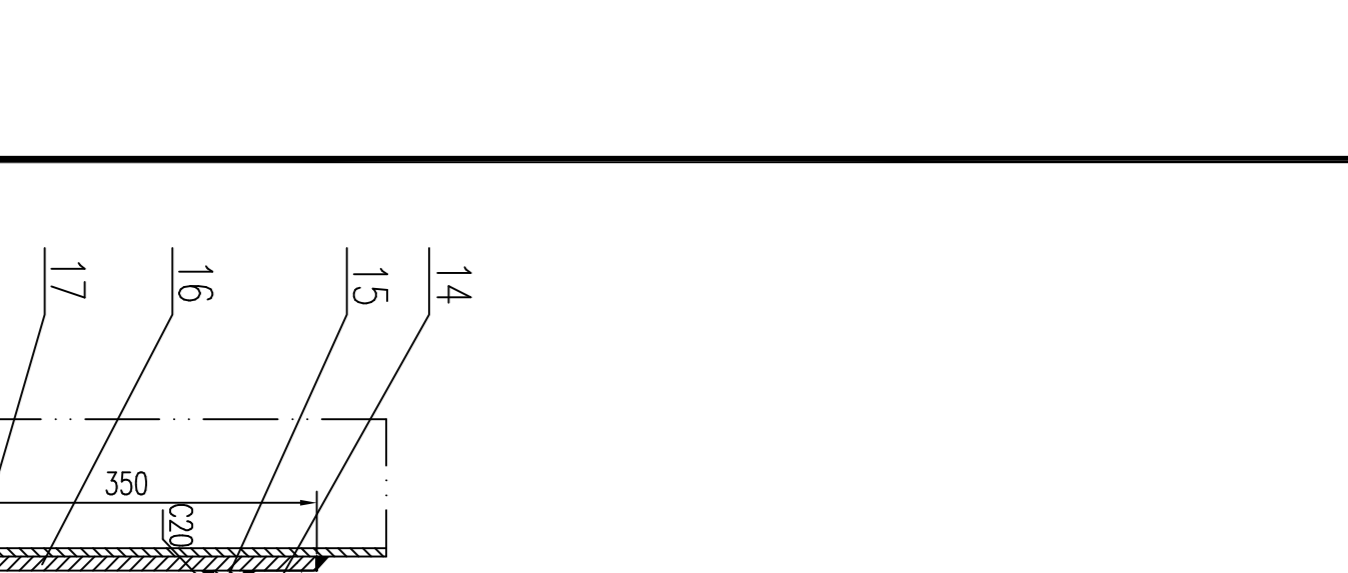
其他
1. 本储罐在土建基础设计文件和GB50341-2014条款范围内中按原设计进行。储罐各层均可施工。
2. 罐内防腐层的厚度(如环氧)应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
3. 所有罐体开孔应设置密封垫, 密封垫的材质应与罐体材质相同, 密封垫的厚度应不小于1.50mm, 密封垫的密封性能应不小于7.5mm。
4. 罐子, 于各附件连接处应设置密封垫, 密封垫的材质应与罐体材质相同, 密封垫的厚度应不小于1.50mm, 密封垫的密封性能应不小于7.5mm。
5. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
6. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
7. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
8. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
9. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
10. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
11. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
12. 罐内防腐层应随使用年限增加而加厚, 且不得有剥落现象。
注: 厚度等于12mm的数据应在制造过程中进行检测, 合格后方可进行下道工序。

序号	管径 DN(mm)	连接标准	法兰型式	连接型式	用途或名称	接管件长度
1A,1B	500				人孔	250
2	500				进气管	250
8A	6"	SH/T3406-2013	WN	RF	带阻火器接口	150
8B	10"	SH/T3406-2013	WN	RF	进料口	200
11	6"	SH/T3406-2013	WN	RF	出料口	200
16	8"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	200
18A	8"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	200
18B	4"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	200
30	4"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	200
31	4"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	200
35A	3"	SH/T3406-2013	WN	RF	排出口	150
35B1	3/4"	SH/T3406-2013	WN	RF	自力式泄压口	150
35B2	3/4"	SH/T3406-2013	WN	RF	自力式泄压口	150
40	1 1/2"	SH/T3406-2013	WN	RF	罐顶排气口	150
46A	8"	SH/T3406-2013	WN	RF	罐顶排气口	150
46B	6"	SH/T3406-2013	WN	RF	罐顶排气口	150
50A,50B	6"	SH/T3406-2013	WN	RF	罐顶排气口	150
1S-1	2"	SH/T3406-2013	WN	RF	液位计接口	150
1S-2	2"	SH/T3406-2013	WN	RF	液位计接口	150
51	400	PN1.6 NB/T47023-2012	WN	FM	加顶接口	200

序号	名称	规格	单位	数量	重量 (Kg)	备注
1	罐壳	S30408	0.6	1.2	1340	对接分节
2	罐壳	Q235B	5.8	185.6		
3	罐壳	Q235B	8.9	142.4		
4	罐壳	Q235B	4.78	76.5		
5	罐壳	Q235B	1.78	28.5		
6	罐壳			200		
7	罐壳	Q235A	3.2	22.4		尺寸按指定
8	罐壳			1		委外采购
9	罐壳			2		委外
10	罐壳			142		
11	罐壳			1		
12	罐壳			1		
13	罐壳			1		
14	罐壳			16		
15	罐壳			16		
16	罐壳			16		
17	罐壳			32		
18	罐壳			0.6		
19	罐壳			1		

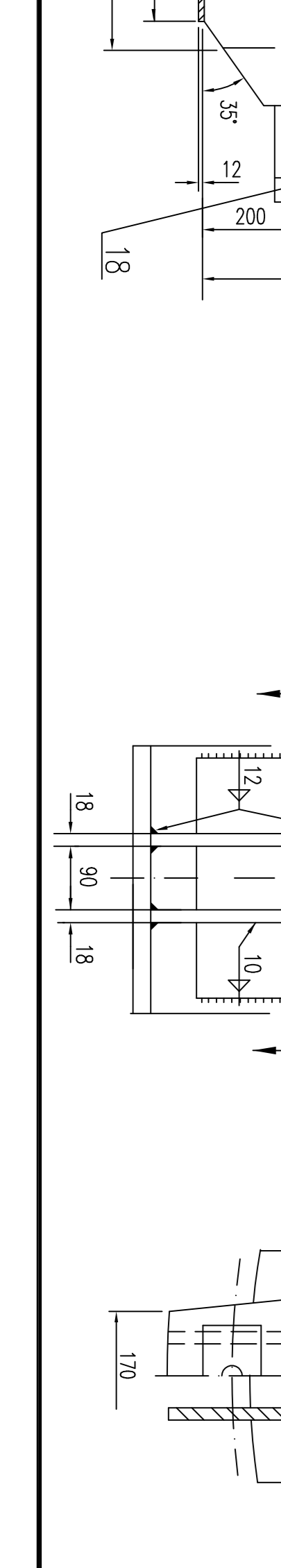


日期	姓名	职务	日期	姓名	职务

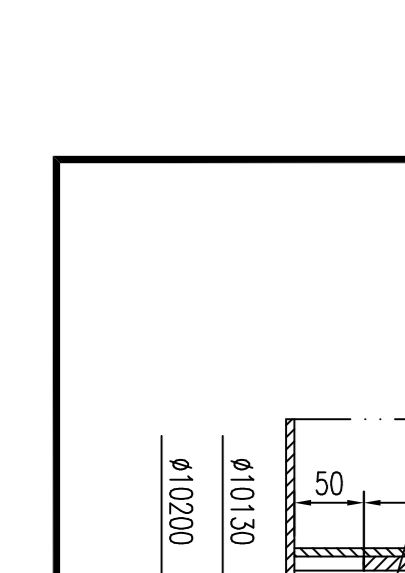


设计、制造与检验主要数据表

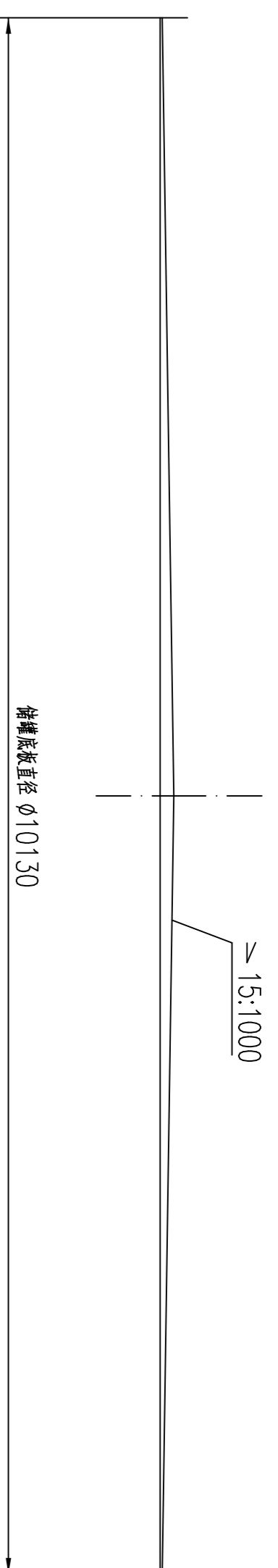
序号	名称	规格	单位	数量	重量 (Kg)	备注
1	罐壳	S30408	0.6	1.2	1340	对接分节
2	罐壳	Q235B	5.8	185.6		
3	罐壳	Q235B	8.9	142.4		
4	罐壳	Q235B	4.78	76.5		
5	罐壳	Q235B	1.78	28.5		
6	罐壳			200		
7	罐壳	Q235A	3.2	22.4		尺寸按指定
8	罐壳			1		委外采购
9	罐壳			2		委外
10	罐壳			142		
11	罐壳			1		
12	罐壳			1		
13	罐壳			1		
14	罐壳			16		
15	罐壳			16		
16	罐壳			16		
17	罐壳			32		
18	罐壳			0.6		
19	罐壳			1		



