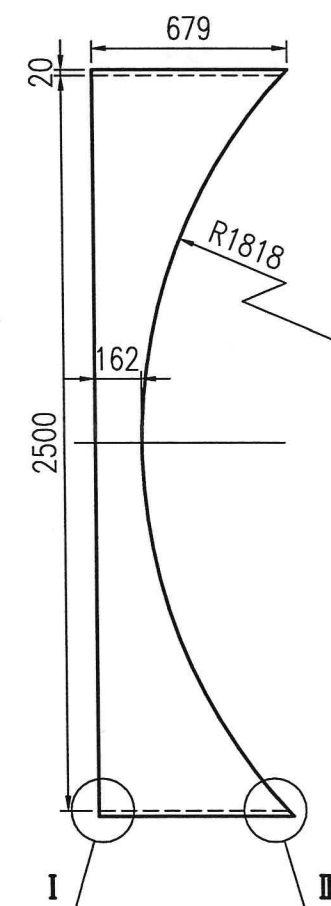




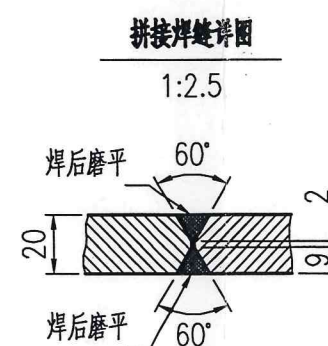
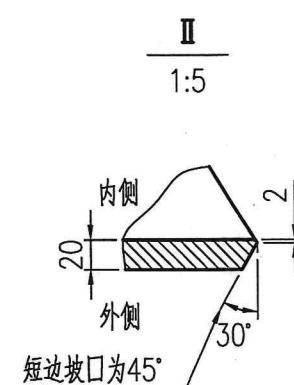
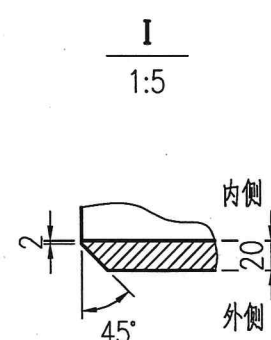
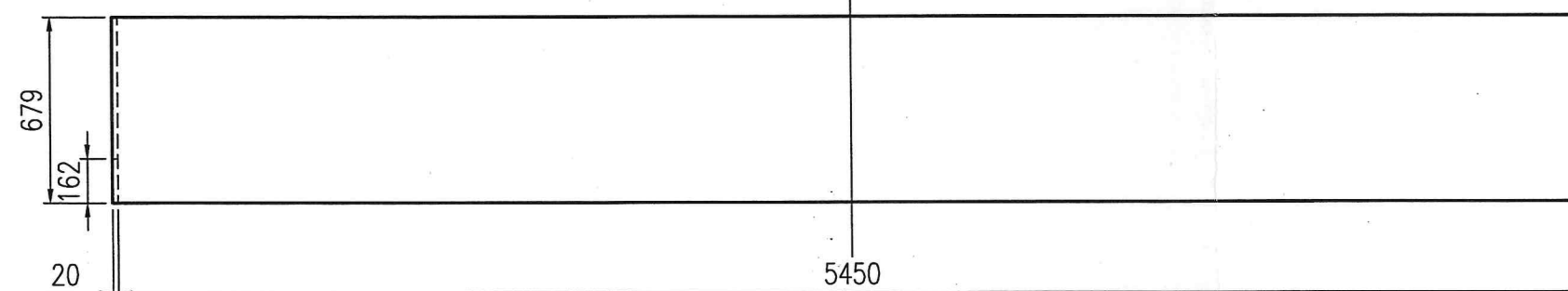
受控文件

