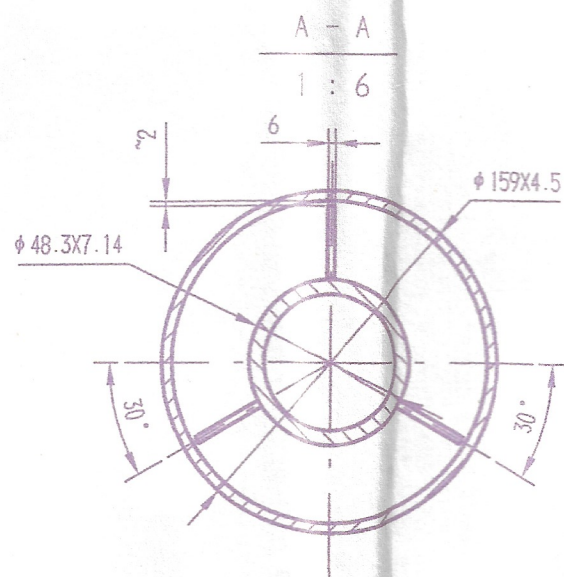
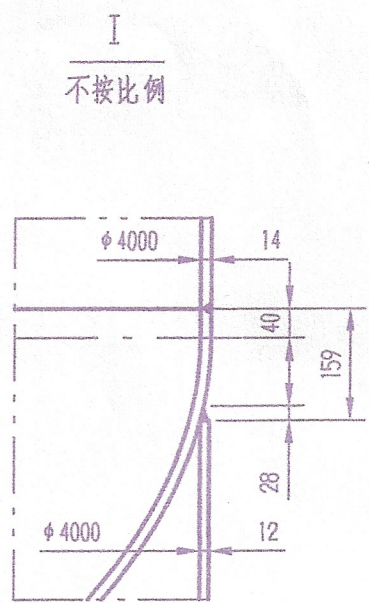
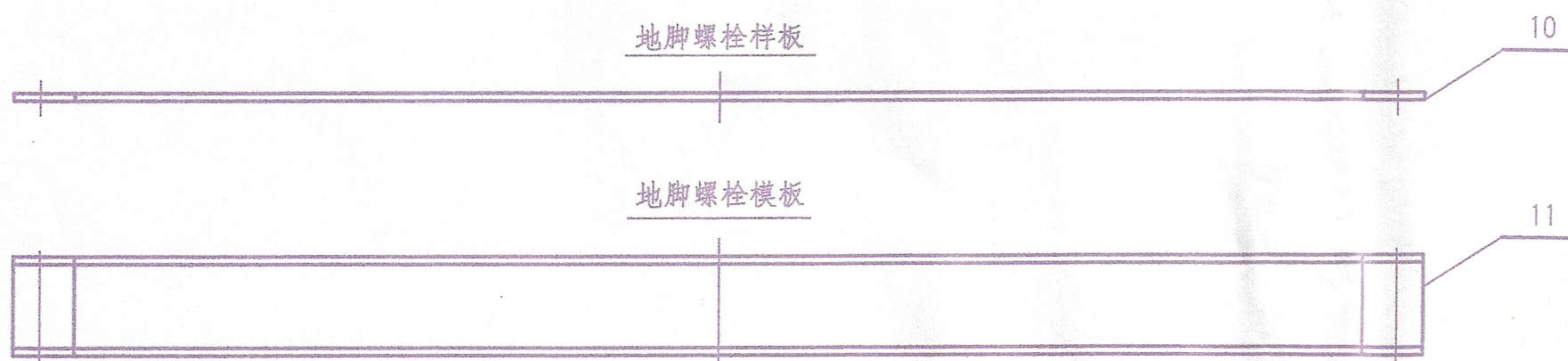
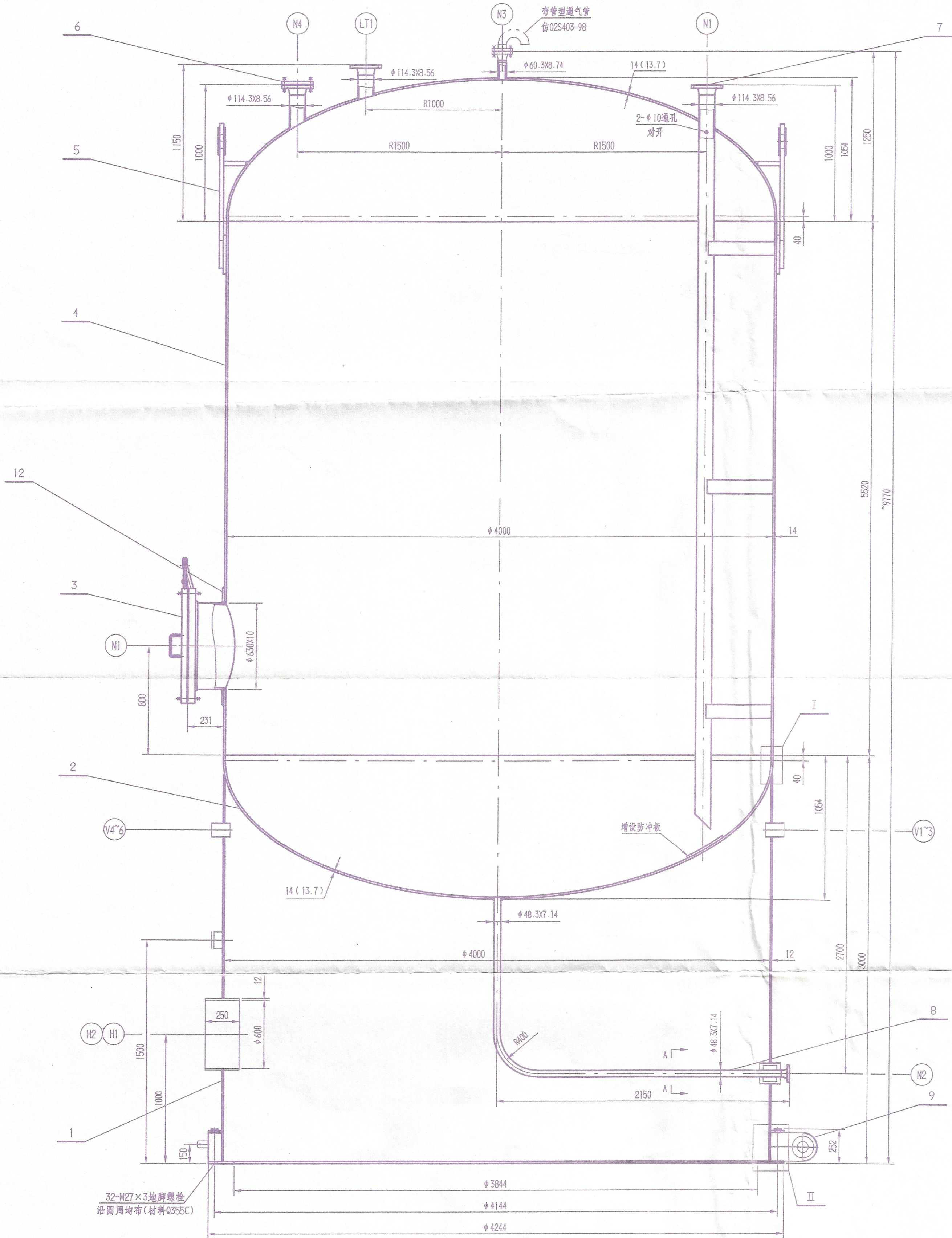