日期	姓名	职务	日期	姓名	职务

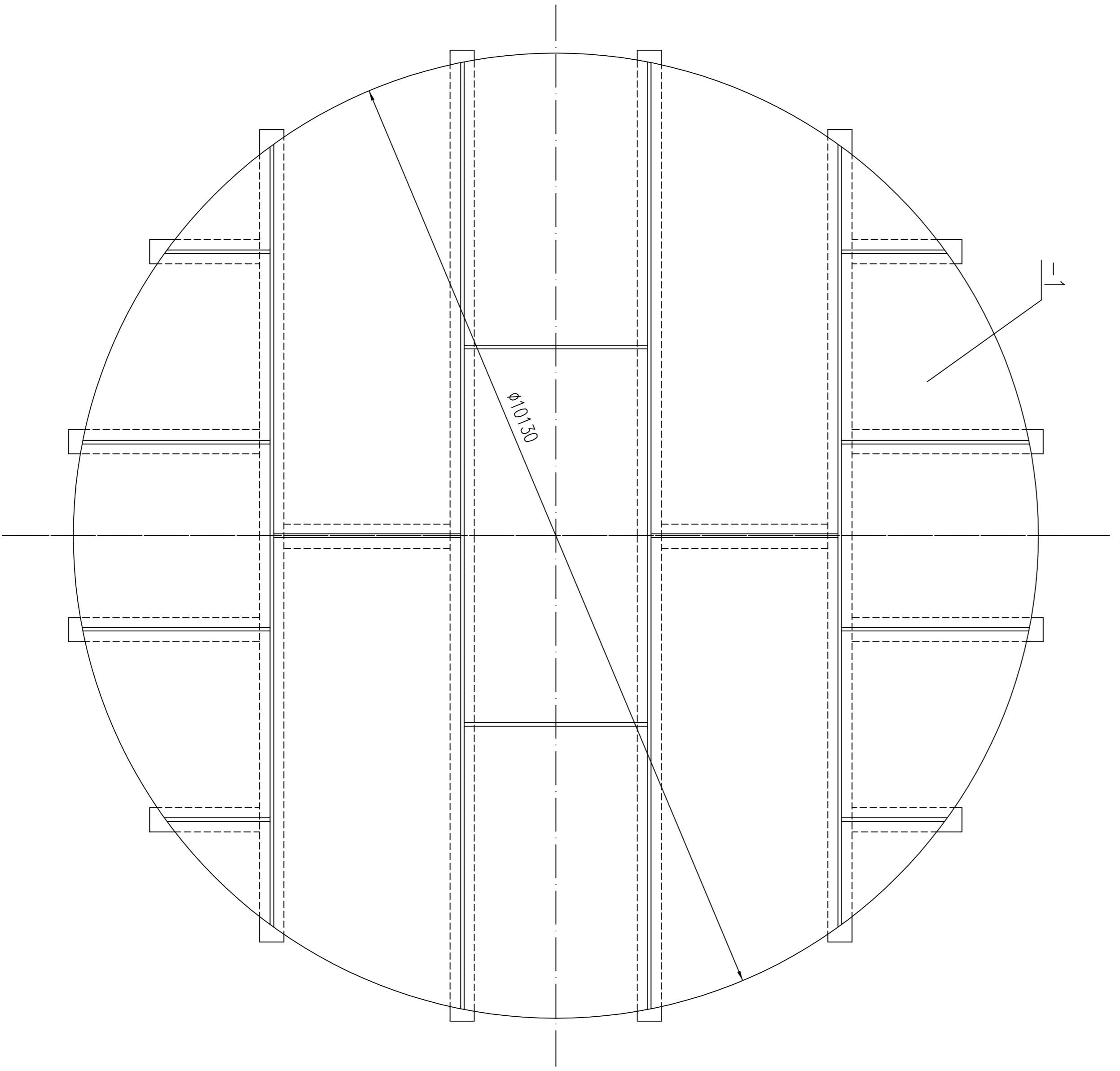


专业	签名	日期	专业	签名	日期	专业	签名	日期

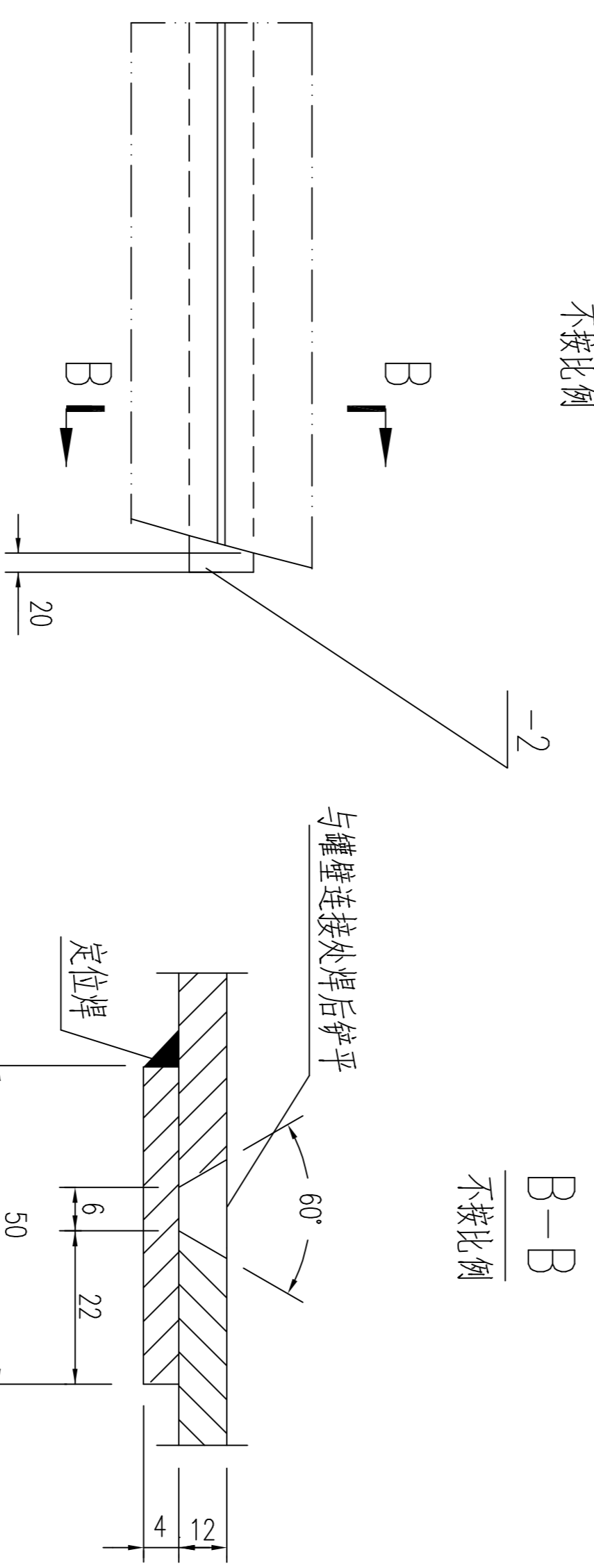


技术要求

- 1.本部件按GB50128-2014和GB50341-2014进行制造,试验和验收.
- 2.罐底板应在本设备基础上按专业施工图验收合格后方可进行安装.
- 3.焊接采用电弧焊,焊接规程按NB/T47015-2011中的规定,焊条牌号为J427.
- 4.焊接接头型式及尺寸除图中注明外,按HG/T20583-2020中规定.
- 5.边缘板铺板时,应将垫板与相邻两张边缘板中的一张点焊,并要求两张边缘板与垫板贴紧.
- 6.罐底板焊接后,其局部凹凸变形的深度,不应大于变形长度的2%,且不大于50mm.
- 7.罐底所有焊接接头之间成型至少两遍,不允许一遍成型.
- 8.罐底板相邻两个焊接接头之间的距离及边缘板焊接接头距底层罐壁纵向接头的距离均不应小于300mm.
- 9.罐底焊接接头应采用真空箱法进行严密性试验,其真空度不应低于53KPa.



底板对接详图
不按比例



设计单位

福建医工设计院有限公司
 国家住建部
 石化医药行业
 甲级 A13509049

备注
 本图未经设计签字、盖章无效。

图例专用章

执业章

施工审查机构

施工审查合格书编号

建设单位
 福建福海石油化工有限公司

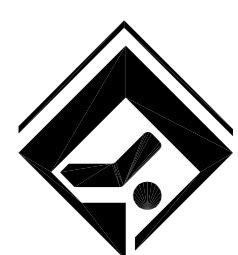
工程名称
 原料适应性技改项目

单件工程
 2#90万吨/年推提装置

审定	
项目负责人	
专业负责人	
审核	
校对	
设计	
图名	罐底附件 新焊条剂罐
	T-104 T-105
	DN10000 V=800m³
	零件图

件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
-2		整板 50X4	全罐	0235B		94
-1		罐板 t12	1	0245R		7588
件号	图例名称	名称	重量(kg)	材料	单重(kg)	备注
1	罐底	罐板	7682		E89S-B01-2	E89S-B01-1
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
共 9 张	第 2 张	版次	1			

图例编号	E89S-B01-2
专业	设备
设计阶段	施工图
日期	2022.11
版次	1



福建医工设计院有限公司

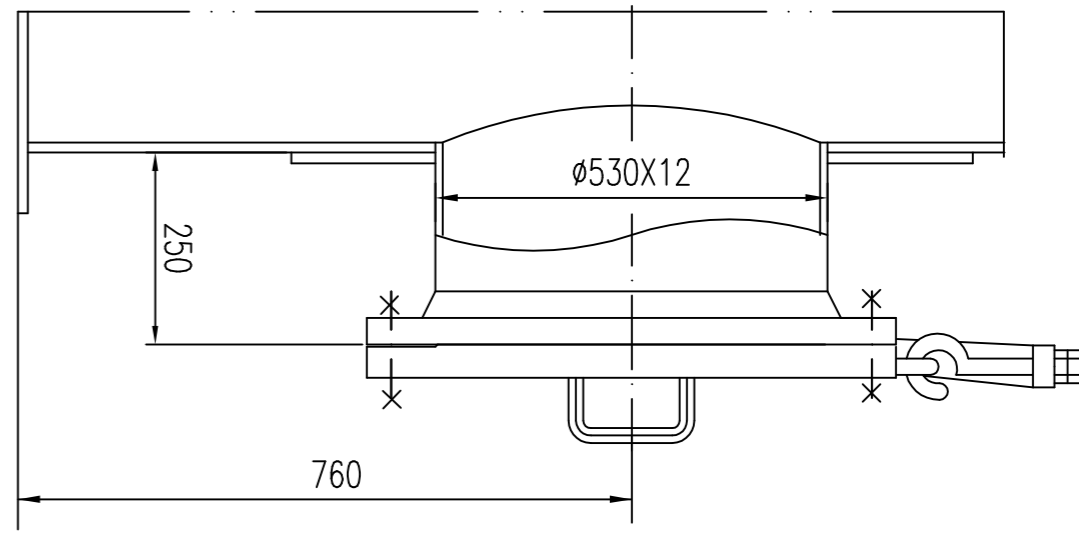
国家住建部
石化医药行业
甲级 A135009049

备注
本图未设计除签字、盖章外，

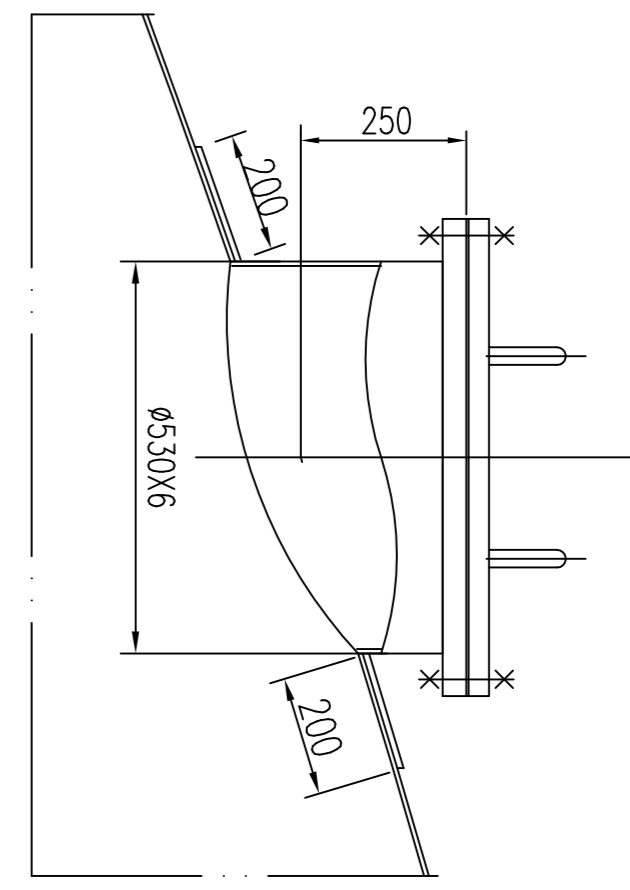
技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊接规程按NB/T47015-2011中的规定, 焊条牌号为J427.
2. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外, 按HG/T20583-2020中规定, 角焊接接头的焊脚尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定.
3. 补强圈焊完后, 由信号孔通入0.2MPa的压缩空气, 检查焊接接头严密性, 无渗漏为合格.