25/3/24

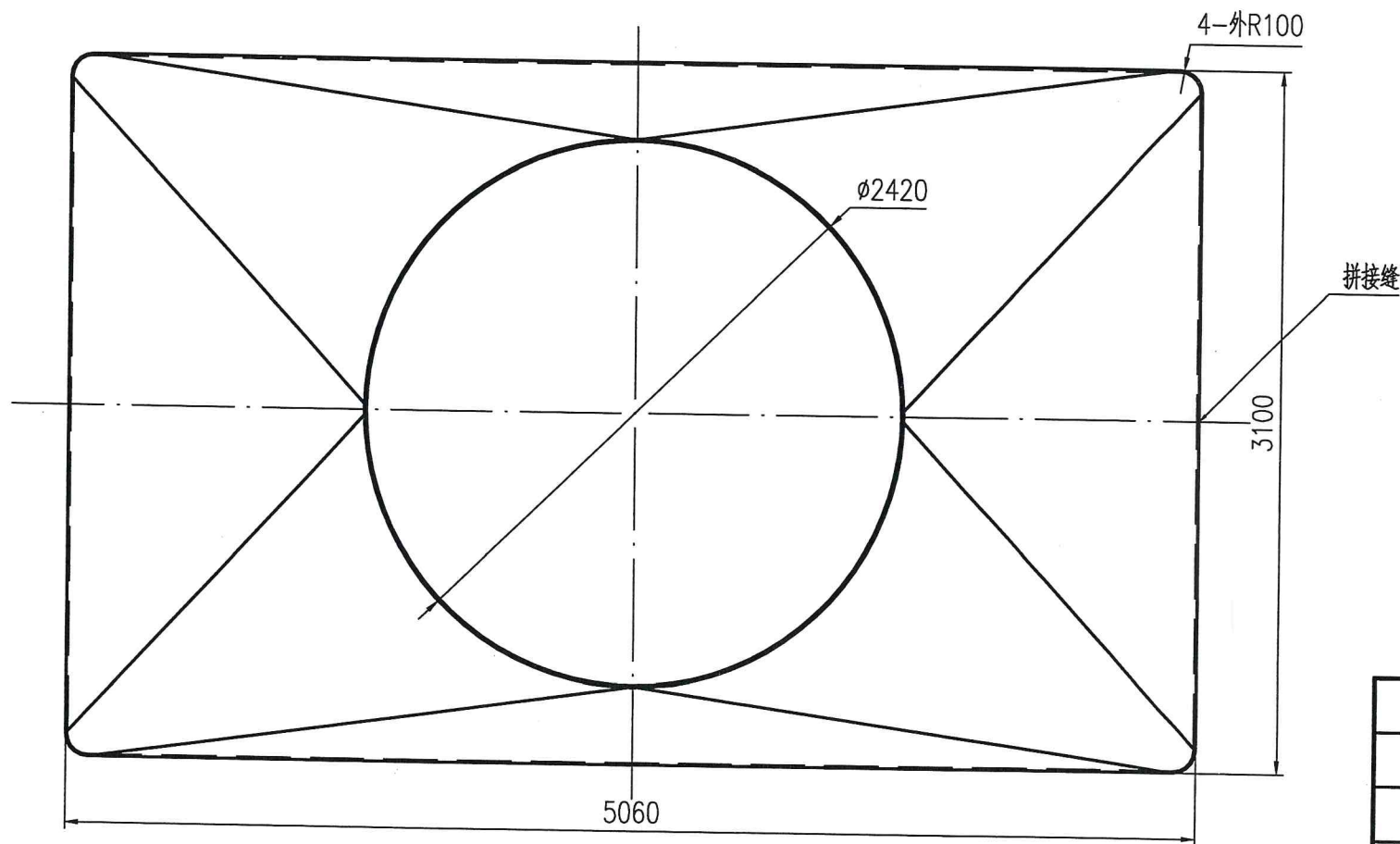
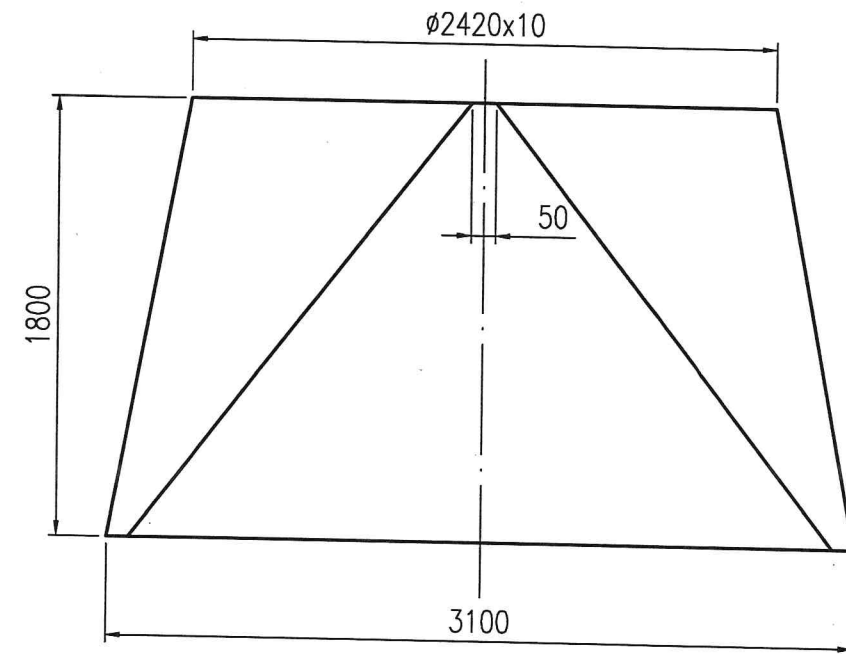
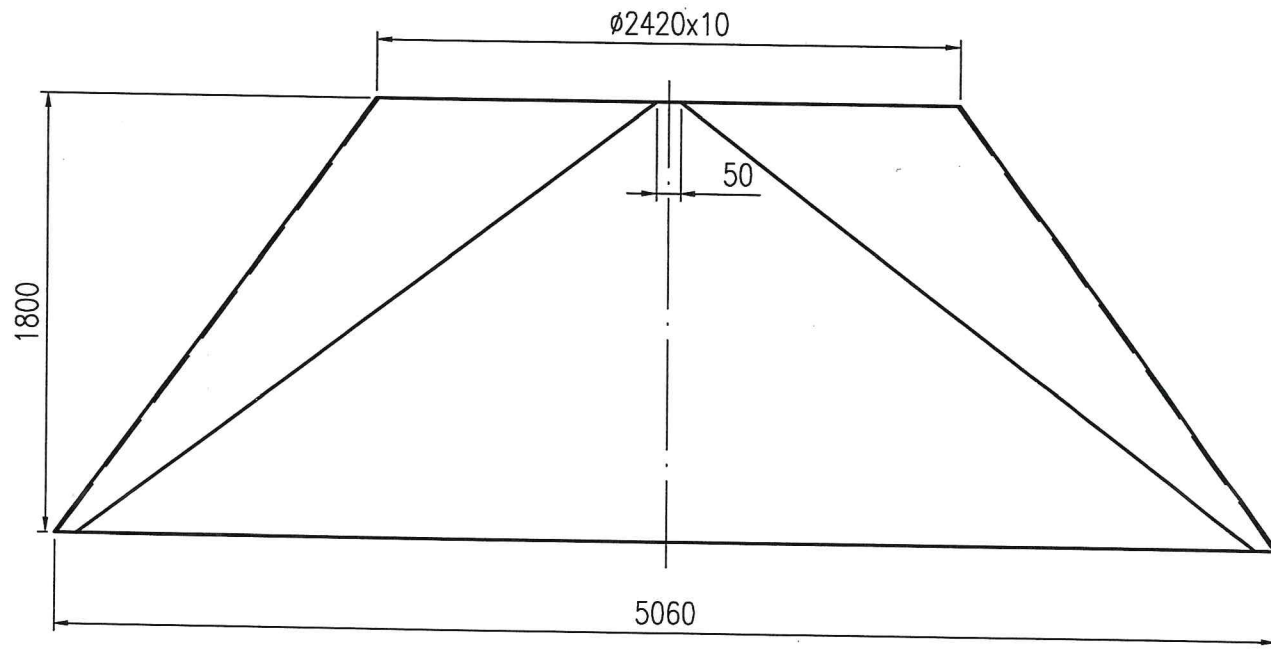
24

1. 本件允许拼接, 拼接焊缝焊后磨平, 焊缝距离弯折处不小于300mm。并且拼接焊缝不得位于筋板的位置, 筋板位置请见方接管部件总图。

2. 焊缝应进行渗透检测, 符合NB/T47013.5《承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测》PT-I级标准。



					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 t=20	
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	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工 艺 孙德	2025.7.10	1423.2	1:25	0		
CHECK 校 对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批 准 孙德明	2025.7.10	TOTAL -PAGES 共 张				
REVIEW 审 核	许大宇	2025.7.10			No.-PAGE 第 张			14SCG2405-3-1-1-12-2	
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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PART IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.									



