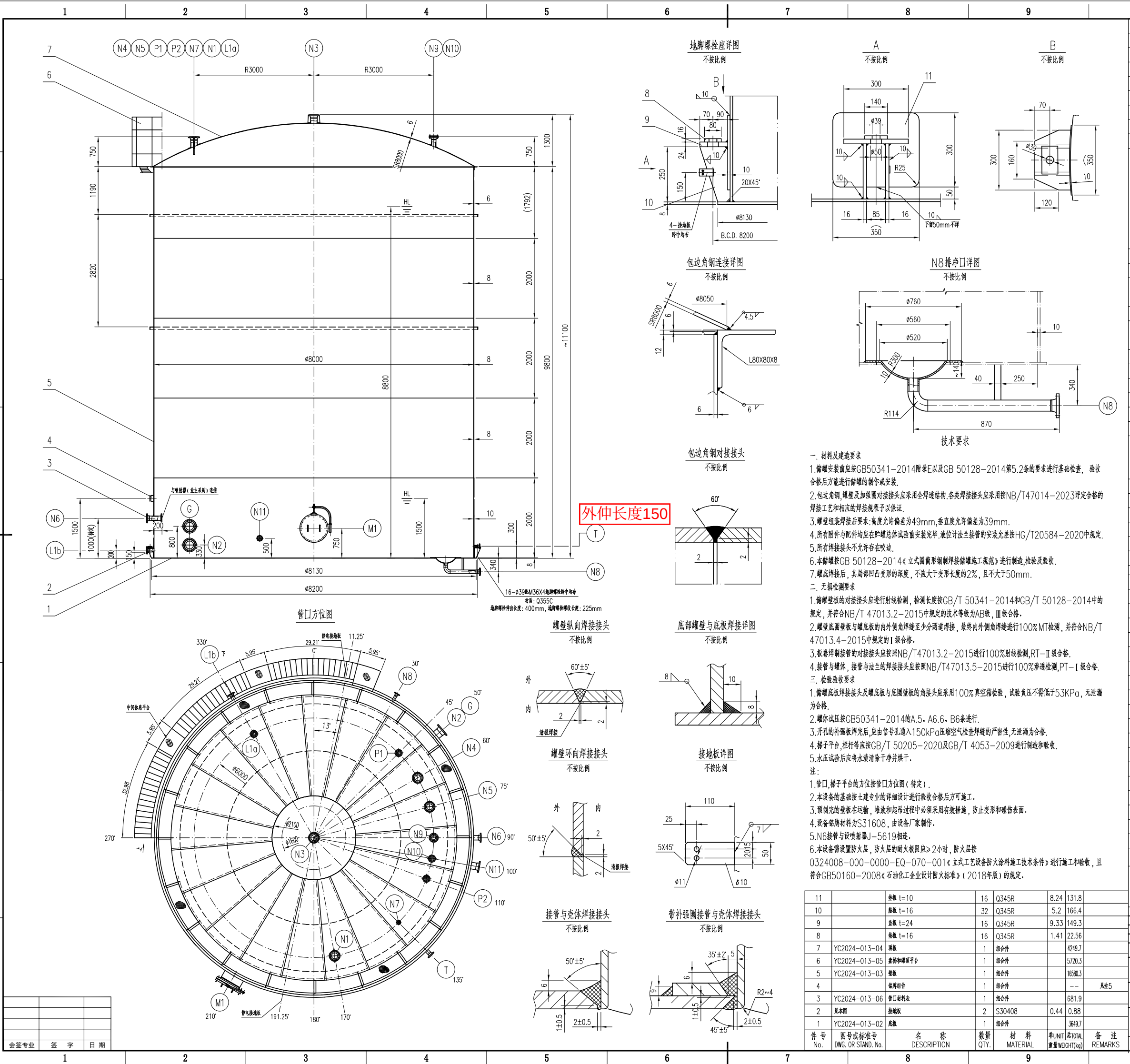




- 一、材料及建造要求
1. 储罐安装前应按GB50341—2014附录E以及GB 50128—2014第5.2条的要求进行基础检查，验收合格后方能进行储罐的制作或安装。
 2. 包边角钢、罐壁及加强圈对接接头应采用全焊透结构，各类焊接接头应采用按NB/T47014—2023评定合格的焊接工艺和相应的焊接程序予以保证。
 3. 罐壁组焊焊接后要求：高度允许偏差为49mm，垂直度允许偏差为39mm。
 4. 所有附件与配件均应在储罐总体试验前安装完毕，液位计法兰接管的安装应按HG/T20584—2020中规定。
 5. 所有焊接接头不允许存在咬边。
 6. 本储罐按GB 50128—2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工规范》进行制造、检验及验收。
 7. 罐底焊接后，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。
- 二、无损检测要求
1. 储罐壁板的对接接头应进行射线检测，检测长度按GB/T 50341—2014和GB/T 50128—2014中的规定，并符合NB/T 47013.2—2015中规定的技术等级为AB级，Ⅲ级合格。
 2. 罐壁底圈壁板与罐底板的内外侧角焊缝至少分两道焊接，最终内外侧角焊缝进行100% MT检测，并将符合NB/T 47013.4—2015中规定的Ⅰ级合格。
 3. 板壳焊接接管的对接接头应按照NB/T47013.2—2015进行100%射线检测，RT—Ⅱ级合格。
 4. 接管与壳体，接管与法兰的焊接接头应按NB/T47013.5—2015进行100%渗透检测，PT—Ⅰ级合格。
- 三、检验验收要求
1. 储罐底板焊接接头及罐底板与底圈壁板的角接头应采用100%真空箱检验，试验负压不得低于53KPa，无泄漏为合格。
 2. 罐体试压按GB50341—2014的A.5、A.6.6、B.6条进行。
 3. 开孔的补强板焊接后，应由信号孔通入150KPa压缩空气检查焊缝的严密性，无泄漏为合格。
 4. 梯子平台，栏杆等应按GB/T 50205—2020及GB/T 4053—2009进行制造和验收。
 5. 水压试验后应将水渍清除干净并烘干。
- 注：
1. 管口、梯子平台的方位按管口方位图（待定）。
 2. 本设备的基础按土建专业的详细设计进行验收合格后方可施工。
 3. 预制完成的壁板在运输、堆放和起吊过程中必须采用有效措施，防止变形和碰伤表面。
 4. 设备铭牌材料为S31608，由设备厂家制作。
 5. N6接管与设喷射器J—5619相连。
 6. 本设备需设置防火层，防火层的耐火极限应≥2小时，防火层按0324008—000—0000—EQ—070—001《立式工艺设备防火涂料施工技术条件》进行施工和验收，且符合GB50160—2008《石油化工企业设计防火标准》（2018年版）的规定。