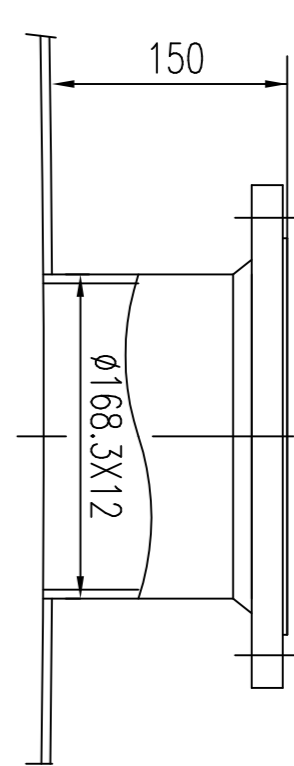
1A, 1B入孔详图
不按比例



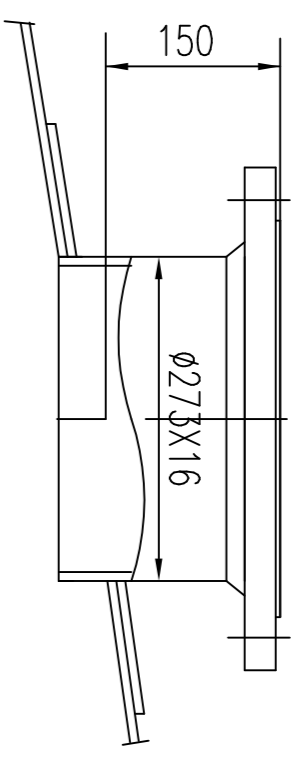
2透孔详图
不按比例



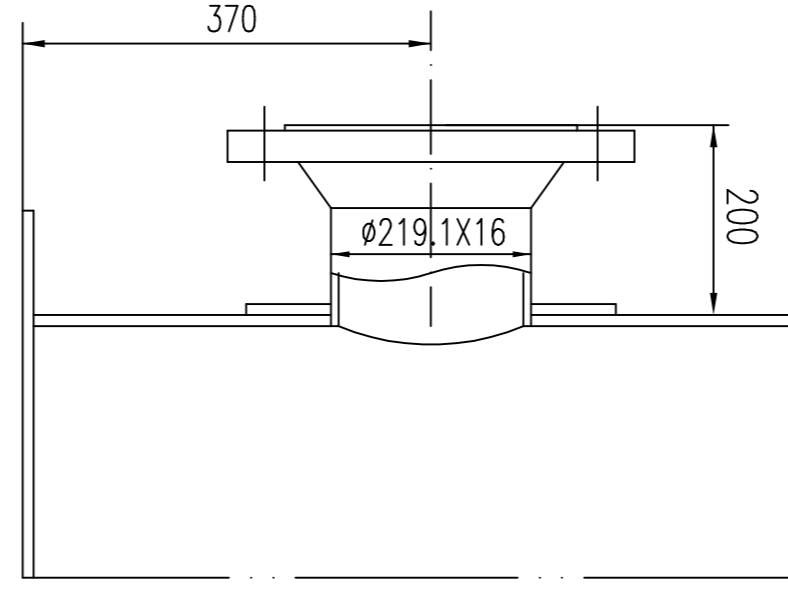
8A接管详图
不按比例



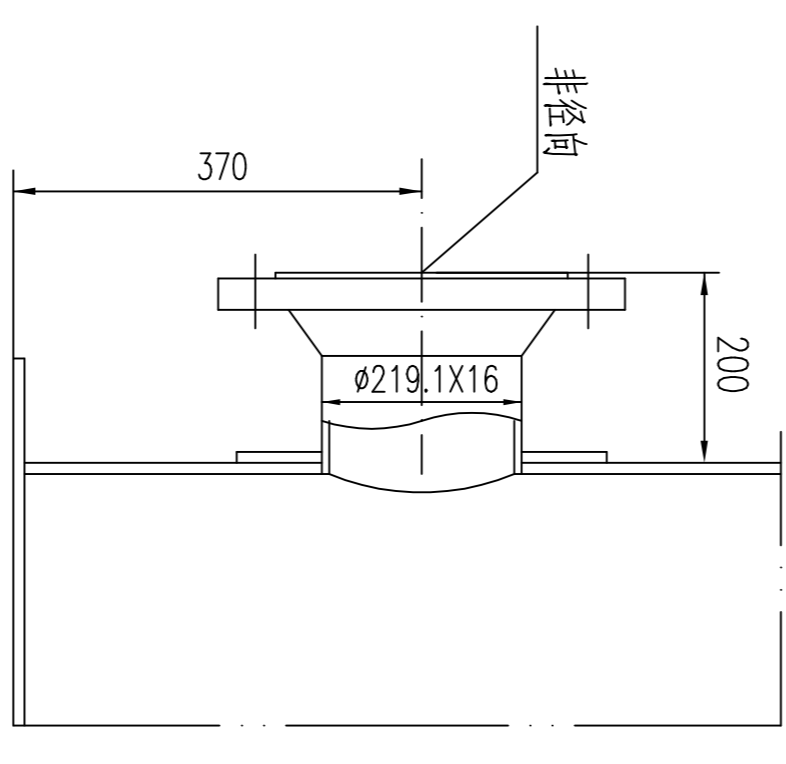
8B接管详图
不按比例



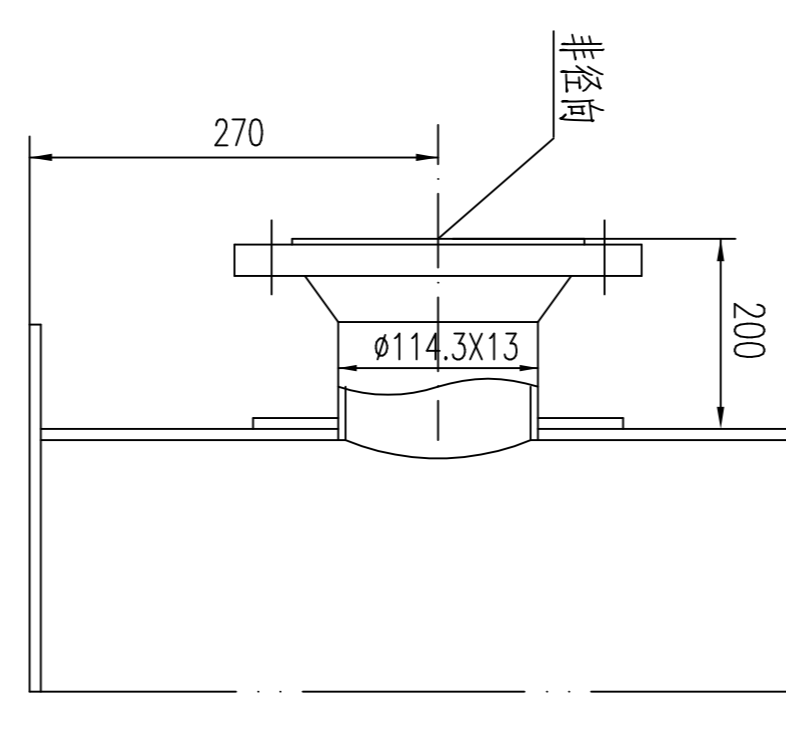
16接管详图
不按比例



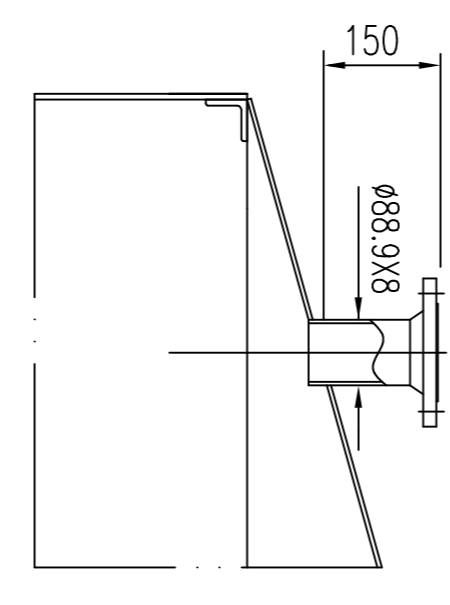
18A接管详图
不按比例



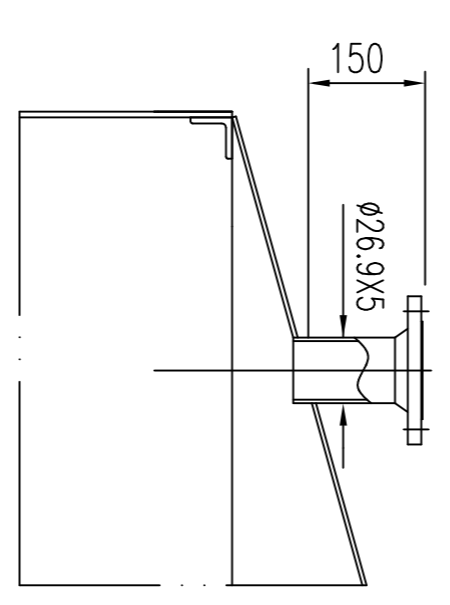
18B接管详图
不按比例



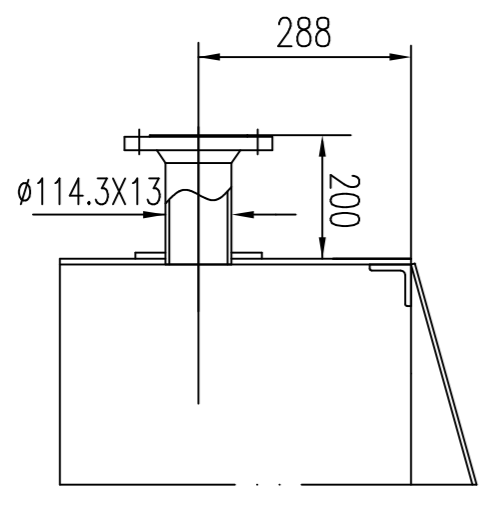
35A 氮气进口详图
不按比例



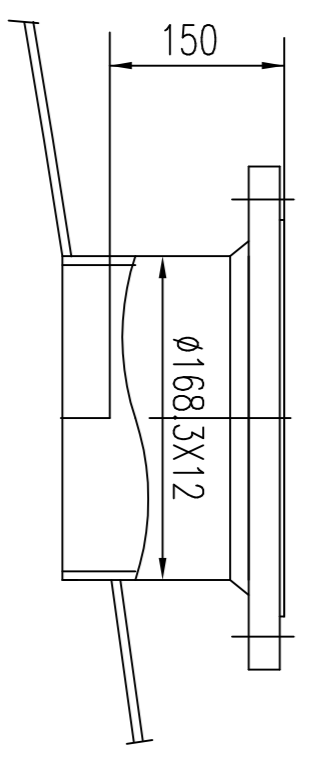
35B1, 35B2详图
不按比例



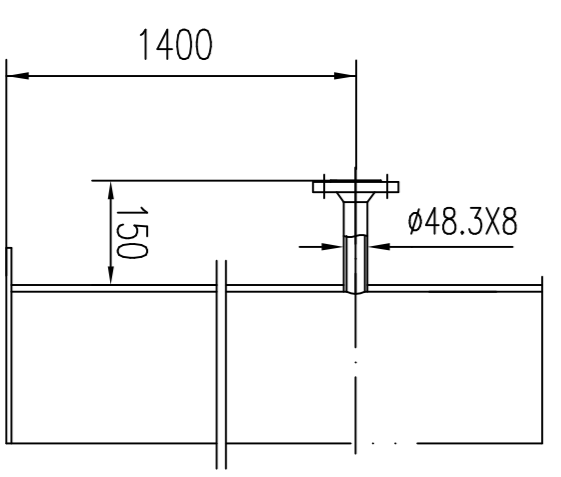
30接管详图
不按比例



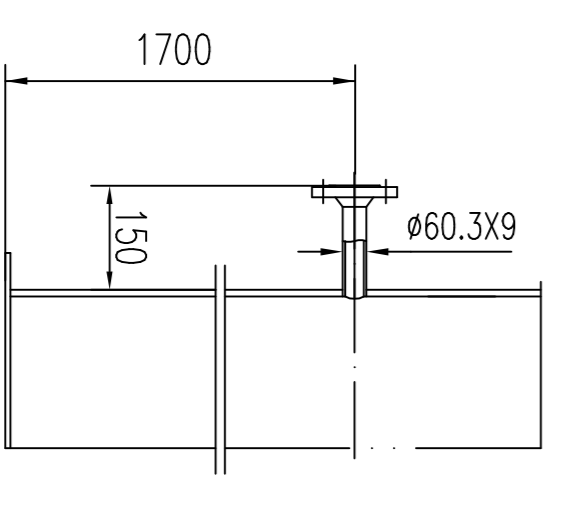
46B接管详图
不按比例



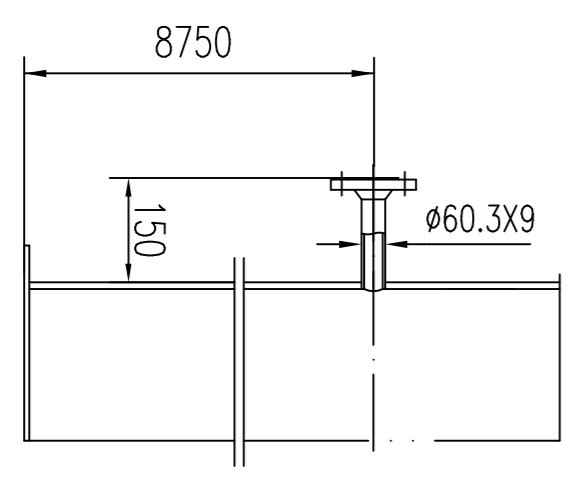
40接管详图
不按比例



LS-1接管详图
不按比例

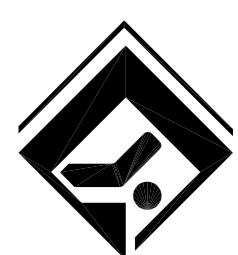


LS-2接管详图
不按比例



序号	管口符号	管口名称	规格	材料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
2	管口零件	管口零件	926	材料			E89S-B01-3	E89S-B01-1
1S-2	GB/T6479-2013	接管	2	20	1.5			
LS-1	SH/T3406-2013	法兰 WN50-150 RF S-9	2	20 II	2.72			
46B	GB/T6479-2013	接管	1	20	4.8			
	SH/T3406-2013	法兰 WN150-150 RF S-12	1	20 II	11.8			
40	GB/T6479-2013	接管	1	20	1.2			
	SH/T3406-2013	法兰 WN40-300 RF S-8	1	20 II	3.18			
35B2	GB/T6479-2013	接管	2	20	0.45			
35B1	SH/T3406-2013	法兰 WN20-300 RF S-5	2	20 II	1.56			
35A	GB/T6479-2013	接管	1	20	2.4			
	SH/T3406-2013	法兰 WN80-150 RF S-8	1	20 II	5.22			
30	GB/T6479-2013	接管	1	20	3.2			
	SH/T3406-2013	法兰 WN100-150 RF S-13	1	20 II	7.49			
18B	GB/T6479-2013	接管	1	20	3.2			
	SH/T3406-2013	法兰 WN100-150 RF S-13	1	20 II	7.49			
18A	GB/T6479-2013	接管	1	20	8.4			
	SH/T3406-2013	法兰 WN200-150 RF S-16	1	20 II	19.07			
16	GB/T6479-2013	接管	1	20	8.4			
	SH/T3406-2013	法兰 WN200-150 RF S-16	1	20 II	19.07			
8A	GB/T6479-2013	接管	1	20	4.8			
	SH/T3406-2013	法兰 WN150-150 RF S-12	1	20 II	11.8			
8B	GB/T6479-2013	接管	1	20	10.5			
	SH/T3406-2013	法兰 WN500X12-D	2	Q245R	35			
1A	HG/T21521-2014	补强圈 dN500X8-C	2	Q245R	278			
2	HG/T21515-2014	补强圈 dN500X8-C	1	Q245R	26			