2503010043

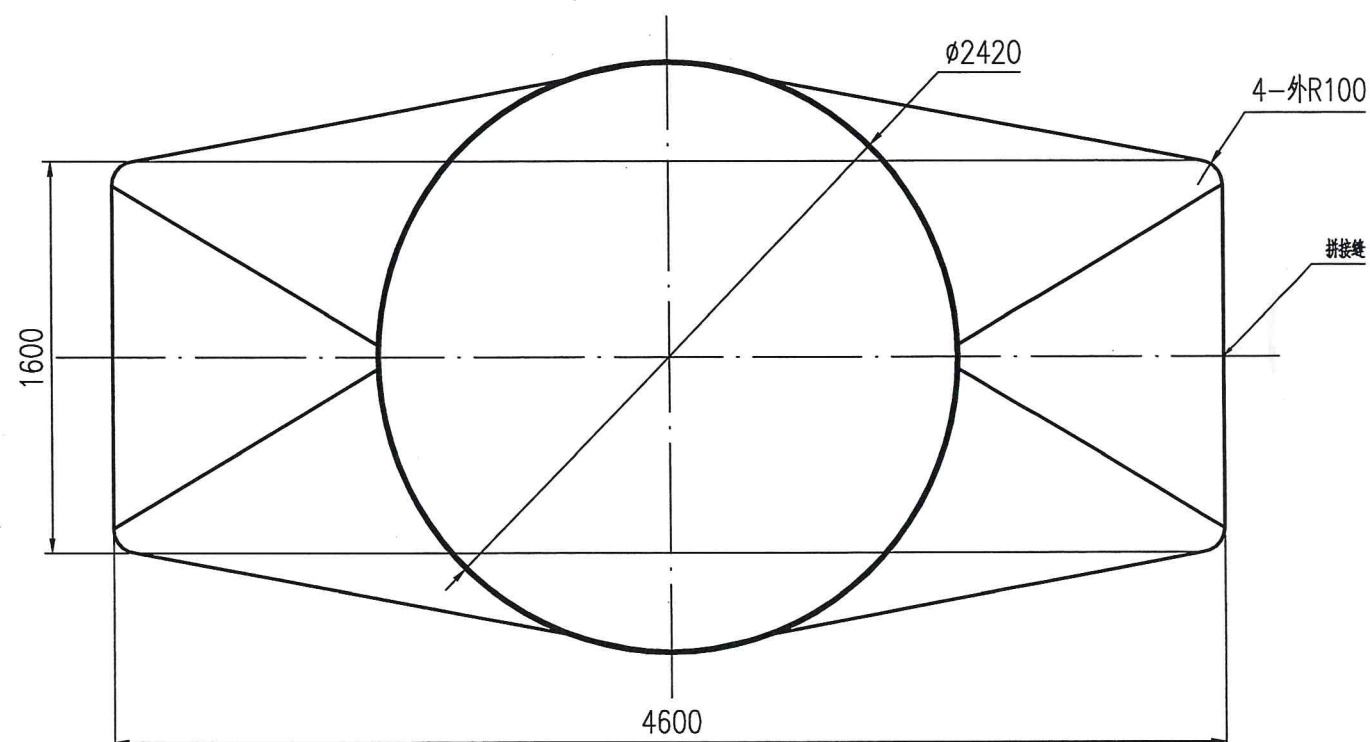
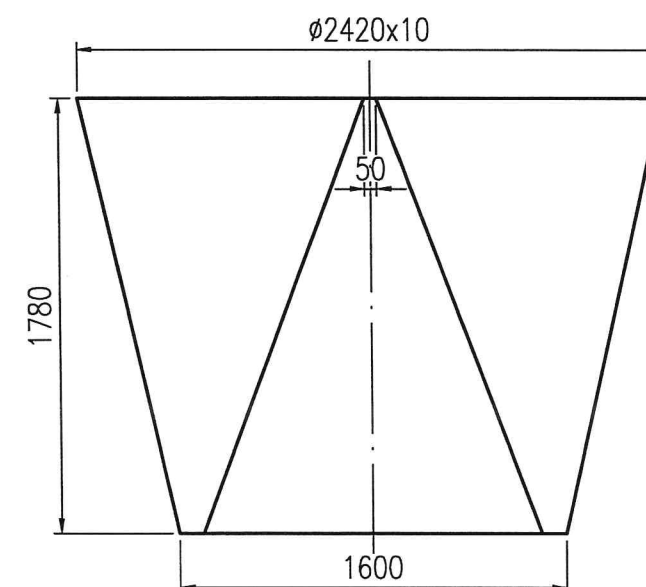
受控文件

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有密封焊缝焊后必须进行100%MT/PT检测I级合格。或者进行50kPa气密试验代替。
4. 所有的零件放样后再下料。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司				天圆地方
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.				
					Q355B			14SCG2405-2-2-2	
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	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	陈德	2025.7.10	1944	1:30		0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	王德明	2025.7.10	TOTAL-PAGES 共 张			
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10				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 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