11	垫板 l=10	16	Q345R	8.24	131.8	
10	垫板 l=16	32	Q345R	5.2	166.4	
9	垫板 l=24	16	Q345R	9.33	149.3	
8	垫板 l=16	16	Q345R	1.41	22.56	
7	YC2024-013-04	项板	1	组合件	4249.7	
6	YC2024-013-05	盘梯和罐顶平台	1	组合件	5720.3	
5	YC2024-013-03	壁板	1	组合件	1680.3	
4		防腐组件	1	组合件	—	见注5
3	YC2024-013-06	管口材料表	1	组合件	681.9	
2	见本图	接地板	2	S30408	0.44	0.88
1	YC2024-013-02	底板	1	组合件	3649.7	
件 号 No.	图号或标准号 DWG. OR STAND. No.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单UNIT 总TOTAL 重量WEIGHT(kg)	备 注 REMARKS

规范 CODE & STD	GB/T 50341—2014《立式圆筒形钢制焊接储罐设计规范》	设计数据 DESIGN DATA	罐内 TANK
制造、检验要求 REQUIREMENTS FOR FABRICATION, TESTING AND INSPECTION	—	设计使用年限 DESIGN LIFE	15年
受压元件用钢板超声检测标准/等级/抽查率 STEEL PLATES USED FOR PRESSURE PARTS ULTRASONIC DETECTION SPEC./GRADE/RATIO	—	工作压力 OPER. PRESSURE	kPa(G) 3
焊接规程 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	NB/T 47015—2023	设计压力 DESIGN PRESSURE	kPa(G) 16/—2
焊接接头结构标准 WELDING JOINT SPECIFICATION	除注明者外，按HG/T 20583—2020	工作温度 OPER. TEMPERATURE	℃ 90
角接头焊脚高 LEG LENGTH OF FILLET WELD	除注明者外，两相焊件中最薄件的厚度	设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃ 120
法兰的焊接结构 WELDING BETWEEN FLANGE TO PIPING	按相应法兰标准	最低设计金属温度 MINIMUM DESIGN METAL TEMPERATURE	℃ —
焊接材料选择标准 WELDING MATERIAL SPECIFICATION	NB/T 47015—2023/NB/T 47018.4—2022 NB/T 47018.1—2020/NB/T 47018.5—2017 NB/T 47013.1—2013/GB 5044—2013-2015 NB/T 47013.10—2015/NB/T 47013.3—2023	呼吸阀整定压力 SET-PRESSURE OF BREATHE VALVE	kPa(G) 10 吸：—1 ABSORB:
无损检测标准 NONDESTRUCTIVE TESTING SPECIFICATION	—	危险有害性分类 CLASSIFICATION OF THE HAZARDS	非易燃
部位 LOCATION	检测方法 METHOD	技术等级 TECH. GRADE	名称 NAME
罐壁对接焊接接头	RT	AB	密度 DENSITY
罐底中圈板焊接接头	MT	—	kg/m ³ 1000
底圈罐壁与中圈板焊接接头	MT	—	毒性危害程度 TOXICITY
接管角焊缝、补强圈角焊缝	MT	—	火灾危险性分类 CLASSIFICATION OF THE HAZARDS
		焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY	其余 REST
		主要元件材料 MATERIAL OF MAIN PARTS	Q345R
焊后热处理标准 P.W.H.T. SPECIFICATION	—	罐顶 ROOF	mm 2
焊后消除应力热处理要求 P.W.H.T. REQUIREMENT	—	罐壳 SHELL	mm 3
充水试验 HYDROSTATIC TEST	正压/负压 POSITIVE/VAC. kPa(G) 20/—2	罐底 BOTTOM	mm 3
充水高度 LIQUID LEVEL	mm 9000	腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm 3
罐底板焊缝真空箱检验 P.W.H.T. REQUIREMENT	kPa(G) >53	盘管加热面积 COIL SURFACE AREA	m ² —
表面处理要求 SURFACE TREATMENT REQUIREMENT	内表面 INT. 外表面 EXT. 0324008—000—0000—PW-012-002	特殊防腐要求 ANTICORROSIVE DESIGN LEVEL	mm 9000
外表面涂装要求 EXTERNAL SURFACE PAINTING REQUIREMENT	0324008—000—0000—PW-012-002	有效操作容积 OPER. CAPACITY	m ³ 442
现场组焊标准 ASSEMBLING AND WELDING SPEC.	GB 50128—2014	公称容积 NOMINAL CAPACITY	m ³ 500
隔热材料 罐壁/罐顶 INSULATION MATERIAL	防火，防烫（注6）	基本雪压 REFERENCE SNOW PRESSURE	N/m ² 450
隔热厚度 罐壁/罐顶 INSULATION THK.	40（硅酸铝纤维）	基本风压 REFERENCE WIND PRESSURE	N/m ² 650
管口方位 ORIENTATION	按管口方位图	地面粗糙度 TERRAIN ROUGHNESS	日类
原 空设备质量 EMPTY MASS	kg ~31400	抗震设防烈度/设计地震分组 SEISMIC FORTIFICATION INTENSITY/GROUP	7度/第一组
表 内部可拆卸质量 MOVABLE PART MASS	kg —	设计基本地震加速度 DESIGN BASIC ACCELERATION OF GROUND MOTION	0.10g
量 试验时水的质量 WATER MASS WHEN TEST	kg ~442000	场地土类别 FIELD SOIL CATEGORY	Ⅲ
		月平均最低环境温度 MINIMUM MONTHLY MEAN TEMPERATURE	℃ 1.9
注：设计使用年限是指在正常平稳操作及正常维护条件下，根据给定介质对金属的均匀腐蚀总量不大于腐蚀裕量所确定的容器使用寿命。 NOTE: DESIGN LIFE DETERMINED UNDER NORMAL AND STABLE OPERATION AND NORMAL MAINTENANCE CONDITIONS FOR THE DESIGNATED SERVICE, WHERE TOTAL UNIFORM CORROSION OF THE METAL WALLS IS NOT LARGER THAN THE CORROSION ALLOWANCE.			
主要元件材料 MATERIAL OF MAIN PARTS			
类别 DESCRIPTION	材料牌号 DESIGNATION	材料标准号 MATERIAL STANDARD	供货状态 CONDITION
板材	Q345R	GB/T 713.2—2023	—
管材	Q345D	GB/T 6479—2013	—
锻件	16MnII	NB/T 47008—2017	—
空设备质量 EMPTY MASS	kg 32600	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT	—
内部可拆卸质量 MOVABLE PART MASS	kg —	—	—
试验时水的质量 WATER MASS WHEN TEST	kg 453000	—	—
管口表 NOZZLE TABLE			
符号 SYMBOL	用途或名称 SERVICE	数量 QTY.	公称压力 DN
N1	废水进口	1	150
N2	废水出口	1	200
N3	呼吸阀口	1	150
N4	安全阀口	1	150（待定）
N5	安全阀口	1	150（待定）
N6	喷射器口	1	100
N7	氨气口	1	25
N8	排净口	1	80
N9	套接口（管法兰，密封，聚四氟乙烯）	1	100
N10	套接口（管法兰，密封，聚四氟乙烯）	1	80
N11	套接口（管法兰，密封，聚四氟乙烯）	1	50
L1a/b	液位计口	2	80
P1	压力计口	1	50
P2	压力计口	1	50
T	温度计口	1	40
G	套接口（管法兰，密封，聚四氟乙烯）	1	200
M1	人孔	1	500
注：1）除图面另有注明外，筒体上接管长度是指设备中心线到法兰密封面的距离。			
审批 REV.	说明 DESCRIPTION	日期 DATE	设计 DESIGN
审批 REV.	说明 DESCRIPTION	日期 DATE	校核 CHECK
审批 REV.	说明 DESCRIPTION	日期 DATE	审核 REVIEW
审批 REV.	说明 DESCRIPTION	日期 DATE	批准 APPROVE
注：本文件版权归辽宁元创石化技术有限公司（LINC）所有，未经本公司许可不得复制或传播。除个人和团体用于学术用途外。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF LINC. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF LINC.			
辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanchuang PEC Tech. Co., Ltd.			
T5619 废水罐 装配图			
比例 SCALE			
第 1 张 SHEET			
共 8 张 TOT.			
图 号 DWG NO.			
YC2024-013-01			