图例号	E89S-B01-3
专业	设备
设计阶段	施工图
日期	2022.11
共 9 张	第 3 张
版次	1

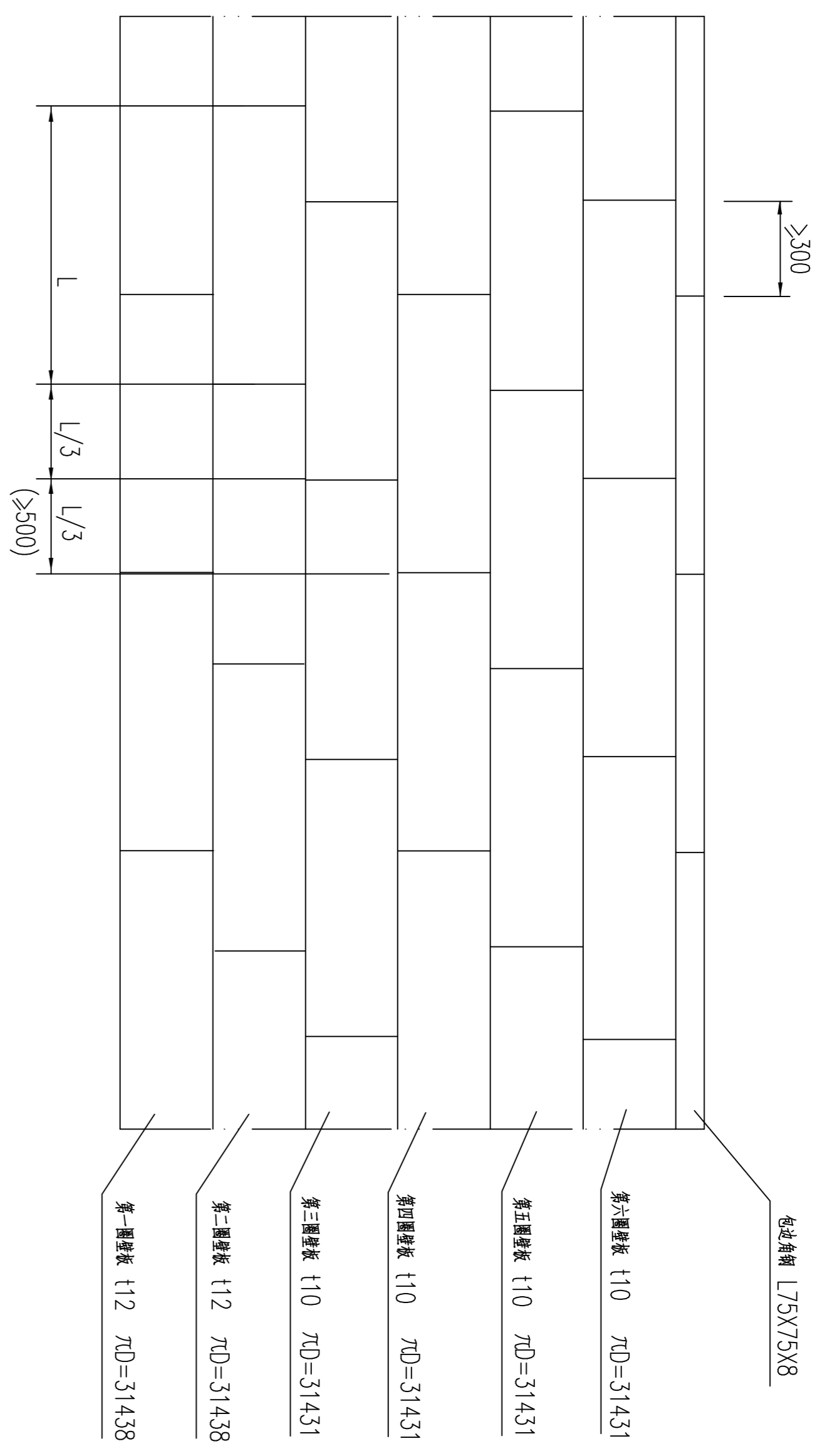


福建医工设计院有限公司
 国家住建部
 石化医药行业
 甲级 A135009049

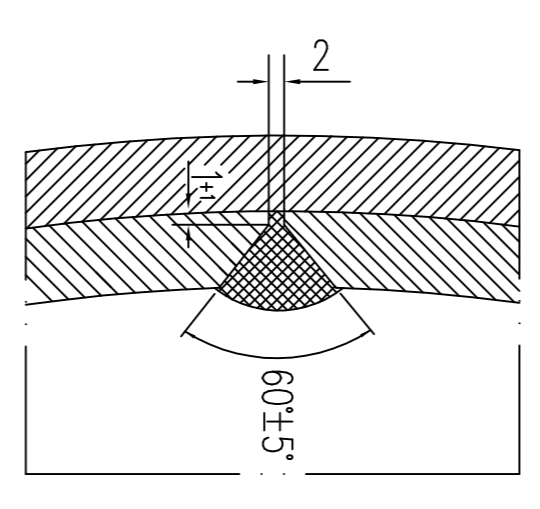
技术要求

1. 本部件按GB50128-2014和GB50341-2014进行制造、试验和验收。
 2. 焊接采用电弧焊,焊接规范按NB/T47015-2011中的规定,焊条牌号为J427。
 3. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外,按HG/T20583-2020中规定。
 4. 包边角钢自身的对接焊缝必须全焊透,全熔合。
 5. 预制完毕的罐壁板在堆放、运输过程中必须采取有效的措施防止变形。
 6. 罐壁组装焊接后,其高度的允许偏差 $\leq 50\text{mm}$;罐壁的垂直度允许偏差 $\leq 4.1.2\text{mm}$ 。
 7. 底部罐壁或倒装法施工顶部罐壁的垂直度允许偏差,不应大于 3mm ;其余各圈罐壁的垂直度允许偏差 $\leq 0.3\%$ 。
 8. 组装焊接后,罐壁的局部凹凸变形应平缓,不得有突然起伏,沿水平垂直方向测量罐壁内表面局部凹凸度均不应大于 1.5mm 。
- 罐壁内侧焊缝的余高 $\leq 1\text{mm}$ 。

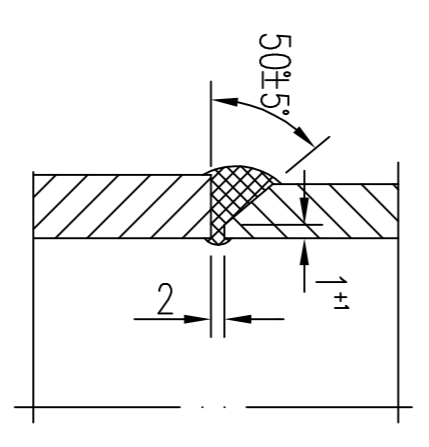
罐壁展开图
不按比例



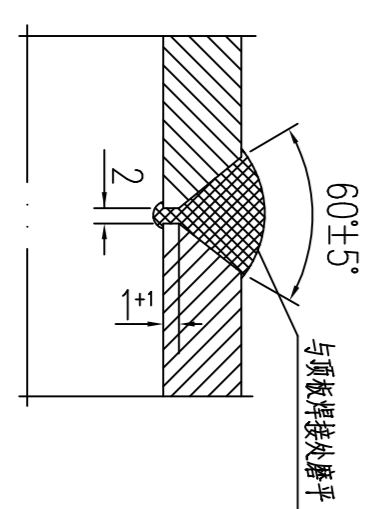
B-B
不按比例



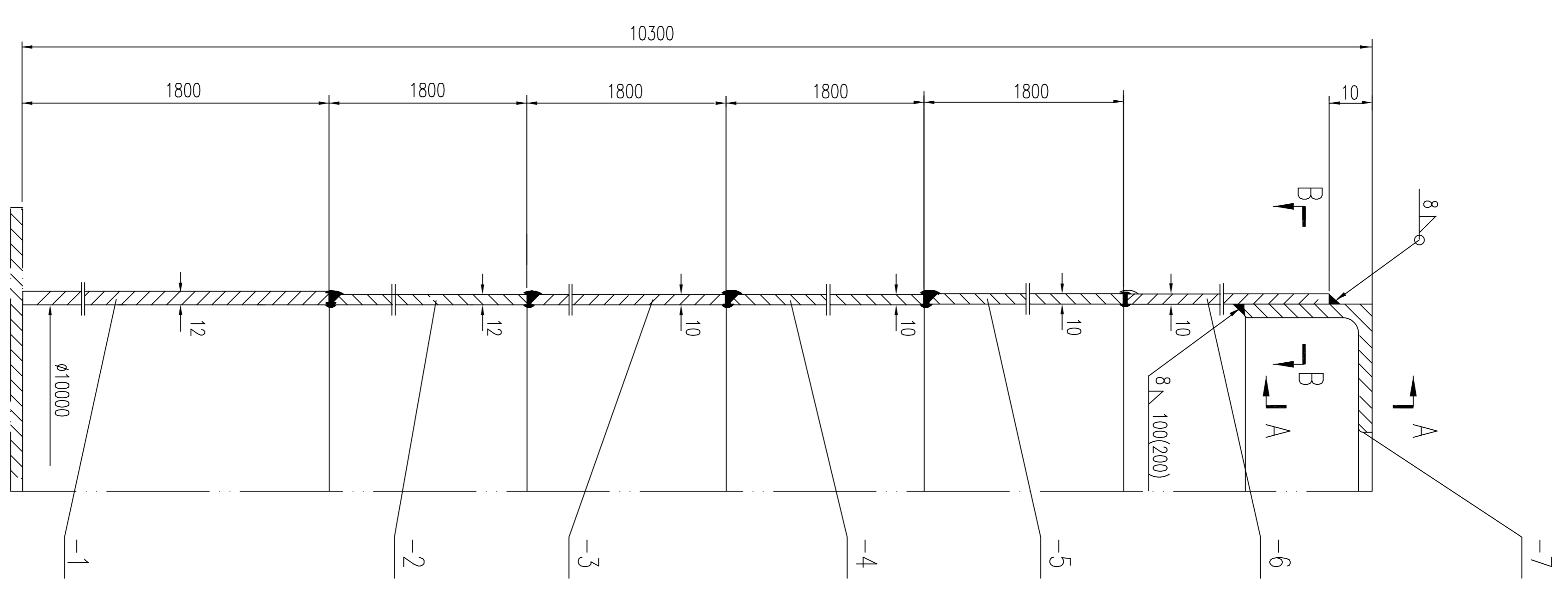
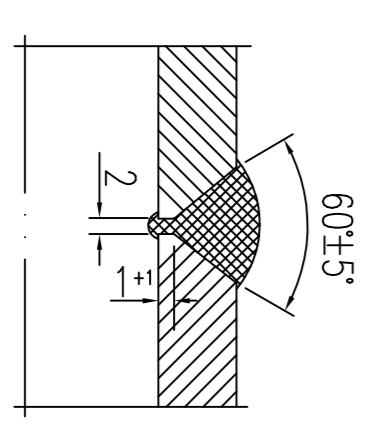
罐壁环向焊接接头详图
不按比例



A-A
不按比例



罐壁纵向焊接接头详图
不按比例



件号	名称	材料	数量	材料	重量(kg)	所在图号	装配图号
-7	包边角钢	L75X75X8	1	Q235B	280		L=300m
-6	第六圈罐板	t10	1	Q245R	3183		L=1290
-5	第五圈罐板	t10	1	Q245R	4442		L=1800
-4	第四圈罐板	t10	1	Q245R	4442		L=1800
-3	第三圈罐板	t10	1	Q245R	4442		L=1800
-2	第二圈罐板	t12	1	Q245R	5330		L=1800
-1	第一圈罐板	t12	1	Q245R	5330		L=1800
件号	附件名称	材料	数量	材料	重量(kg)	所在图号	备注
3	罐壁	组合件	27449			E89S-B01-4	E89S-B01-1-1