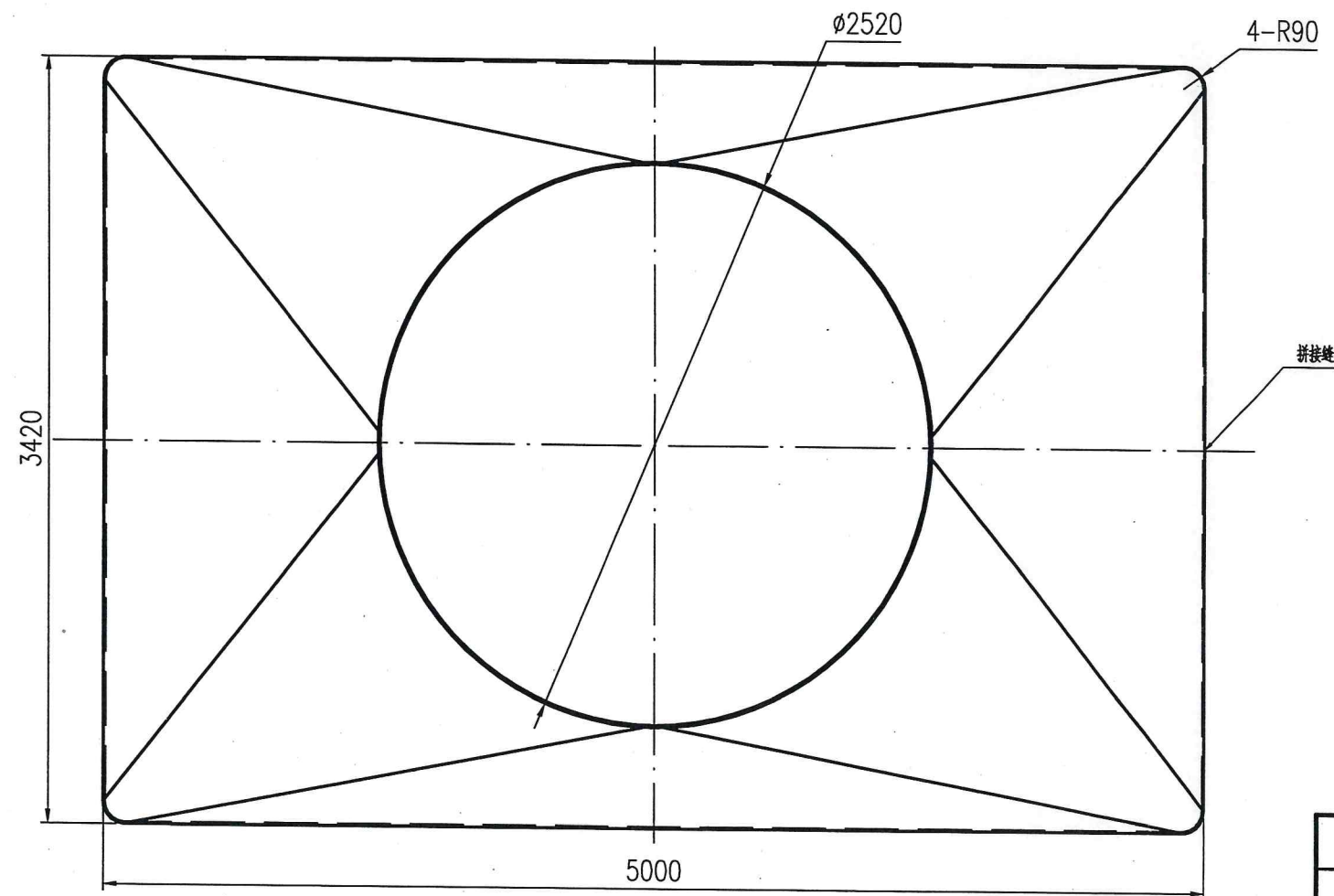
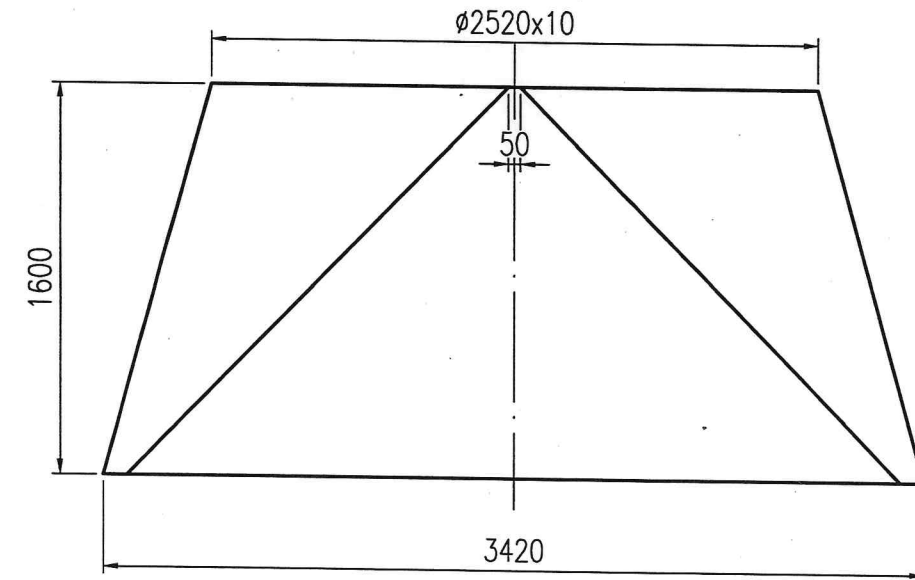
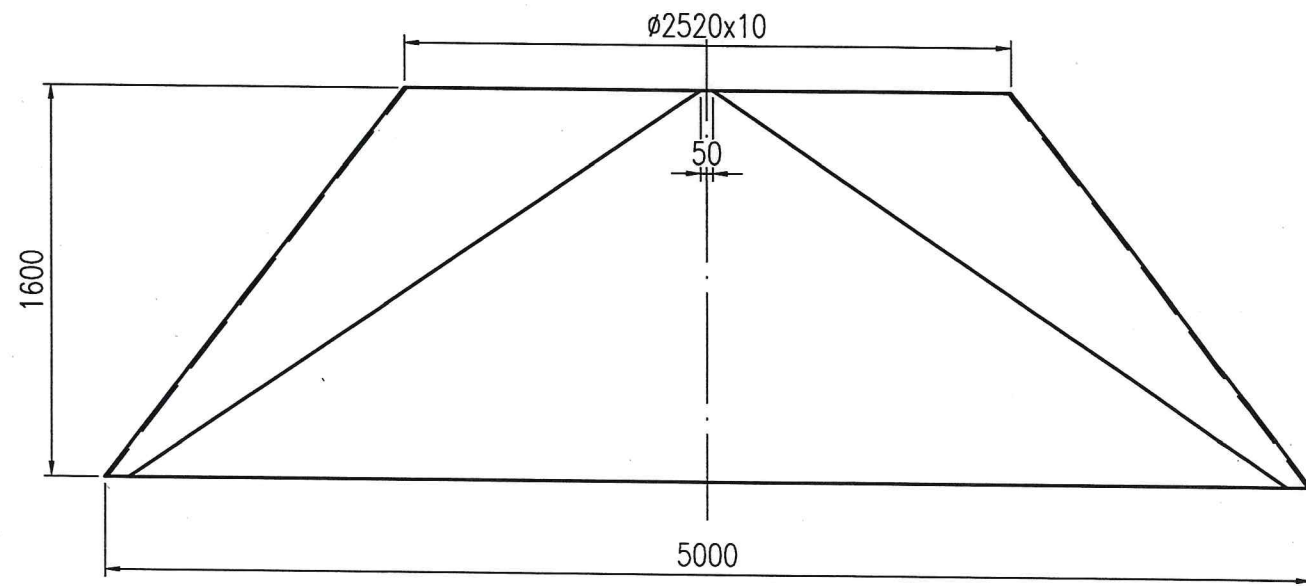
4.所有的零件放样后再下料。