1

2

3

4

5

6

7

8

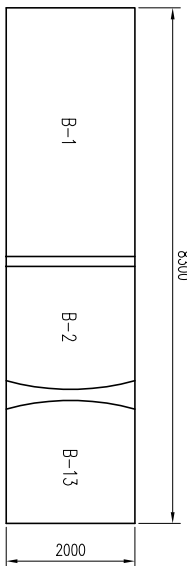
9

10

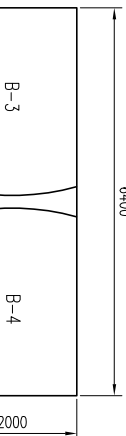
11

12

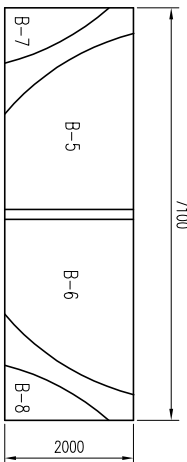
排版详图
不按比例



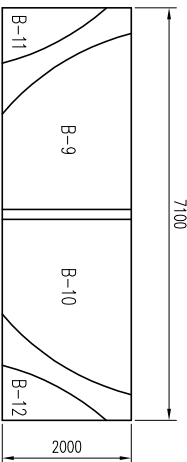
φ8, 1张(编号:)



φ8, 1张(编号:)

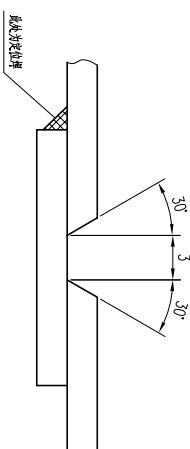


φ8, 1张(编号:)

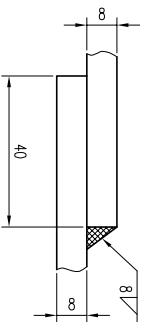


φ8, 1张(编号:)

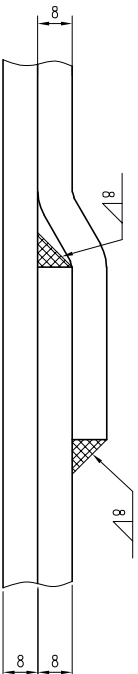
罐底板对接头详图
不按比例



A-A
不按比例



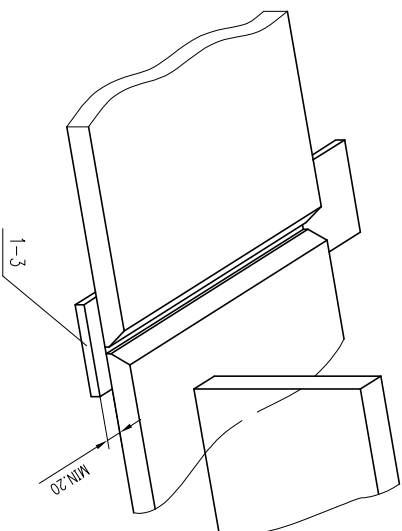
B-B
不按比例



技术要求

- 罐底应按GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工及验收规范》进行制造、检验和验收。
- 罐底板上相邻板的焊接接头之间的距离,以及相邻板焊接接头至罐壁垂直向焊接接头距离均不得小于300mm。
- 罐底焊接后,其局部凸起的厚度不应大于变形厚度的2%,且不超过50mm。
- 罐底焊接后,在沿三个方向各200mm范围内应进行渗透检测;所有焊缝全部焊完后,应进行磁粉检测,1级合格。
- 罐底所有焊缝应采用真空法进行严密性试验,其试验值应不得低于5kPa,无泄漏为合格。
- 其余要求按表配置。