图样编号	E89S-B01-4
专业	设备
设计阶段	施工图
日期	2022.11
共 9 张	第 4 张
版次	1

单件工程	2#90万吨/年推提装置
审定	
项目负责人	
专业负责人	
审核	
校对	
设计	

建设单位	福建福海石油化工有限公司
工程名称	原料适应技改项目

施工图审查机构	
施工图审查合格书编号	

执业章

图样专用章

日期	专业	姓名



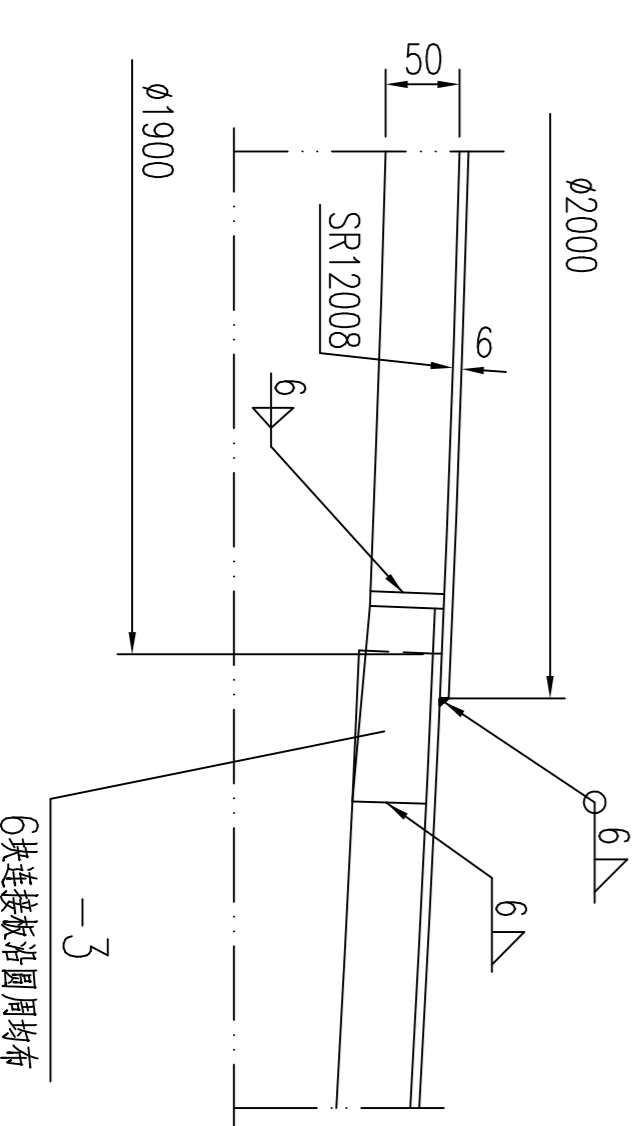
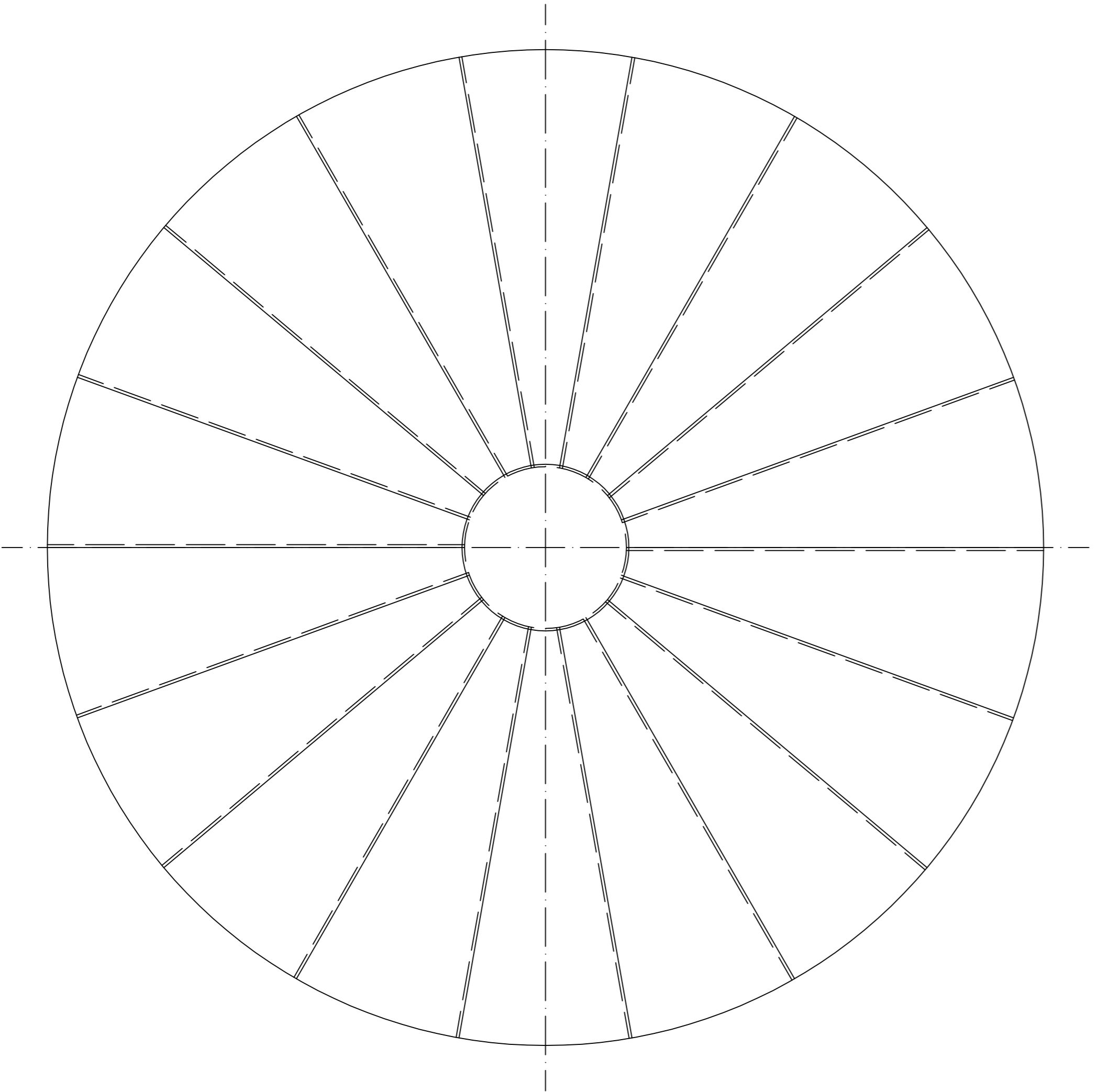
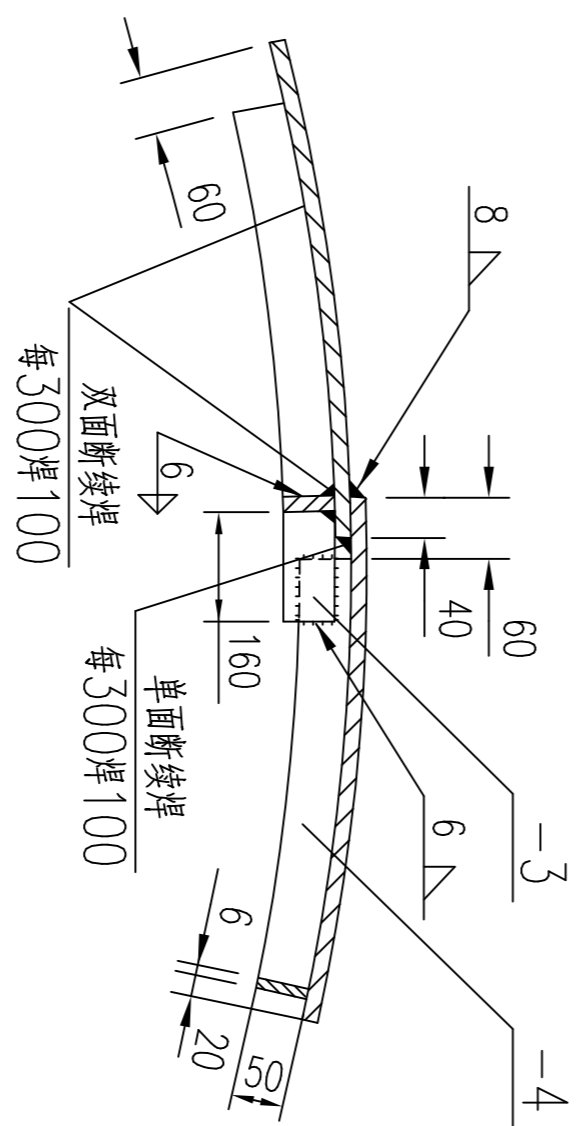
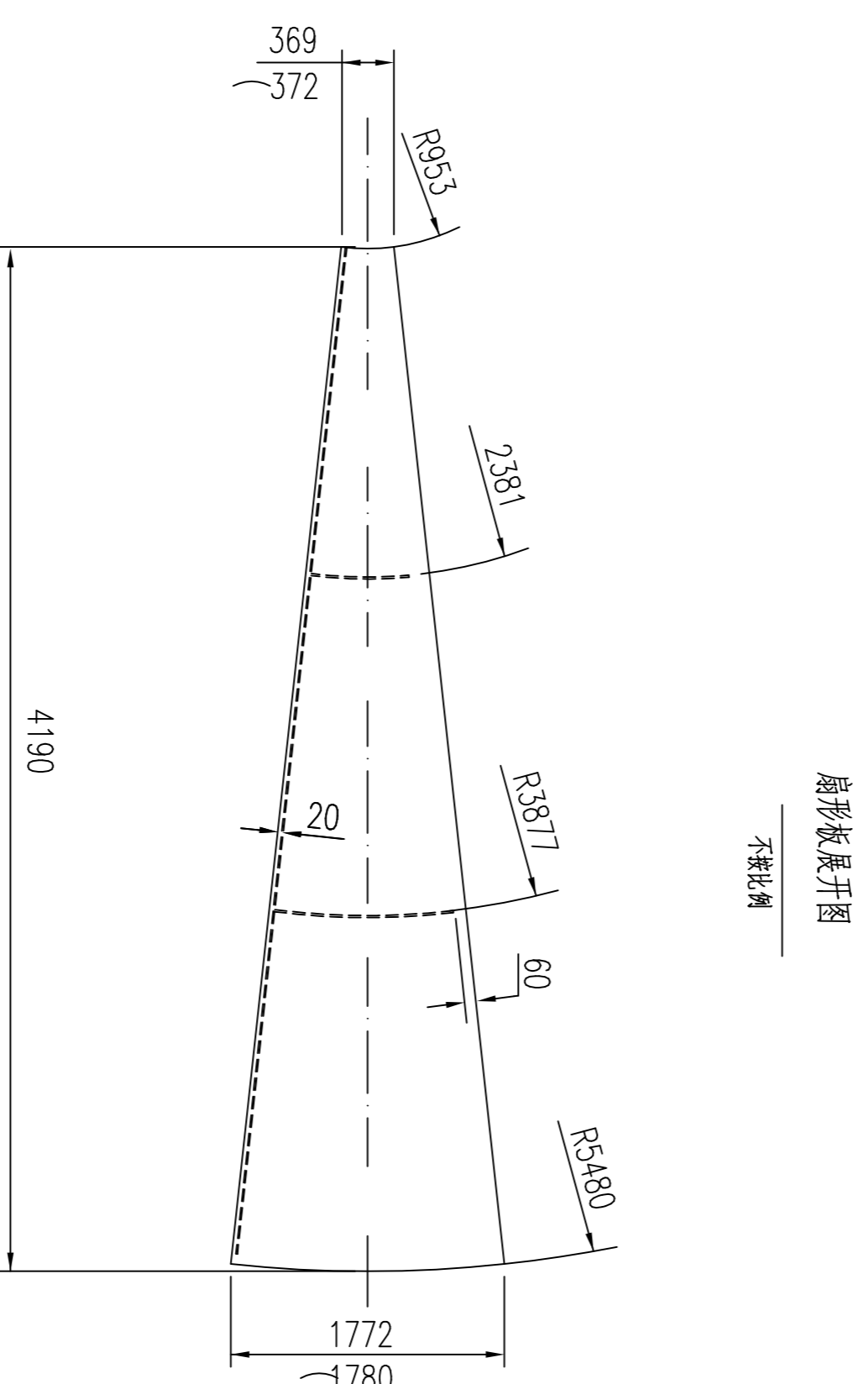
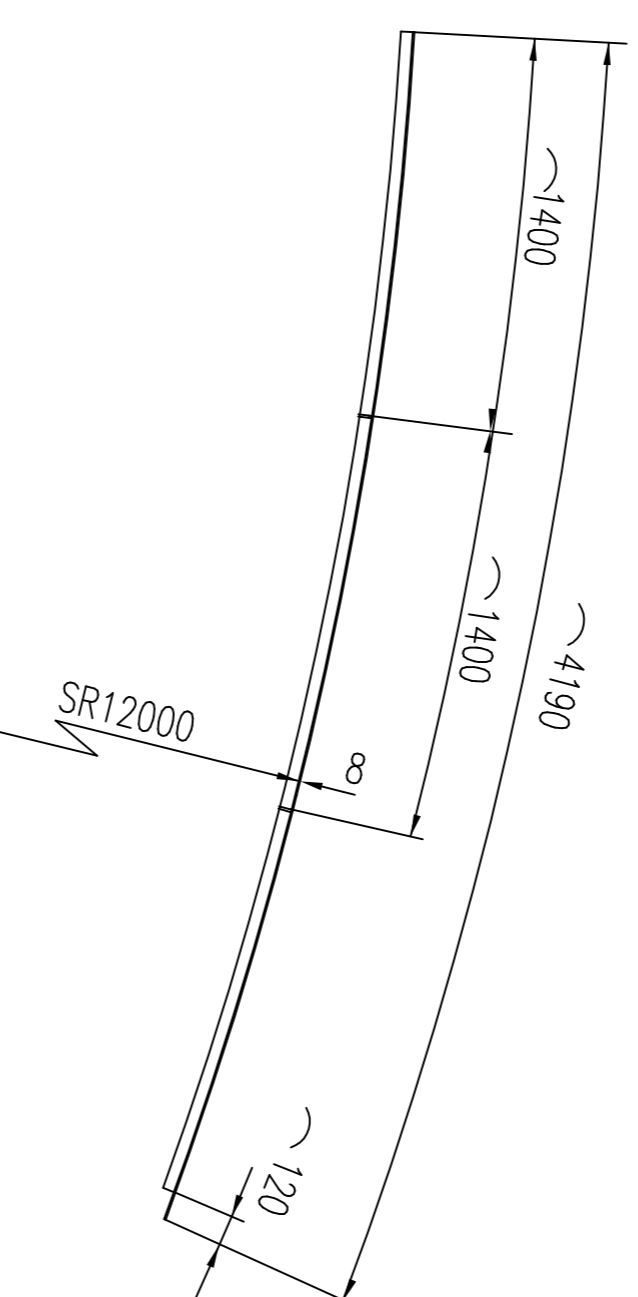
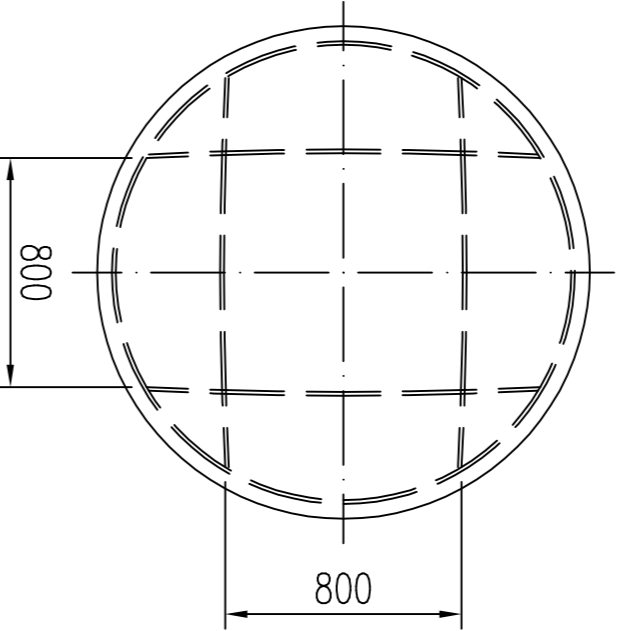
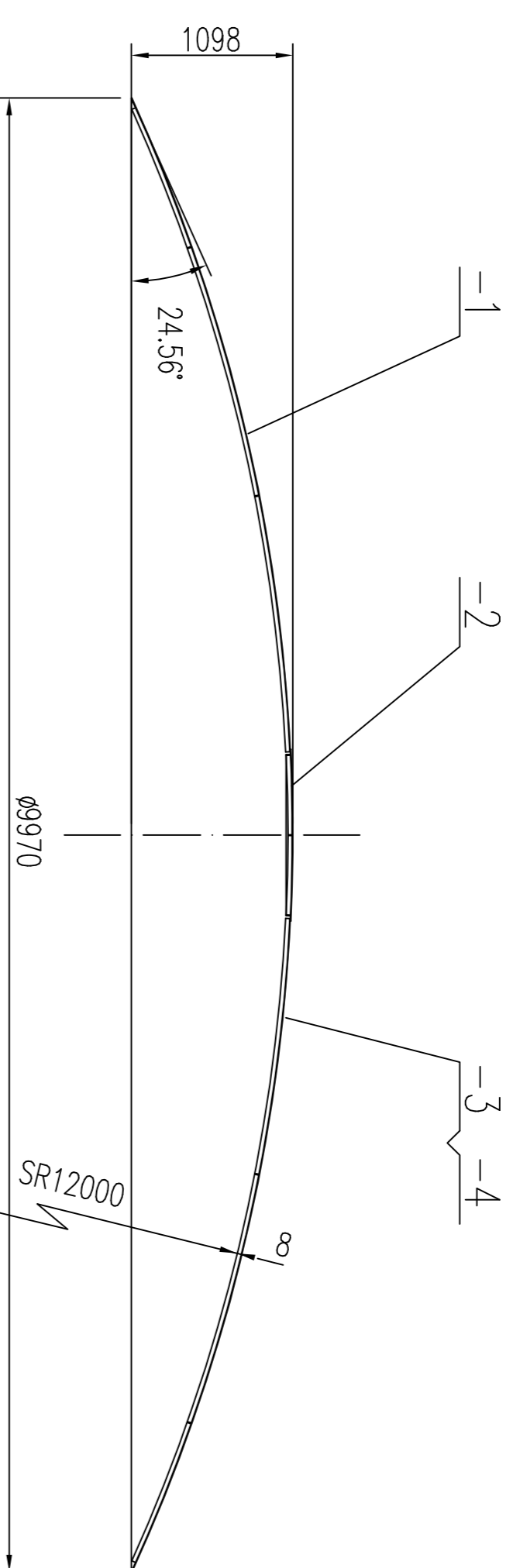
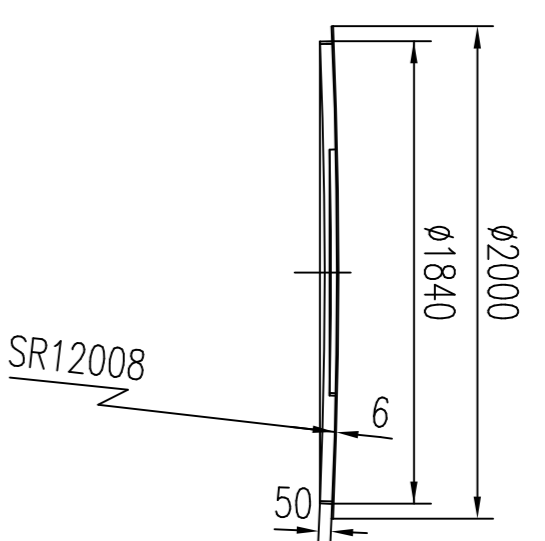
设计单位