设计、制造、检验与验收主要数据表 DESIGN, FABRICATION, ACCEPTANCE AND INSPECTION SPECIFICATION											
设计参数 DESIGN PARAMETER					法规、标准 CODE & STD						
设计使用年限 DESIGN OPERATIONAL LIFE		年 YEAR	20		NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》						
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa	0		HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术规范》						
设计压力 DESIGN PRESSURE		MPa	0								
工作温度 WORKING TEMPERATURE		℃	20		制造及检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS						
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃	50		焊接规程 WELDING CODE		NB/T47015-2011				
介 质 FLUID	名称/组分 NAME		98%浓硫酸		焊 接 材 料 WELDING MATERIAL	母材牌号 TRADEMARK OF PARENT METAL		焊接材料牌号 TRADEMARK OF WELDING MATERIAL			
	密 度 DENSITY		kg/m³			Q245R		J427			
	特性 CHARACTER		☐ 易爆 ☐ 腐蚀 ☐ 中度 ☐ 轻度			/		/			
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE			mm		6.0		/		/		
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY			φ		0.85		焊 接 接 头 型 式 WELDED JOINT TYPE	对接接头型式/标准 TYPE/STANDARD OF BUTT JOINT		DU4(全焊透)/HG/T20583-2020	
安全阀设定压力 SAFETY VALVE SET-PRESSURE			MPa		/			接管与壳体型式/标准 TYPE/STANDARD OF NOZZLE TO SHELL		G2(全焊透)/HG/T20583-2020	
全 容 积 FULL CAPACITY			m³		~67			接管与法兰 NOZZLE AND FLANGE		按相应法兰标准 AS PER RELEVANT FLANGE STANDARD	
装量系数 FILLING FACTOR			/		/		无 损 检 测 N.D.T	检测标准 TEST STANDARD		NB/T47013.1~6-2015	
基本风压 WIND PRESSURE			N/m²		400			射线技术等级 RT GRADE		AB	
地面粗糙度 GROUND ROUGHNESS			A		A			检测方法 TEST METHOD		检测率% TEST RATIO	
基本雪压 SNOW PRESSURE			N/m²		250			对接 接头		RT ☐ UT ☐ TOFD ☐	
地震设防烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY/ACCELERATION			6/0.05g		6/0.05g			角接 接头		MT ☐ PT ☐	
初始土类/地震分组 SITE CLASS / SEISMIC INTENSITY GROUP			II/第一组		II/第一组		试 验 TEST	水压试验 HYDRO. TEST PRESS		MPa /	
保温类型 INSULATION TYPE			☐ 防腐 ☐ 保温 ☐ 保冷 PAINTING INS. INSULATION COLD INSULATION		/			盛水试漏 FULL WATER TEST		m 充满液	
								煤油渗漏试验 KEROSENE LEAK TEST		/	
设备质量 EQUIPMENT WEIGHT		净质量 NET WEIGHT	kg	~17200		热处理要求 HEAT TREATMENT REQUIREMENT		/			
		操作质量 OPERATIONAL WEIGHT	kg	/		安全附件要求 REQUIREMENT FOR SAFETY ACCESSORY		见工艺专业规定			
		最大吊装质量 MAXIMUM LIFTING WEIGHT	kg	/		设备外防腐要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION		见管道材料专业(P类)规范			
管口及支座方位 ORIENTATION OF NOZZLE AND SUPPORT		见水专业管口方位图			见水专业管口方位图		包装和运输要求 REQUIREMENT FOR PACKAGE TRANSPORTATION		NB/T 10558-2021		