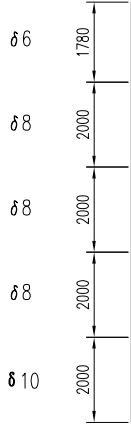
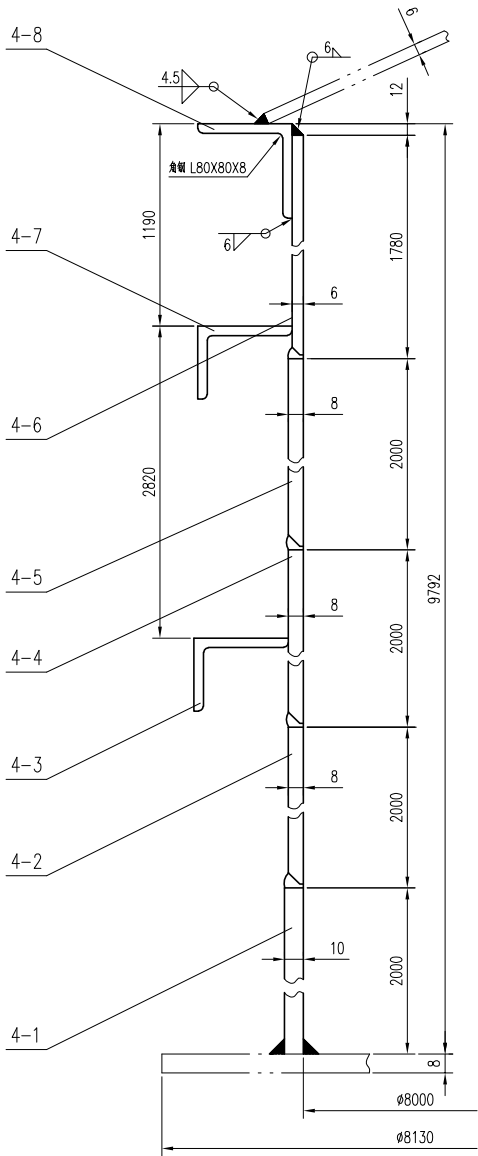
罐壁下底板对接详图
不按比例



1-3	罐底 40X4	12	Q345R	1.6	19.2	
1-2	罐壁对接板 φ8	1组	Q345R		2588	
1-1	中罐 φ8	1组	Q345R		10425	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	备注
No.	DWG. OR STAND. No.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT(kg)	REMARKS
1	罐底	1	罐底件	3649.7	TC2024-015-02	TC2024-013-01
件号	名称	数量	材料	重量(kg)	所在图号	装配图号
A						
A-1						
A-2						
A-3						
A-4						
A-5						
A-6						
A-7						
A-8						
A-9						
A-10						
A-11						
A-12						
A-13						
A-14						
A-15						
A-16						
A-17						
A-18						
A-19						
A-20						
A-21						
A-22						
A-23						
A-24						
A-25						
A-26						
A-27						
A-28						
A-29						
A-30						
A-31						
A-32						
A-33						
A-34						
A-35						
A-36						
A-37						
A-38						
A-39						
A-40						
A-41						
A-42						
A-43						
A-44						
A-45						
A-46						
A-47						
A-48						
A-49						
A-50						
A-51						
A-52						
A-53						
A-54						
A-55						
A-56						
A-57						
A-58						
A-59						
A-60						
A-61						
A-62						
A-63						
A-64						
A-65						
A-66						
A-67						
A-68						
A-69						
A-70						
A-71						
A-72						
A-73						
A-74						
A-75						
A-76						
A-77						
A-78						
A-79						
A-80						
A-81						
A-82						
A-83						
A-84						
A-85						
A-86						
A-87						
A-88						
A-89						
A-90						
A-91						
A-92						
A-93						
A-94						
A-95						
A-96						
A-97						
A-98						
A-99						
A-100						

1	罐底	1	罐底件	3649.7	TC2024-015-02	TC2024-013-01
件号	名称	数量	材料	重量(kg)	所在图号	装配图号
A						
A-1						
A-2						
A-3						
A-4						
A-5						
A-6						
A-7						
A-8						
A-9						
A-10						
A-11						
A-12						
A-13						
A-14						
A-15						
A-16						
A-17						
A-18						
A-19						
A-20						
A-21						
A-22						
A-23						
A-24						
A-25						
A-26						
A-27						
A-28						
A-29						
A-30						
A-31						
A-32						
A-33						
A-34						
A-35						
A-36						
A-37						
A-38						
A-39						
A-40						
A-41						
A-42						
A-43						
A-44						
A-45						
A-46						
A-47						
A-48						
A-49						
A-50						
A-51						
A-52						
A-53						
A-54						
A-55						
A-56						
A-57						
A-58						
A-59						
A-60						
A-61						
A-62						
A-63						
A-64						
A-65						
A-66						
A-67						
A-68						
A-69						
A-70						
A-71						
A-72						
A-73						
A-74						
A-75						
A-76						
A-77						
A-78						
A-79						
A-80						
A-81						
A-82						
A-83						
A-84						
A-85						
A-86						
A-87						
A-88						
A-89						
A-90						
A-91						
A-92						
A-93						
A-94						
A-95						
A-96						
A-97						
A-98						
A-99						
A-100						

 辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanli Shichang Petro. Tech. Co., Ltd			辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanli Shichang Petro. Tech. Co., Ltd		
75619 度水罐 零部件图			75619 度水罐 零部件图		
比例	1:45	第 2 页	共 8 页	项目名称	辽宁元创石化有限公司特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度水罐	度水罐	规格/材料	特种二、三期工程
图号	1-45	度			

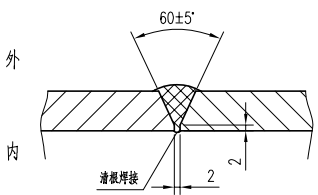


1780X9000X6 B-X5	1780X9000X6 B-X5	1780X7152X6 B-X6
2000X9000X8 B-X3	2000X9000X8 B-X3	2000X7158X8 B-X4
2000X9000X8 B-X3	2000X9000X8 B-X3	2000X7158X8 B-X4
2000X9000X8 B-X3	2000X9000X8 B-X3	2000X7158X8 B-X4
2000X9000X10 B-X1	2000X9000X10 B-X1	2000X7164X10 B-X2
$\delta = 10$ 25164(中径展开长)		
$\delta = 8$ 25158(中径展开长)		
$\delta = 6$ 25152(中径展开长)		

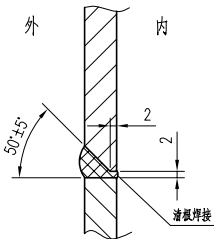
壁板材料统计表

编号	材料	壁板排版大小(mm)	数量(张)
B-X1	Q345R	2000X9000X10	2
B-X2	Q345R	2000X7164X10	1
B-X3	Q345R	2000X9000X8	6
B-X4	Q345R	2000X7158X8	3
B-X5	Q345R	1780X9000X6	2
B-X6	Q345R	1780X7152X6	1