福建医工设计院有限公司
国家住建部
石化医药行业
甲级 A135009049

备注
本图未设计签字, 盖章无效。

技术要求

1. 本部件按GB50128-2014和GB50341-2014进行制造、试验和验收。
2. 焊接采用电弧焊, 焊接规程按NB/T47015-2011中的规定, 焊条牌号为J427。
3. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外, 按HG/T20583-2020中规定。
4. 预制完毕的罐顶板在堆放、运输过程中必须采取有效的措施防止变形。
5. 固定顶的局部凹凸变形, 应采用样板检查, 间隙不得大于15mm。



件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
-4	罐顶50X6	Q235B	301	1:50	EB95-B01-1-1	ø120m
-3	罐顶50X6 L=160	Q235B	0.38	1:50	EB95-B01-5	EB95-B01-1-1
-2	中心顶板 18	Q245R	193	1:50		
-1	罐顶板 18	Q245R	281	1:50		
件号	罐顶板材料	罐顶材料	重量(kg)	比例	所在图号 <td>装配图号 </td>	装配图号
5	罐顶	罐顶	5568	1:50	EB95-B01-5	EB95-B01-1-1

图名		图样编号	图幅	图数	图次
罐顶		E89S-B01-5	A4	5	1
罐顶板		E89S-B01-5-1	A4	1	1

图样编号		图幅	图数	图次
E89S-B01-5		A4	5	1
E89S-B01-5-1		A4	1	1

图样编号		图幅	图数	图次
E89S-B01-5		A4	5	1
E89S-B01-5-1		A4	1	1

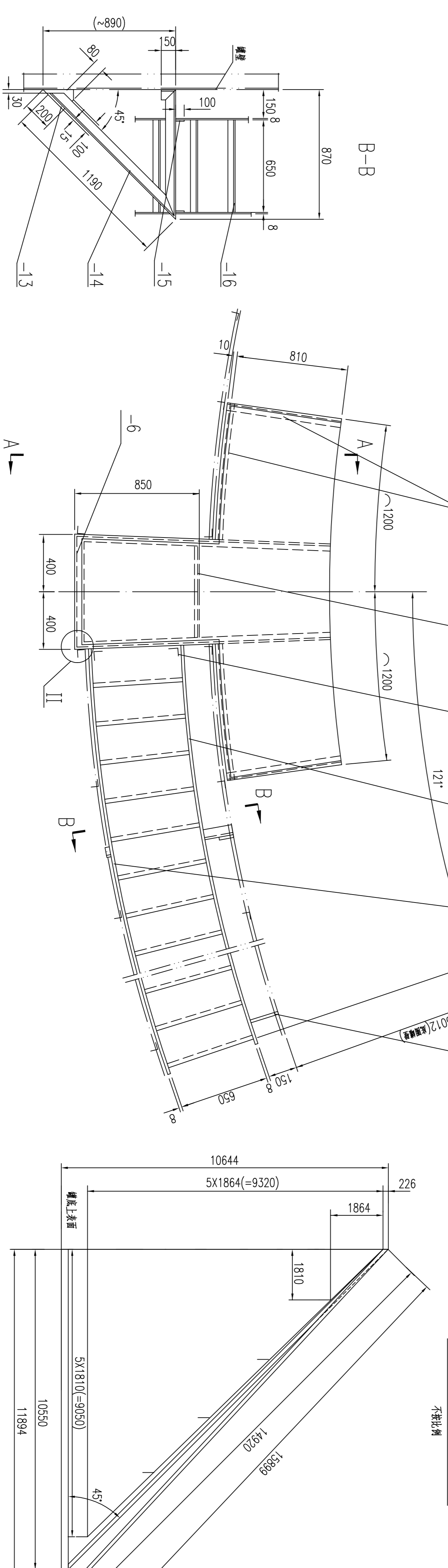
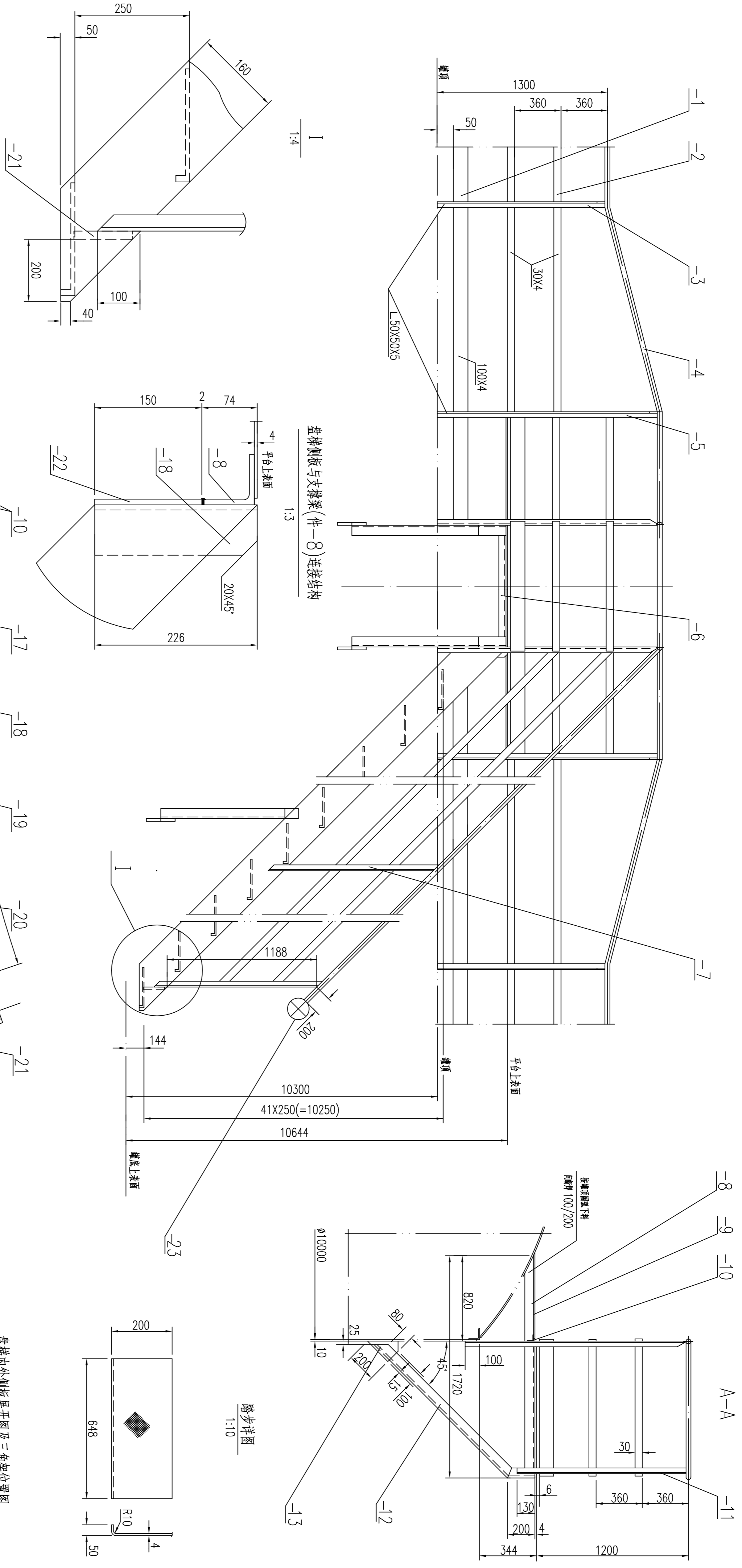
图样编号		图幅	图数	图次
E89S-B01-5		A4	5	1
E89S-B01-5-1		A4	1	1

图样编号	图幅	图数	图次
E89S-B01-5	A4	5	1
E89S-B01-5-1	A4	1	1

图样编号	图幅	图数	图次
E89S-B01-5	A4	5	1
E89S-B01-5-1	A4	1	1

图样编号	图幅	图数	图次
E89S-B01-5	A4	5	1
E89S-B01-5-1	A4	1	1

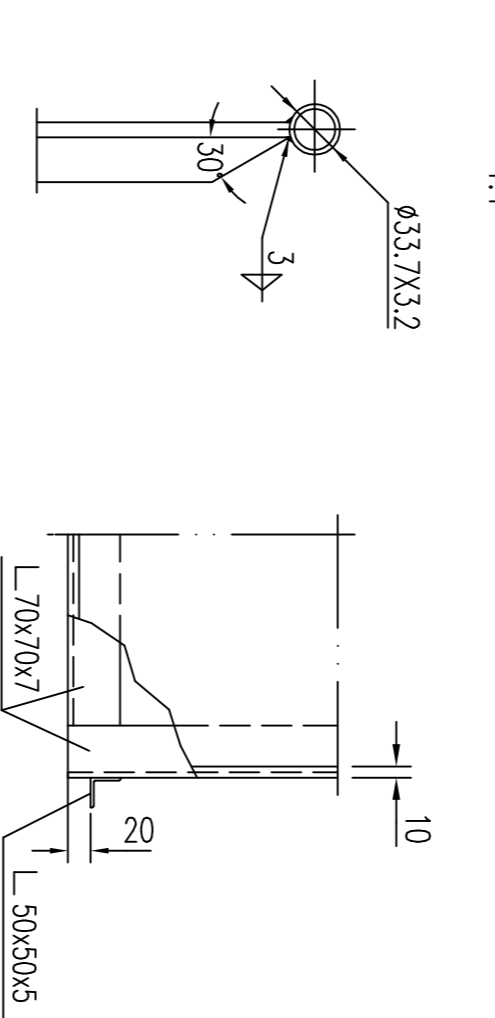
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期



技术要求

1. 本盘梯及扶手按GB50205-2020《钢结构工程施工质量验收标准》进行制造、检验及验收。
2. 焊接采用电弧焊,焊接规范按NB/T47015-2011中的规定,焊条牌号按4.2.7.
3. 焊接接头型式及尺寸按图中注明,按HG/T20583-2020中的规定,角焊接头的焊脚尺寸按表板的厚度且为连续焊。
4. 连接板(1)应与盘梯扶手,件三角架顶面找平后,再与扶手、盘梯三角架焊接。
5. 当三角架与盘梯扶手焊接时,应移动三角架的位置,使其与盘梯顶面焊接距离约为150mm左右。
6. 盘梯立柱水平间距约850mm左右,栏杆立柱(1)间距约1500mm左右,沿梯顶面设置。
7. 踏步的水平偏差不得大于3mm,栏杆立柱的水平偏差不得大于3mm。
8. 盘梯平台倾角为12°,仅供参考。

立柱与扶手焊接详图



1:14

1:18

盘梯内外侧板展开图及三角架位置图
不按比例

序号	材料	规格	数量	比例	所在图号	备注
23	圆钢	Φ90	1	不铸	E89S-B01-6	外角
22	圆钢	Φ50, L=700	1	Q235B	E89S-B01-6	2.35
21	圆钢	Φ120, L=1500	1	Q235B	E89S-B01-6	1.80
20	扁钢	160x8	1	Q235B	E89S-B01-6	L=1589
19	扁钢	160x8	1	Q235B	E89S-B01-6	L=1492
18	圆钢	Φ170, L=276	2	Q235B	E89S-B01-6	2.81
17	圆钢	Φ150, L=505	1	Q235B	E89S-B01-6	5.4
16	圆钢	Φ100, L=1010	10	Q235B	E89S-B01-6	0.55
15	圆钢	Φ70, L=700	7	Q235B	E89S-B01-6	16.1
14	圆钢	Φ110	1	Q235B	E89S-B01-6	0.56
13	圆钢	Φ70, L=700	2	Q235B	E89S-B01-6	10.2
12	圆钢	Φ170, L=276	2	Q235B	E89S-B01-6	4.9
11	圆钢	Φ150, L=1317	2	Q235B	E89S-B01-6	9.94
10	圆钢	Φ150, L=505	1	Q235B	E89S-B01-6	14.3
9	圆钢	Φ14	2.7	Q235B	E89S-B01-6	0.92
8	圆钢	Φ170, L=1720	2	Q235B	E89S-B01-6	12.7
7	圆钢	Φ150, L=1338	14	Q235B	E89S-B01-6	5
6	圆钢	Φ170, L=800	1	Q235B	E89S-B01-6	5.9
5	圆钢	Φ150, L=1627	4	Q235B	E89S-B01-6	6.45
4	圆钢	Φ133	1	Q235B	E89S-B01-6	1.74
3	圆钢	Φ150, L=1783	18	Q235B	E89S-B01-6	4.8
2	圆钢	Φ100	1	Q235B	E89S-B01-6	93
1	圆钢	Φ100	1	Q235B	E89S-B01-6	L≈33m