2530/0042

受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOP0 CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.					
					Q355B			天圆地方		
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	REV. 版 次		
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工 艺	陈逸	2025.7.10					
CHECK 校 对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批 准	王德明	2025.7.10	1457	1:30	0		
REVIEW 审 核	许大宇	2025.7.10				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张		14SCG2405-2-3-2

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.



技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有密封焊缝焊接后进行100%MT/PT检测I级合格。或者进行50kPa气密试验代替。
4. 先放样再下料。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

Q355B

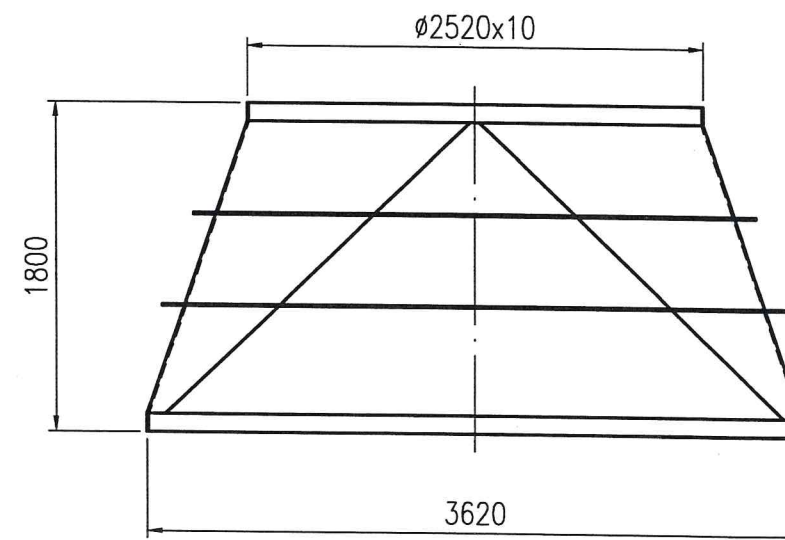
天圆地方

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	陈德	2025.7.10
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	王德明	2025.7.10
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			

WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
1857	1:30	0
TOTAL—PAGES 共 张	No.—PAGE 第 张	

14SCG2405-1-2-2

本图纸及相关文件版权归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 DOCUMENTS OF THE 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.



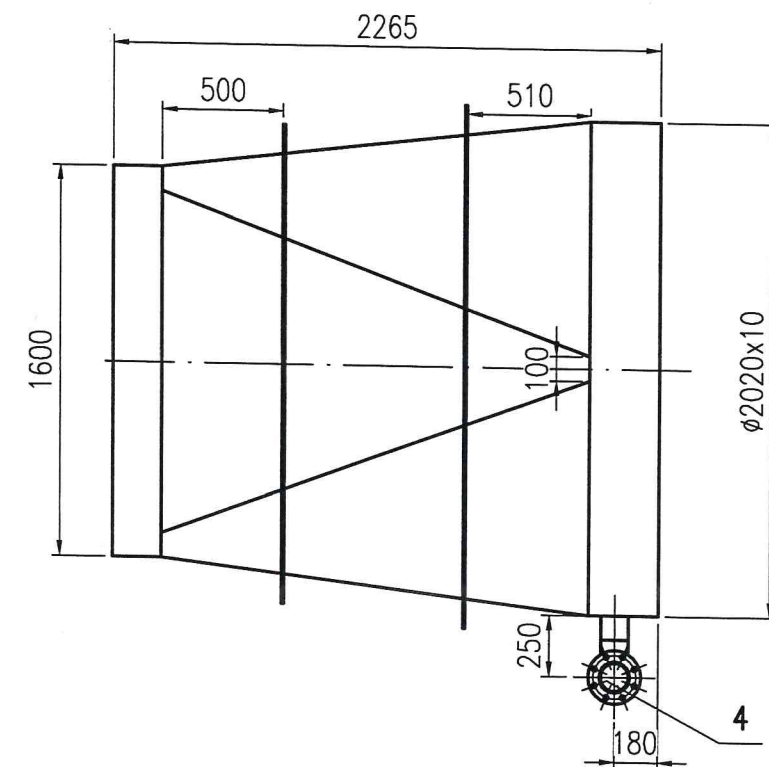
Technical drawing of a quarter-circle fillet. The fillet has a radius of 10, indicated by a dimension line on the left. The fillet is defined by a 1:4 slope and a 45-degree angle, indicated by a dimension line and an arc on the right. The fillet is shown in cross-section with hatching.