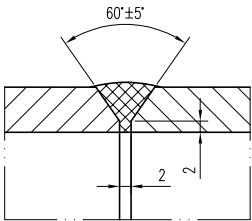
罐壁纵向焊接接头
不按比例



罐壁环向焊接接头
不按比例



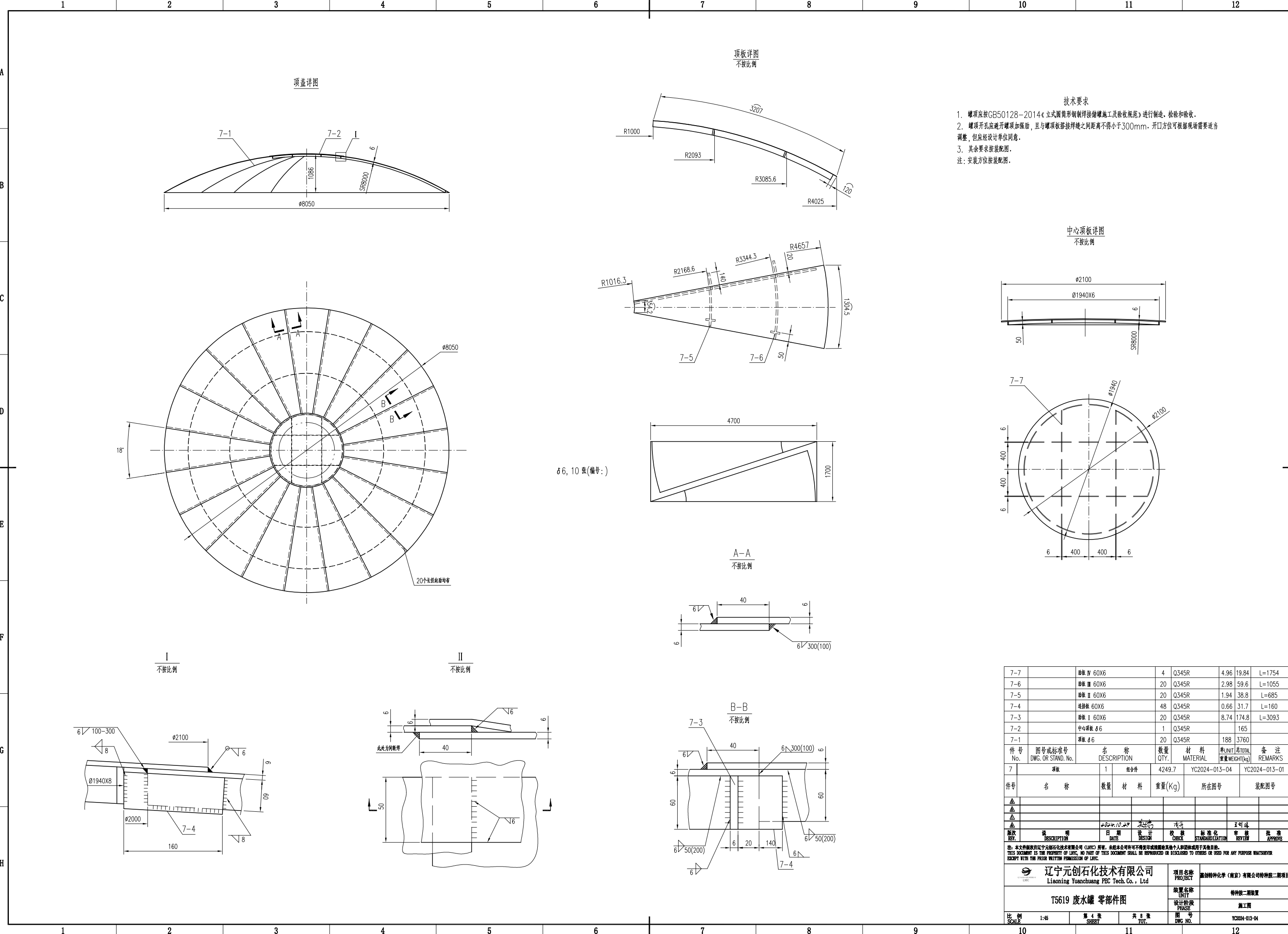
包边角钢对接接头
不按比例



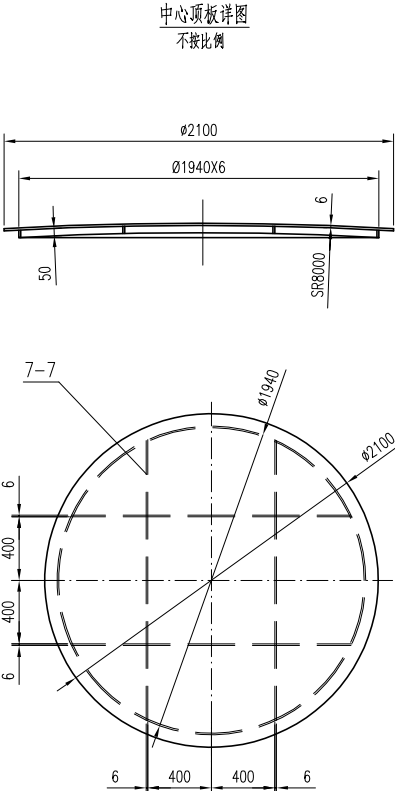
技术要去

- 罐壁应按GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工规范》进行制造、检验和验收。
- 所有罐壁开孔应避开罐壁焊缝，开孔角焊缝外缘（当设有补强板时，为补强板角焊缝外缘）距罐壁环焊缝应不小于75mm，距纵焊缝不小于150mm。
- 角钢加强圈拼接焊缝应全焊透，其拼接焊缝应避开整板纵缝，且不得小于300mm。
- 罐壁组装焊接后要求：罐体高度允许偏差不得大于49mm；罐壁垂直度允许偏差不得大于39mm；在底圈壁板1m高处测量，底圈壁板内表面任意点半径的允许偏差为±13mm。
- 罐壁板制造完后应按GB50128-2014的要求对焊接接头进行无损检测，无损检测标准按NB/T47013-2015(2023)的规定进行，焊接接头射线检测Ⅲ级（AB级）合格；超声检测Ⅱ级（B级）为合格；渗透检测Ⅱ级合格。
- 其余要求按装配图。

4-8	包边角钢 L80X80X8	1	Q235B		254.3	L≈25313		
4-7	角钢 L100X63X8	1	Q235B	262	524	L≈25590		
4-6	壁板 δ6	1组	Q345R		2109	H=1780		
4-5	壁板 δ8	1组	Q345R		3160	H=2000		
4-4	壁板 δ8	1组	Q345R		3160	H=2000		
4-3	角钢 L100X63X8	1	Q235B		262	L≈25603		
4-2	壁板 δ8	1组	Q345R		3160	H=2000		
4-1	壁板 δ10	1组	Q345R		3951	H=2000		
件号 No.	图号或标准号 DWG. OR STAND. No.	名 称 DESCRIPTION		数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单UNIT重量WEIGHT(kg)	总TOTAL重量WEIGHT(kg)	备 注 REMARKS
4		壁板	1	组合件	16580.3	YC2024-013-03	YC2024-013-01	
件号	名 称		数量	材 料	重量(Kg)	所在图号		装配图号
△								
△								
△								
△			包边角钢	角钢	有盖			支引块
版次	说 明 DESCRIPTION		日 期 DATE	设 计 DESIGN	校 核 CHECK	标 准 化 STANDARDIZATION	审 核 REVIEW	批 准 APPROVE
注：本文件版权归辽宁元创石化技术有限公司（LINC）所有，未经本公司许可不得复制或披露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF LINC. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF LINC.								
 辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanchuang PEC Tech. Co., Ltd					项目名称 PROJECT	赢创特种化学（南京）有限公司特种胺二期项目		
T5619 废水罐 零部件图					装置名称 UNIT	特种胺二期装置		
					设计阶段 PHASE	施工图		
比 例 SCALE	1:45	第 3 张 SHEET	共 8 张 TOT.		图 号 DWG. NO.	YC2024-013-03		

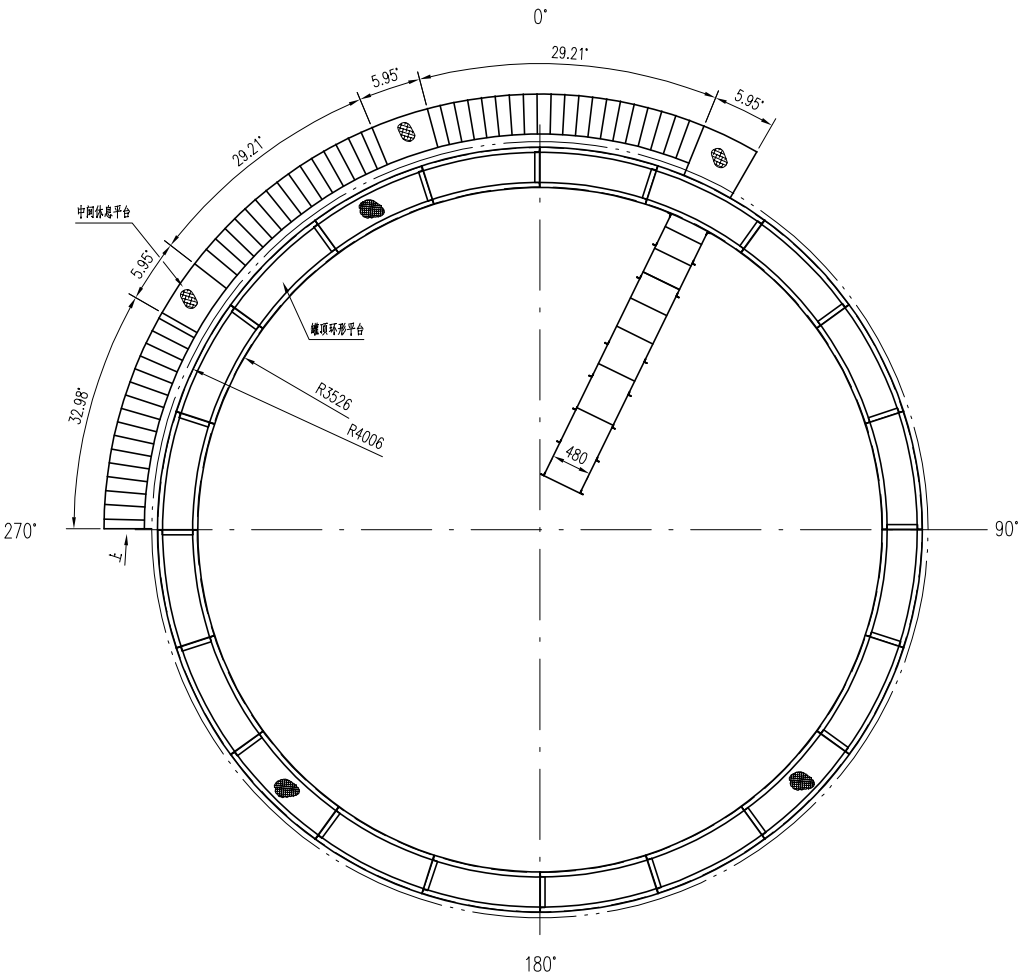
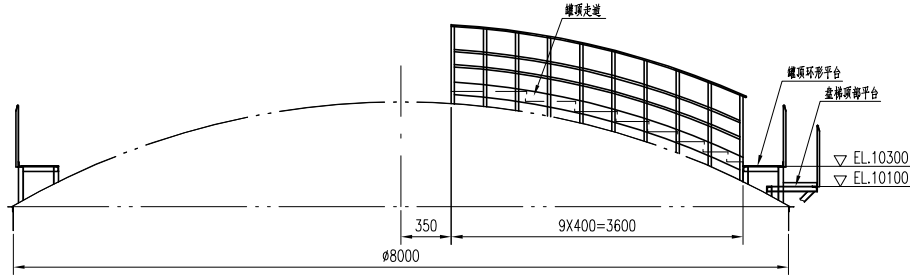