主要受压元件材料表 MAIN PRESSURE COMPONENTS MATERIALS				
名称 NAME	标准 STANDARD	牌号 TRADEMARK	供货状态 SUPPLY STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENTS
筒体 SHELL	GB/T 713-2014	Q245R	热轧	负偏差大于0.3mm
封头 HEAD	GB/T 713-2014	Q245R	热轧	负偏差大于0.3mm
锻件 FORGING	NB/T 47008-2017	20 II	正火	/
接管 NOZZLE	GB/T 9948-2013	10	正火	/

管口表 LIST OF NOZZLE							
符号 ITEM	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	外伸长度 PROJECTION
N1	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	进料口	见图
N2	40	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	出料口	见图
N3	50	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	通气口	见图
N4	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	备用口	见图
LT1	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	远传液位计口	见图
N1	600	/	/	/	/	大孔	见图
H1-2	600	/	/	/	/	检查孔	/
VI-6	100	/	/	/	/	排气孔	/

- 技术要求
- 角接接头的焊脚高度均等于两焊件中最薄件的厚度,并须连续焊。法兰焊接按相应法兰标准中规定。
 - 所有对接接头以及接管与筒体(封头)间焊接接头均应焊透。
 - 设备上所有管法兰螺栓孔均跨中布置。
 - 裙座螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔间弦长极限偏差为2mm。
 - 塔的裙座螺栓采用地脚螺栓模板定位,一次浇筑基础。
 - 吊耳与筒体的焊缝以及裙座筒体与封头间的焊接接头进行100%MT,合格等级为NB/T47013.4-2015中Ⅰ级。
 - 铭牌座、接地板、管口、地脚螺栓布置方位见水专业管口方位图,且铭牌座突出保温层。
 - 设备主吊耳与尾耳成90°布置。吊耳仅供空载时起吊。
- 注:本设备吊耳为建议方案,设备吊耳及设备吊装加强的最终方案由安装单位确定。

12	NB/T11025-2022	补强圈 dn600X12-D	1	Q245R	41.3		
11	LS22110-151010TK012-04	地脚螺栓模板	1	组合件	612		
10	LS22110-151010TK012-04	地脚螺栓样板	1	组合件	210		
9	H6/T21574-2018	吊耳 APA-3-25	1	Q245R	15.5		
8	LS22110-151010TK012-03	管口-N2	1	组合件	28.5		
7	LS22110-151010TK012-03	管口-N1	1	组合件	196		
6	LS22110-151010TK012-02	管口明细	1	组合件	39.1		
5	H6/T21574-2018	吊耳 SP-6-20	2	Q245R	45.0	90	
4		筒节 DN4000 δ=14 L=5520	1	Q245R	7650		
3	H6/T21520-2014	人孔 RF IIb(NM-PTFE) 600-10	1	组合件	255	筒节 φ630X10	
2	GB/T25198-2010	椭圆封头 EHA4000X14(13.7)	2	Q245R	1913	3826 下料厚度制造厂定	
1	LS22110-151010TK012-02	裙座	1	组合件	4228		
件 号	图号或标准	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
PART NO.	DWG. NO OR STD	DESIGNATION	REQ. NO	MATERIAL	SINGLE TOTAL WEIGHT (kg)	WEIGHT	REMARKS

东华工程科技股份有限公司
工程设计图纸专用章
工程设计等级:综合甲级
设计证书编号: A134001934
发证机关: 国家住房和城乡建设部

项目业主: PROJECT OWNER:		陕煤集团榆林化学有限责任公司 SHCCIG Yulin Chemical Co., Ltd.	
业主图纸编号: OWNER Dwg. NO.	项目代码: PROJECT NO.	版次: REVISION:	000
设计 DESIGNED		工程 PROJ.	陕煤180万吨乙二醇工程技改项目
校核 CHECKED		装置 JOB	三水装置
审核 APPROVED		工序 SUB JOB	深度处理装置(151010)
审批 AUTHORISED		阶段 PHASE	详细工程设计
比例 SCALE		151010-TK-012	LS22110-151010TK012-01
日期 DATE		2023/5/11	第 1 页 共 1 页 SHEET NO. 1 OF 1