设计单位

福建医工设计院有限公司
国家住建部
化工石化医药行业
甲级 A135009049

备注

尚未设计签字 盖章款。

图名

盘梯及扶手
T-104
V=800mm³
结构图

图号

E89S-B01-6

施工图审查合格书编号

2900/页/年/审核表

审核人

2022.11

设计单位

福建医工设计院有限公司

项目负责人

项目经理

审核人

设计日期

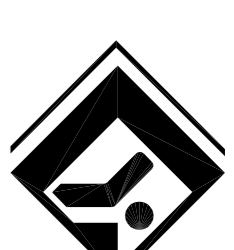
2022.11

设计比例

1:1

设计次数

1

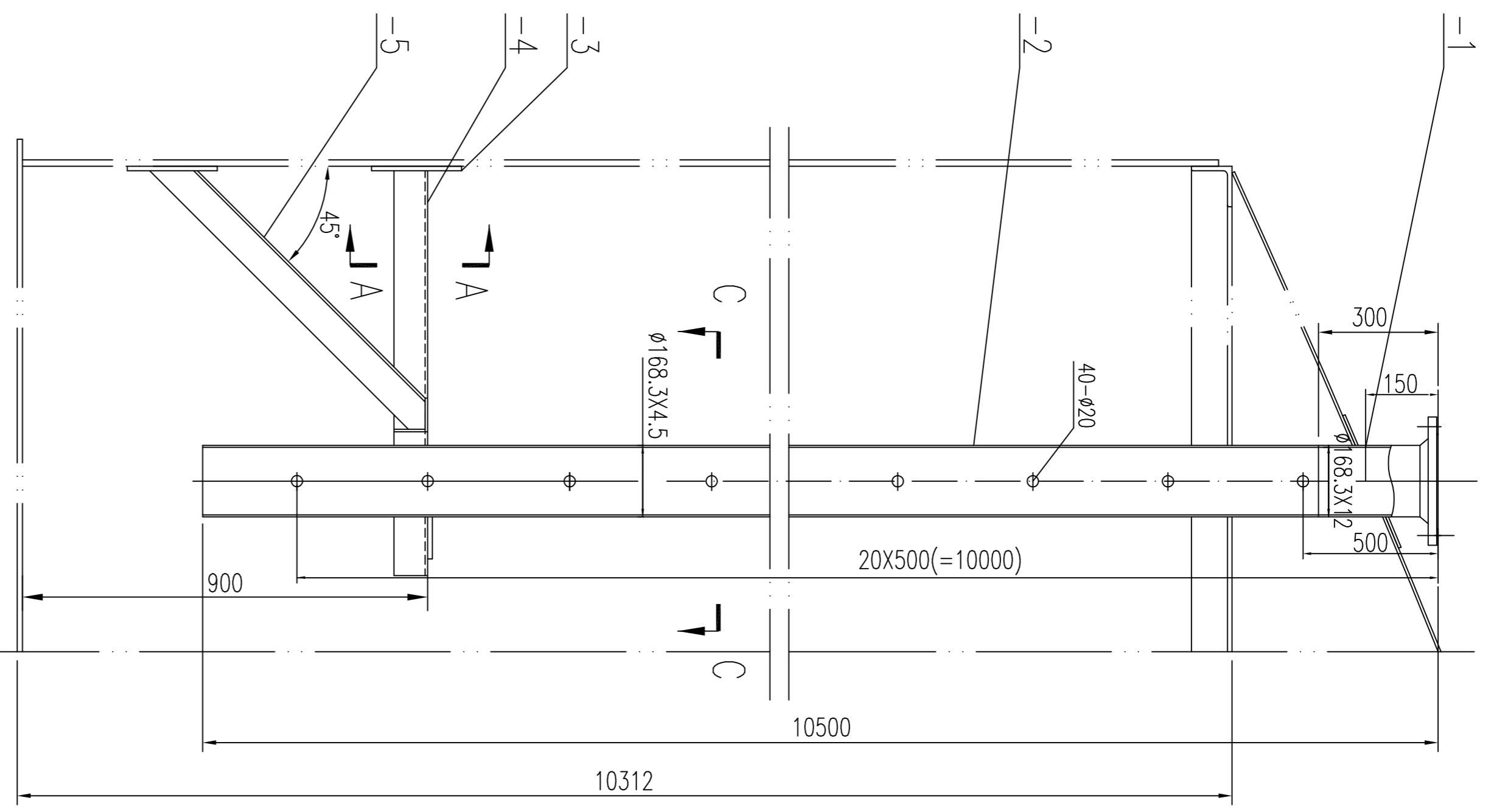


福建医工设计院有限公司

国家住建部
石化医药行业
甲级 A13509049

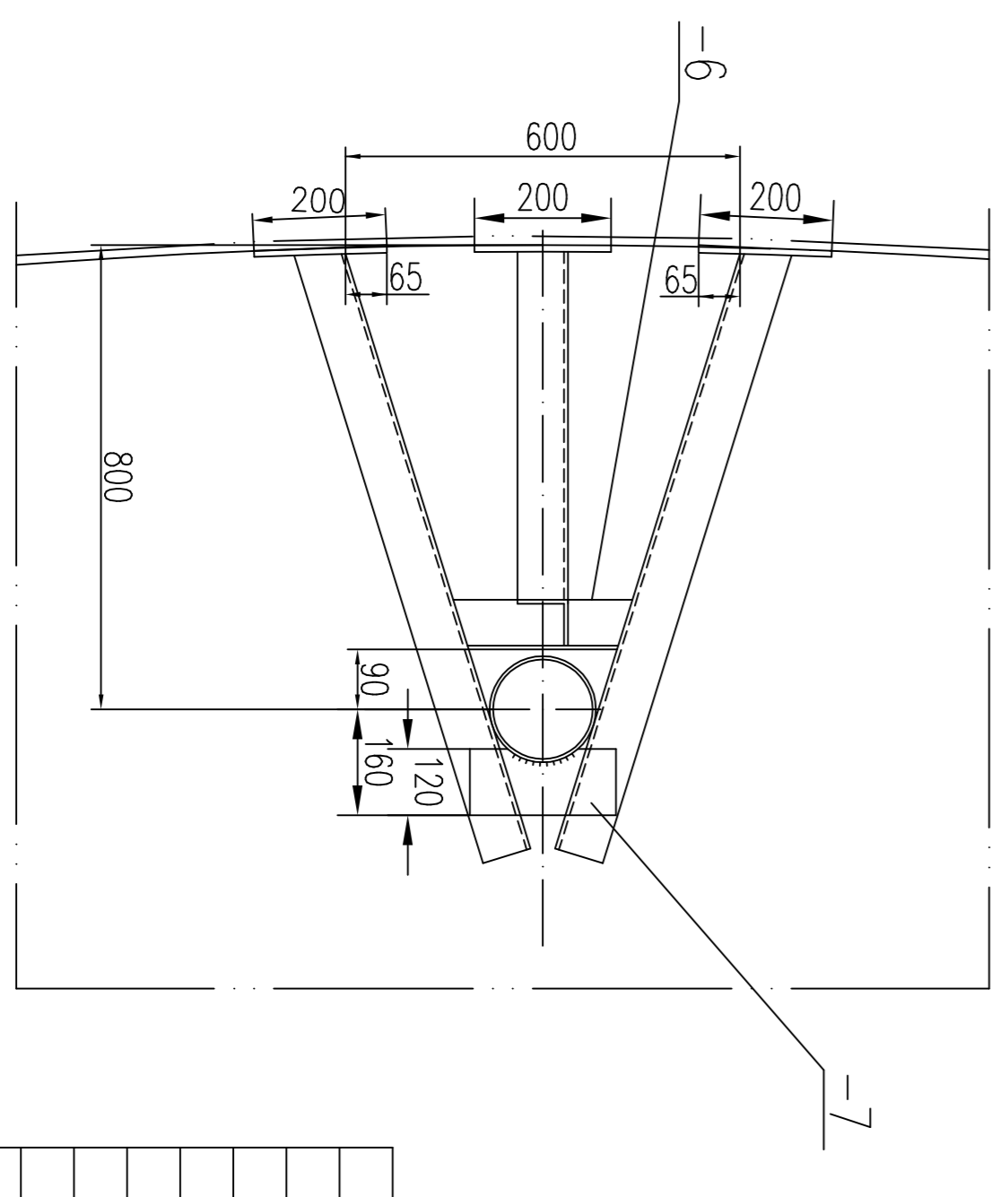
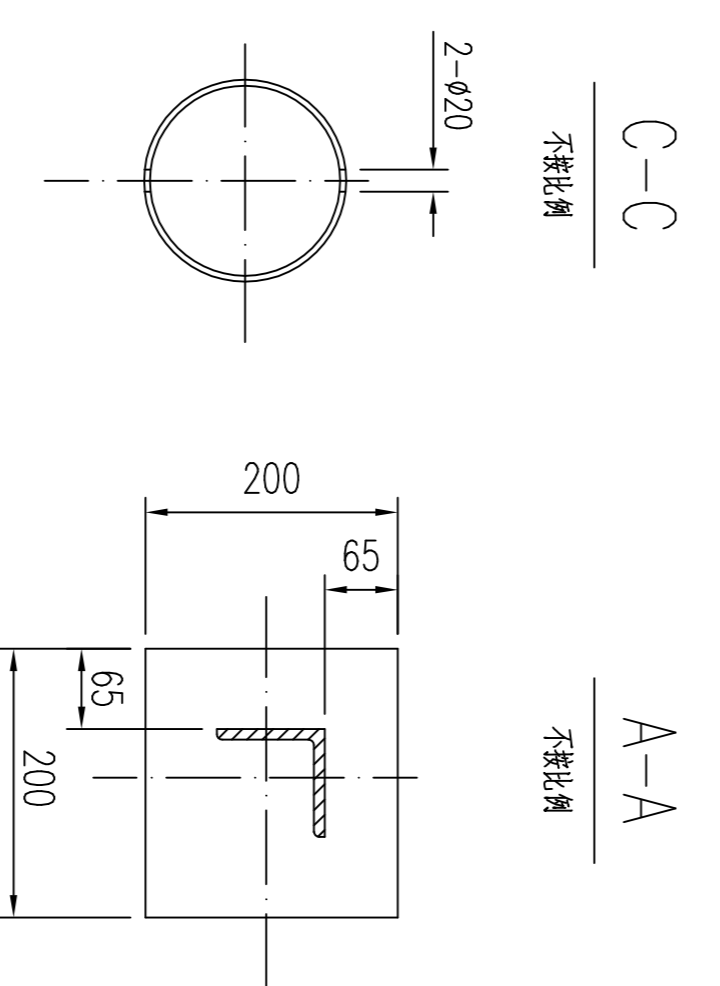
备注
本图未设计除签字、盖章外。

日期	专业	姓名

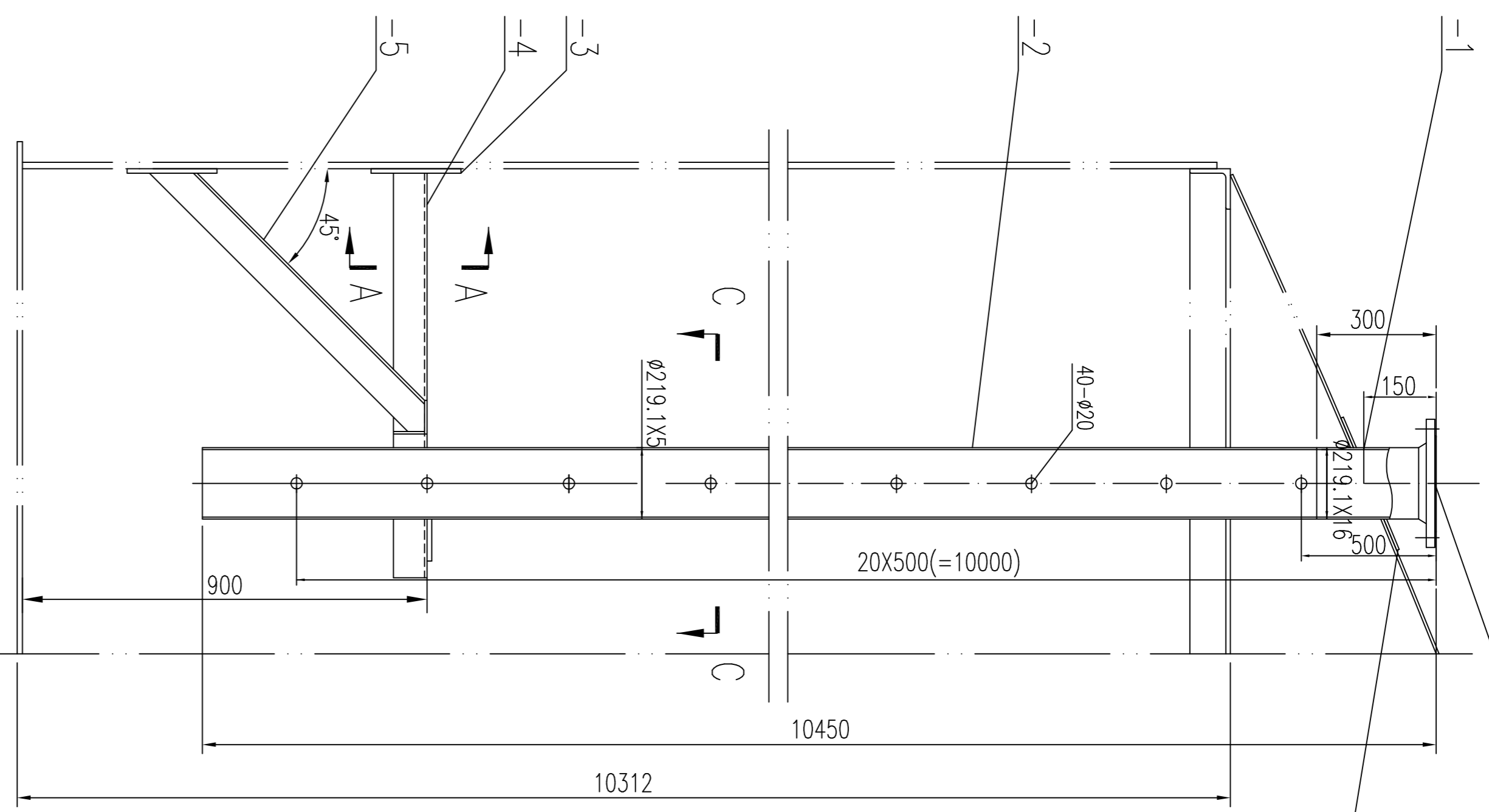


技术要求

1. 焊接采用电焊焊, 焊接规程按NB/T47015-2011中的规定, 碳钢之间的条件号为J427.
2. 焊接接头形式及尺寸按图中注明外, 按HG/T20583-2020中规定, 角焊接接头的焊脚尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定.
3. 接管补强圈的角焊缝接头需全焊透.
4. 补强圈焊完后, 由信号孔通入0.2MPa的压缩空气, 检查焊接接头严密性, 无渗漏为合格.
5. 件1-2管上焊口后毛刺应打磨光滑, 件7-2对接接头的焊缝余高不大于1mm, 件7-2管安装的垂直偏差小于10mm, 以使内浮盘升降自如.
6. 内浮盘上应加装导向装置, 由内浮盘供货负责.