- 技术要求
- 罐顶应按GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工及验收规范》进行制造、检验和验收。
 - 罐顶开孔应避免开罐顶加强肋，且与罐顶板搭接焊缝之间距离不得小于300mm。开口方位可根据现场需要适当调整，但应经设计单位同意。
 - 其余要求按装配图。
- 注：安装方位按装配图。

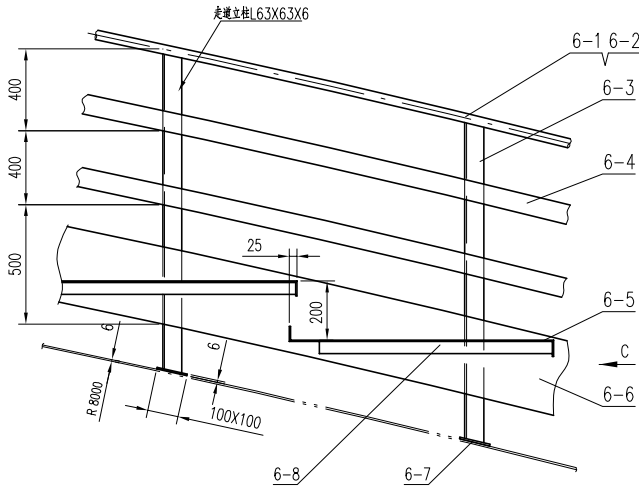


7-7	罐板 IV 60X6	4	Q345R	4.96	19.84	L=1754
7-6	罐板 III 60X6	20	Q345R	2.98	59.6	L=1055
7-5	罐板 II 60X6	20	Q345R	1.94	38.8	L=685
7-4	连接板 60X6	48	Q345R	0.66	31.7	L=160
7-3	罐板 I 60X6	20	Q345R	8.74	174.8	L=3093
7-2	中心罐板 δ6	1	Q345R		165	
7-1	罐板 δ6	20	Q345R	188	3760	
件号 No.	图号或标准号 DWG. OR STAND. No.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单UNIT 重量WEIGHT(kg)	备 注 REMARKS
7	罐板	1	组合件	4249.7	YC2024-013-04	YC2024-013-01
件号	名 称	数量	材 料	重量(Kg)	所在图号	装配图号
Δ						
Δ						
Δ						
Δ						
更改 REV.	说 明 DESCRIPTION	日 期 DATE	设 计 DESIGN	校 核 CHECK	标 准 化 STANDARDIZATION	审 核 REVIEW
注：本文件版权归辽宁元创石化技术有限公司（LINC）所有，未经授权许可不得复制或传播给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF LINC. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF LINC.						
辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanchuang PEC Tech. Co., Ltd			项 目 名 称 PROJECT	聚创特种化学（南京）有限公司特种胶二期项目		
T5619 废水罐 零部件图			装 置 名 称 UNIT	特种胶二期装置		
			设 计 阶 段 PHASE	施工图		
比 例 SCALE	1:45	第 4 张 SHEET	共 8 张 TOT.	图 号 DWG NO.	YC2024-013-04	

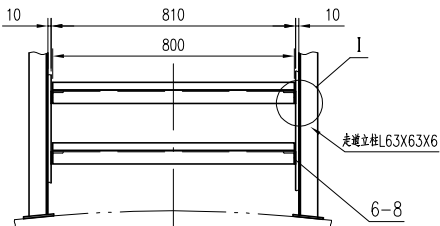
罐顶平台详图



走道详图
不按比例



C向
不按比例



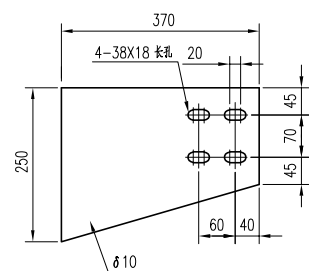
注：盘梯顶面平台入环形平台处不设护栏。

技术要求

- 除盖板外,所有焊缝均为连续焊。
- 平台和盘梯的支架上表面应水平,其平面度公差5mm。
- 所有连接板与罐壁及立柱与拱顶之间需设垫板,垫板材料为Q345R,厚度8mm,具体规格现场定。
- 罐顶踏步间距250,具体数量现场定,需保证操作人员可通过踏步到达罐顶任意管口。