受控文件

5	按本图	筋板Ⅱ t=10 H=120	1	Q235B		101	
4	按本图	筋板Ⅰ t=10 H=120	1	Q235B		101	
3	15SCG2405-1-5-3	矩形接管 5000x3620 t=10	1	Q235B		128	
2	按本图	天圆地方	1	Q235B		1597	
1	按本图	接管 $\phi 2520 \times 10$ L=100	1	Q235B		55	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			进口接管
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺 内德	2025.7.10	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准 王德明	2025.7.10	1982	1:40	0	15SCG2405-1-5-0
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10			TOTAL--PAGES 共 张		No.--PAGE 第 张	

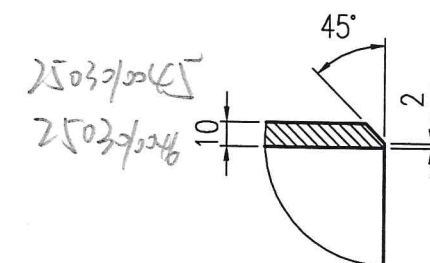
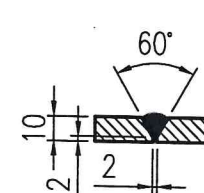
本图纸及相关文件版权属于江苏索普装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE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



受控文件

件3坡口示意图

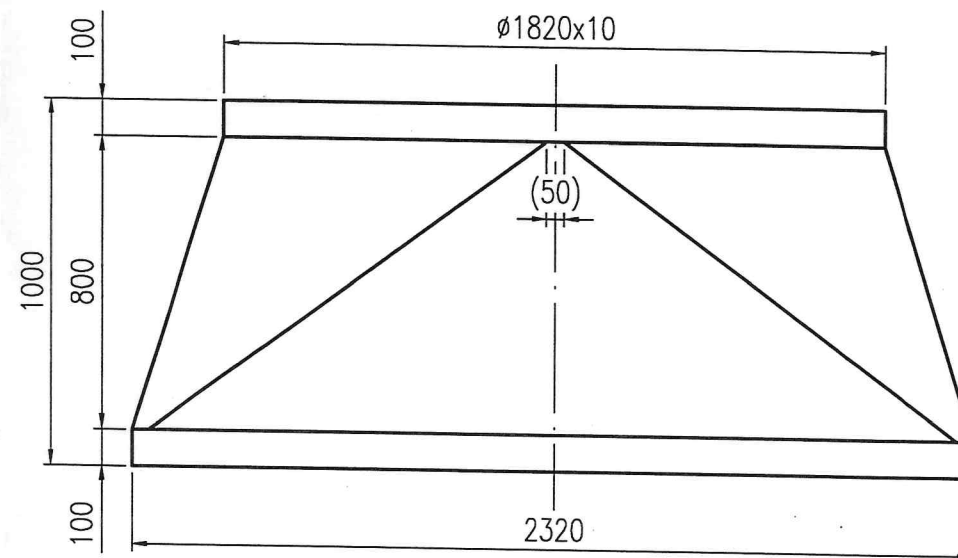
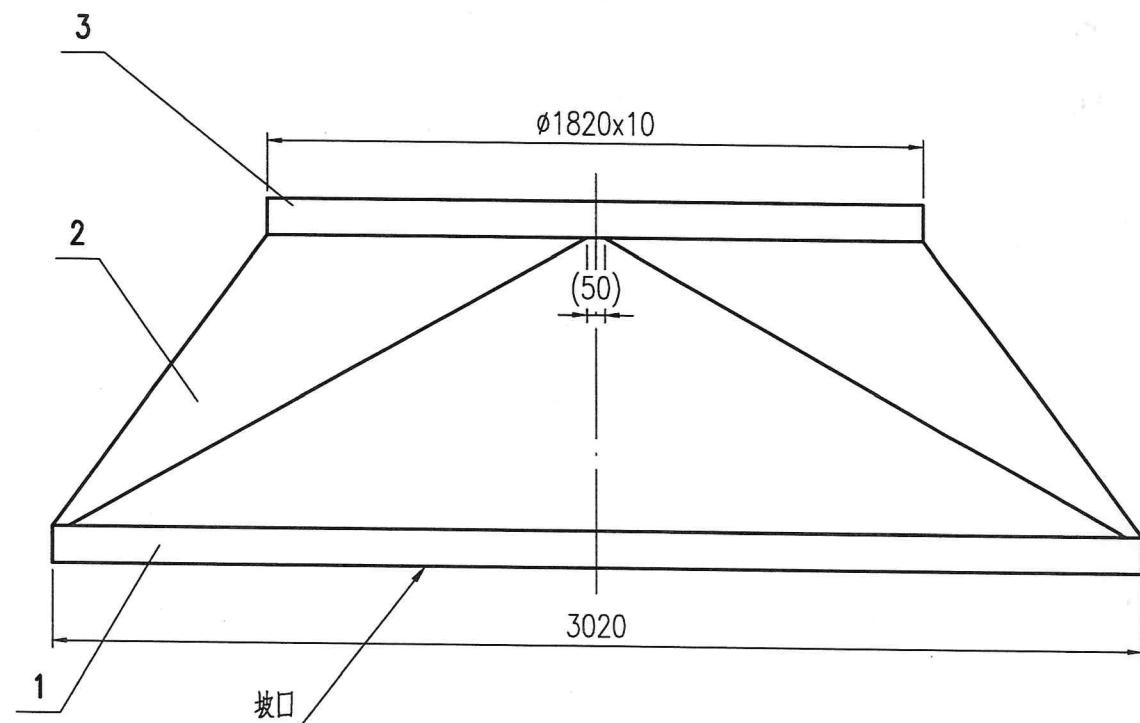
1:3