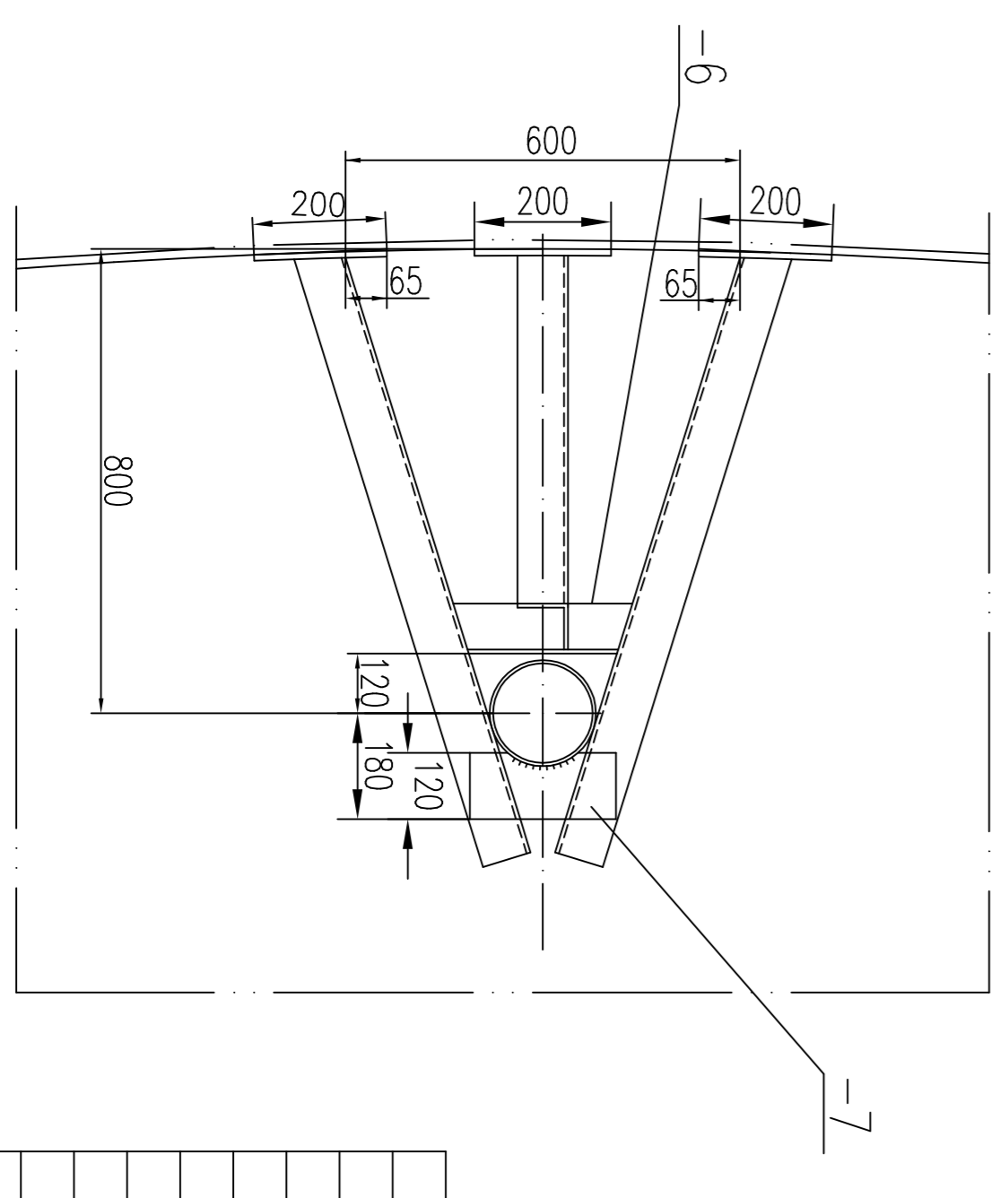
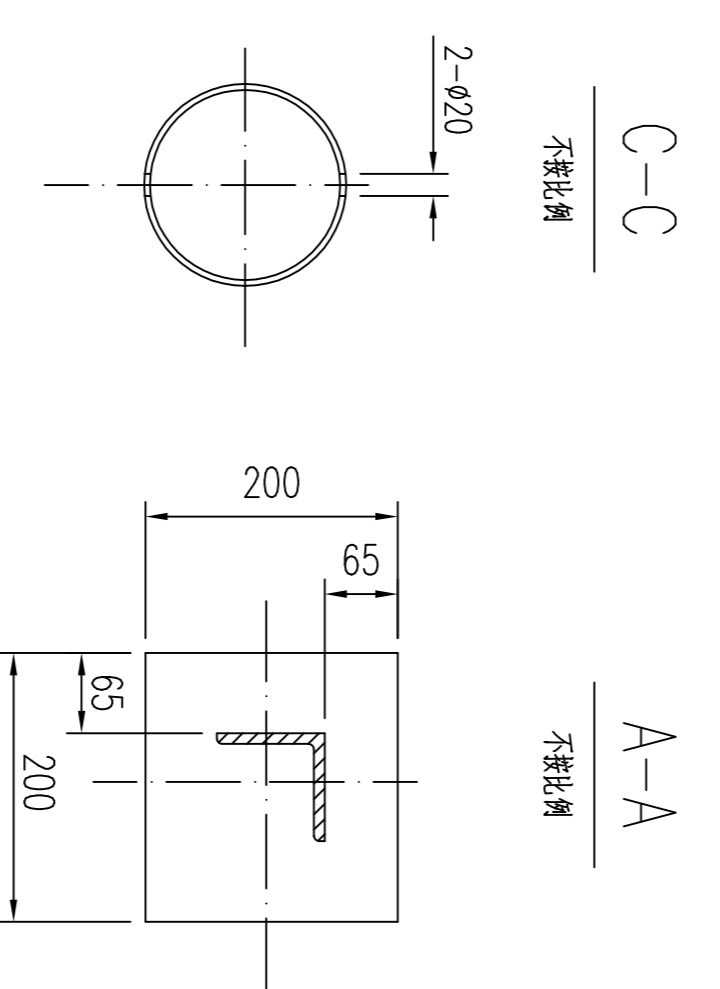


件号	名称	材料	数量	重量(kg)	所在图号	装配图号
7	重量	零件	245	/	E89S-B01-7	E89S-B01-1
-8	SH/T3406-2013	法兰 WN150-150 RF S-6	1	20 II		5.0
-7		连接板 220X120X10	1	0245R		2.1
-6	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	1	0235B		2.2
-5	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	1	0235B		10.6
-4	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	2	0235B		11.22
-3		垫板 200X200X10	3	0245R		3.14 9.42
-2	GB/T6479-2013	接管 φ168.3X4.5	1	20		180
-1	GB/T6479-2013	接管 φ168.3X12	1	20		14



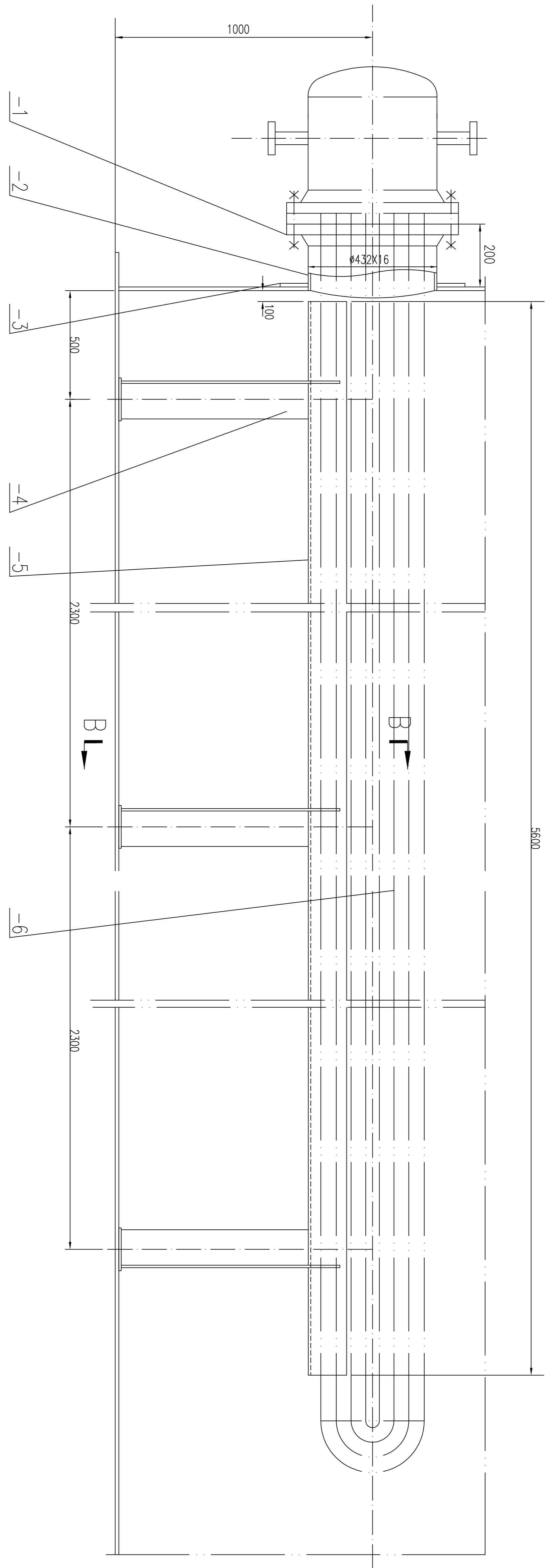
技术要求

1. 焊接采用电焊焊, 焊接规程按NB/T47015-2011中的规定, 碳钢之间的条件号为J427.
2. 焊接接头形式及尺寸按图中注明外, 按HG/T20583-2020中规定, 角焊接接头的焊脚尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定.
3. 接管补强圈的角焊缝接头需全焊透.
4. 补强圈焊完后, 由信号孔通入0.2MPa的压缩空气, 检查焊接接头严密性, 无渗漏为合格.
5. 件4-2管上焊口后毛刺应打磨光滑, 件4-2对接接头的焊缝余高不大于1mm, 件4-2管安装的垂直偏差小于10mm, 以使内浮盘升降自如.
6. 内浮盘上应加装导向装置, 由内浮盘供货负责.

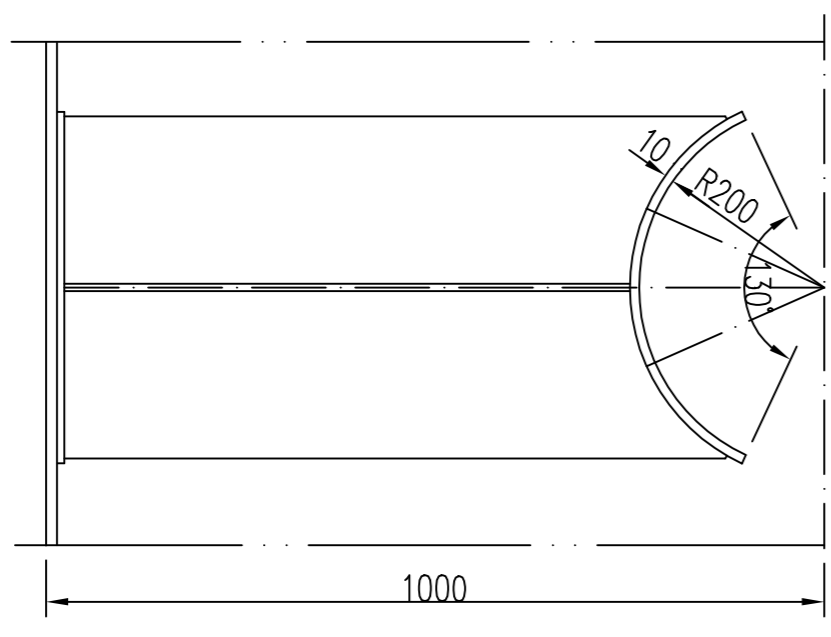


件号	名称	材料	数量	重量(kg)	所在图号	装配图号
4	重量	零件	516	/	E89S-B01-7	E89S-B01-1
-9	JB/T4736-2002	补强圈 dN200X8-C	1	0245R		5.8
-8	SH/T3406-2013	法兰 WN200-150 RF S-16	1	20 II		19.07
-7		连接板 220X120X10	1	0245R		2.1
-6	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	1	0235B		2.2
-5	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	1	0235B		10.6
-4	GB/T706-2008	角钢 L75X75X8	2	0235B		11.22
-3		垫板 200X200X10	3	0245R		3.14 9.42
-2	GB/T6479-2013	接管 φ219.1X5	1	20		424
-1	GB/T6479-2013	接管 φ219.1X16	1	20		20.8

设计单位	福建医工设计院有限公司
图样专用章	设计阶段 施工图 日期 2022.11 共 9 张 第 7 张 版次 1
职业章	
施工审查机构	
施工审查合格书编号	
建设单位	福建福海石油化工有限公司
工程名称	原料适应性技改项目
单件工程	2#90万吨/年推提装置
审定	
项目负责人	
专业负责人	
审核	
校对	
设计	
图名	溢流刺罐 新塔刺罐 T-104 T-105 V=800m³ DN1000 零件图
图样编号	E89S-B01-7
专业	设备
设计阶段	施工图
日期	2022.11
版次	1



B-B
不按比例



技术要求

1. 焊接采用电弧焊, 焊接规程按NB/T47015-2011中的规定, 焊条牌号为J427.
 2. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外, 按HG/T20583-2020中规定. 角焊接接头的焊脚尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定.
 3. 补强圈焊完后, 由信号孔通入0.2MPa的压缩空气, 检查焊接接头严密性, 无渗漏为合格.
- 注: 鞍座高度根据罐底板坡度调整, 鞍座底板与罐底板相焊.

件号	名称	材料	数量	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号
-6	法兰	Q235B	1	1000			外购
-5	鞍座	Q235B	1	178			
-4	罐底 BIII 400 h=800	Q235B	3	27			
-3	补强圈 DN400X12-D	Q245R	1	32			
-2	接管 432X16	Q245R	1	16.5			
-1	NB/T47023-2012 法兰 FM400-1.6	20 II	1	32.3			
件号	图号	名称	数量	重量(kg)	比例	所在图号	备注
19	加热盘组件	加热盘	1	1340		E89S-B01-9	E89S-B01-1-1 装配图号

		福建医工设计院有限公司 国家住建部 化工石化医药行业 甲级 A135009049	
图纸专用章 备注: 本图未设计院签字, 盖章无效。			
执业章			
施工审查机构			
施工审查合格书编号			
建设单位 福建福海创石油化工有限公司			
工程名称 原料适应性技改项目			
单开工程 2#90万吨/年抽提装置			
审定			
项目负责人			
专业负责人			
审核			
校对			
设计			
图纸编号 E89S-B01-9			
专业 设备			
设计阶段 施工图			
共 9 张, 第 9 张, 版次 1			
日期 2022.11			