6-45	罐壁 L160X63X6.5X10	4	Q235B	14	56	L=810
6-44	盘梯顶面平台梯架立柱 L160X63X6.5X10	2	Q235B	22.4	44.8	L=1300
6-43	连接角钢 L100X100X10	2	Q235B	2.42	4.84	L=160
6-42	中间平台板 δ 4.5	2	Q235B	35.6	71.2	
6-41	支耳 δ 10	4	Q235B	6.2	24.8	
6-40	垫板 300X100X8	4	Q345R	1.90	7.60	
6-39	管帽 1"X Sch40	1	10			
6-38	垫板 300X150X10	4	Q345R	3.57	14.3	
6-37	外角钢支承 L100X100X6	3	Q235B	8.24	24.7	L=880
6-36	盘梯顶面平台梯架 L160X63X6.5X10	2	Q235B	20.7	41.4	L=1200
6-35	盘梯顶面平台罐板 δ 4.5	1	Q235B		39.6	
6-34	内角钢支承 L75X75X6	3	Q235B	5.49	16.5	L=795
6-33	盘梯顶面平台支撑柱 L160X63X6.5X10	2	Q235B	6.41	12.8	L=396
6-32	护腰 40Xδ 6	2	Q235B	49	98	L≈25900
6-31	环形平台扶手 ø33.4X3.38	1	10		65.1	L≈26000
6-30	垫板 150X150X6	96	Q345R	1.07	102.7	
6-29	环形平台外支撑柱 L100X100X10	48	Q235B	10	480	L=660
6-28	环形平台内支撑柱 L100X100X10	48	Q235B	5.30	254.4	L=350
6-27	环形平台立柱 L50X50X5	48	Q235B	4.52	217	L=1200
6-26	环形平台外圈环梁 L100X100X10	1	Q235B		382	L=24300
6-25	环形平台罐板 δ 4.5	1	Q235B		401.2	
6-24	环形平台径向支撑 L100X100X10	48	Q235B	12.1	580.8	L=800
6-23	环形平台内圈环梁 L100X100X10	1	Q235B		345	L=22000
6-22	角钢支承 L40X40X5	126	Q235B	0.58	73.08	L=180
6-21	管帽 M16	48	5级	0.03	1.44	
6-20	螺栓 M16X40	48	4.6级	0.074	3.55	
6-19	垫板 250X140X10	7	Q345R	2.75	19.3	
6-18	支架梁 L160X63X6.5X10	7	Q235B	15	105	L=995
6-17	连接板 δ 10	14	Q235B	2.26	31.6	
6-16	踏步 δ 4.5	63	Q235B	6.5	409.5	L=800
6-15	顶平台脚踏板 250Xδ 10	1	Q235B		34.4	L=1710
6-14	中间平台脚踏板 250Xδ 10	2	Q235B	17.7	35.4	L=900
6-13	扶手 ø33.4X3.38	1	10		58.3	L=23300
6-12	护腰 40Xδ 6	2	Q235B	43	86	L=23000
6-11	立柱 L50X50X5	18	Q235B	3.58	64.4	L=1300
6-10	盘梯外侧板 250Xδ 10	1	Q235B		373	L=19000
6-9	盘梯内侧板 250Xδ 10	1	Q235B		373	L=19000
6-8	角钢支承 L40X40X5	1组	Q235B		37.7	L≈12000
6-7	立柱垫板 100X100Xδ 6	18	Q345R	0.48	8.64	
6-6	走道侧板 250Xδ 10	2	Q235B	120	240	L≈6100
6-5	走道踏步 δ 4.5	1组	Q235B		240.8	
6-4	走道护腰 40Xδ 6	4	Q235B	13.8	55.2	L=6100
6-3	走道立柱 L63X63X6	18	Q235B	8.9	160.2	L=1500
6-2	管帽 DN25X Sch40	4	10	--	--	
6-1	走道扶手 ø33.4X3.38	2	10	12.5	25	L≈5000

件号		图号或标准号	名 称		数量	材 料	单 总 质量 (Kg)	备注
件号 No.	图号或标准号 DWG. OR STAND. No.	名 称 DESCRIPTION			数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单UNIT或 重量WEIGHT(kg)	备 注 REMARKS
6	盘梯和罐顶平台	1	组合件		5720.3	YC2024-013-05	YC2024-013-01	
件号	名 称		数量	材 料	重量(Kg)	所在图号		装配图号
△								
△								
△								
△			2024.10.09	王立林	校核			王立林
版次 REV.	说 明 DESCRIPTION		日 期 DATE	设 计 DESIGN	校 核 CHECK	标 准 化 STANDARDIZATION	审 核 REVIEW	批 准 APPROVE
注：本文件版权归辽宁元创石化技术有限公司（LINC）所有，未经本公司许可不得复制或透露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF LINC. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF LINC.								
 辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanchuang PEC Tech. Co., Ltd						项 目 名 称 PROJECT	冀创特种化学（南京）有限公司特种胶二期项目	
T5619 废水罐 零部件图						装置名称 UNIT	特种胶二期装置	
						设计阶段 PHASE	施工图	
比 例 SCALE	1:45	第 5 张 SHEET		共 8 张 TOT.		图 号 DWG NO.	YC2024-013-05	



△									
△									
△									
△									
版次 REV.	说 明 DESCRIPTION	日期 DATE	设计 DESIGN	校核 CHECK	标准化 STANDARDIZATION	审核 REVIEW	批准 APPROVE		
注：本文件版权归辽宁元创石化技术有限公司（LINC）所有，未能获本公司许可不得复制或圈绘其他人信息和/或提供用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF LINC. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF LINC.									
 辽宁元创石化技术有限公司 Liaoning Yuanchuang PBC Tech Co., Ltd						项目名称 PROJECT 康创特种化学（南京）有限公司特种酸二期项目			
						装置名称 UNIT 特种酸二期装置			
T5619 废水罐 零部件图						设计阶段 PHASE 施工图			
比例 SCALE 1:45		第 7 张 SHEET		共 8 张 TOT.		图 号 DWG NO. TC2024-013-05			

[illegible]