1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。
4. 件5、件6制作时先放样再下料。

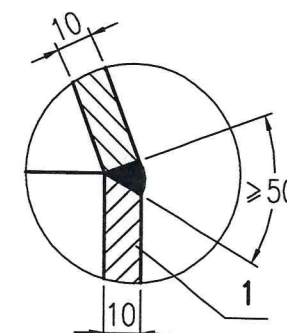
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					组合件		
					出口接管		
MARK 标记	TOTAL NO. 外数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期		
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	陈德	2025.7.10	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	王德明	2025.7.10	2090	1:30
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
15SCG2405-1-6-0							
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							

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 DOCUMENTS' 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



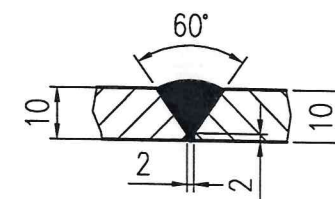
件1与件2焊接详图

1:2



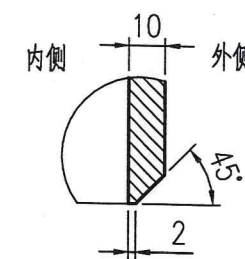
件2焊接详图

1:2



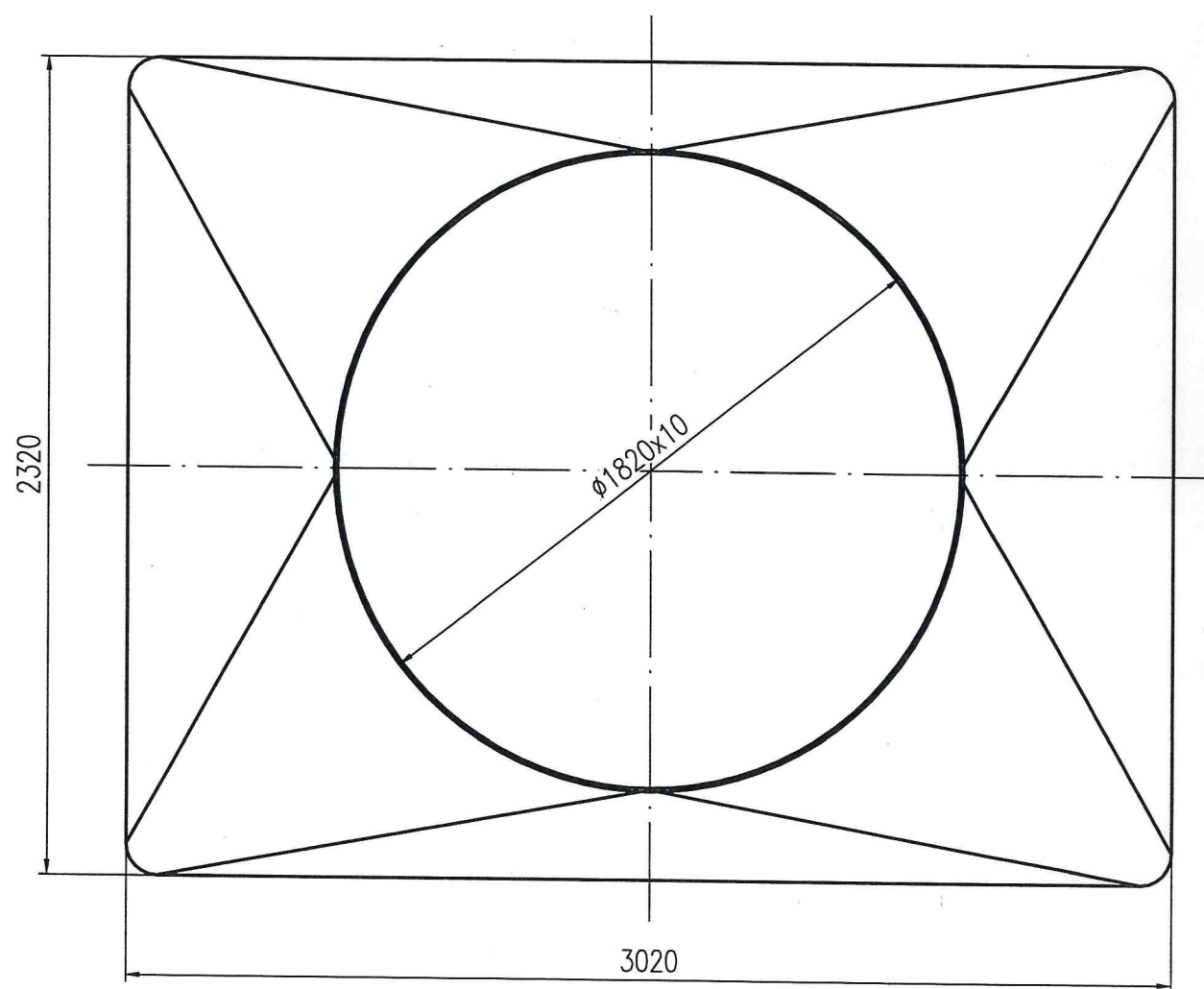
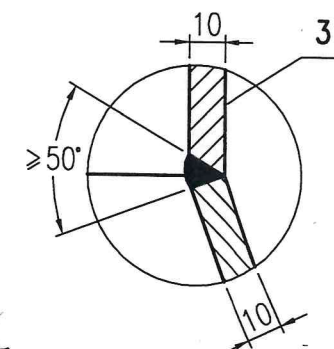
坡口示意图

1:2



件3与件2焊接详图

1:2



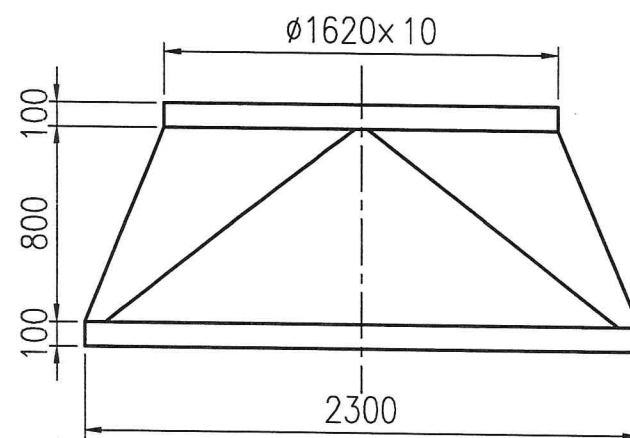
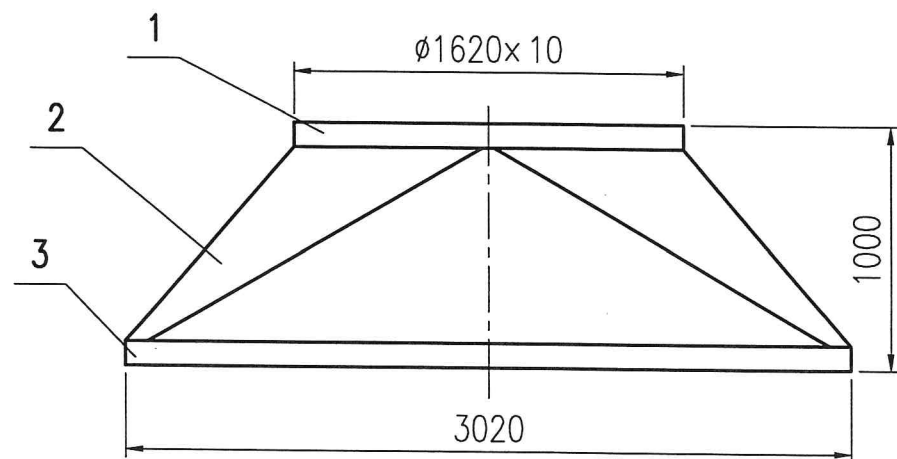
技术要求:

1. 本件的制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。除筋板外,所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。筋板可双面间断焊,焊缝高度为6mm。

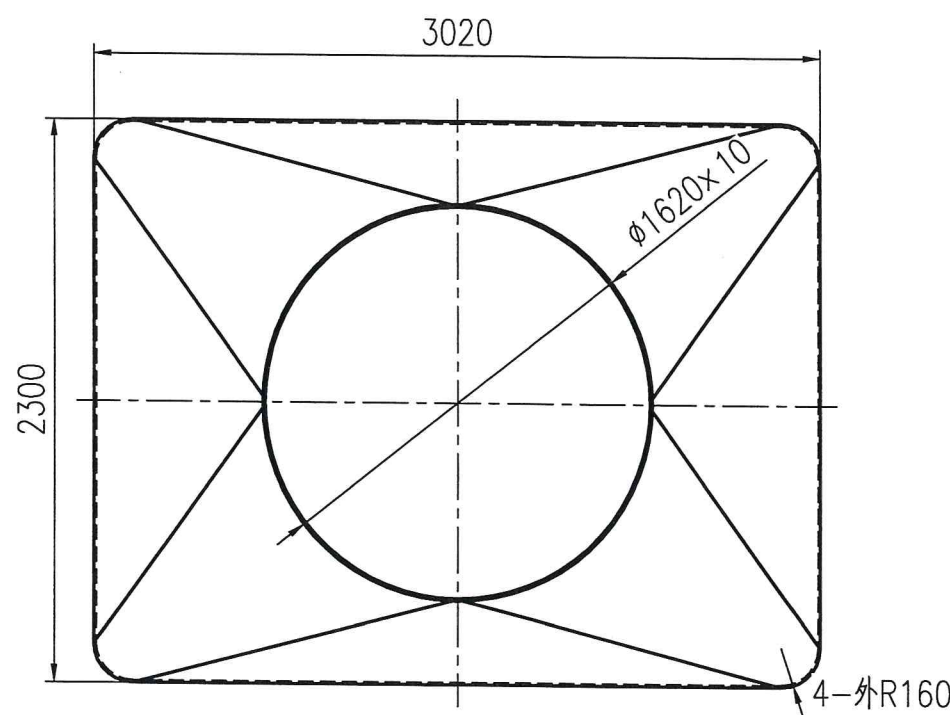
受控文件

3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100	1	S30408	45.1	
2	按本图	方变圆 t=10 h=800	1	S30408	633.7	
1	14SCG2503-2-4-1	方短节	1	S30408	83.2	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.						
MARK 标记				组合件		出口接管
TOTAL NO. 处数				WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
FILE NO. 更改文件号				762	1:20	14SCG2503-2-4-0
SIGN 签名					REV. 版次	
DATE 日期					0	14SCG2503-2-4-0
DESIGN 设计						
CHECK 校对						14SCG2503-2-4-0
REVIEW 审核						
TOTAL-PAGES 共 张				No.-PAGE 第 张		

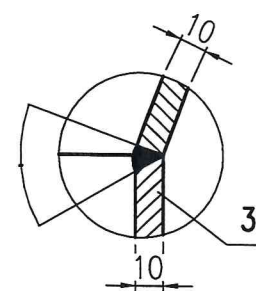
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



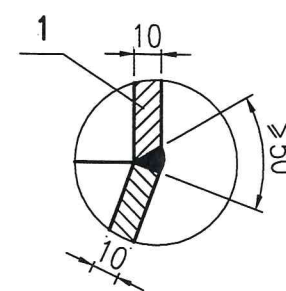
受控文件



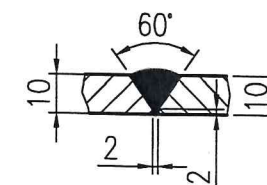
件2与件3焊接详图
1:3



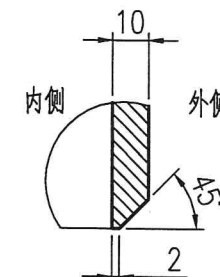
件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



下端坡口详图
1:4



2025/1/23

技术要求:

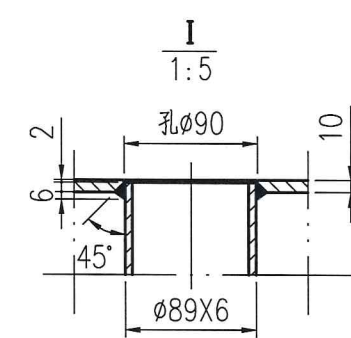
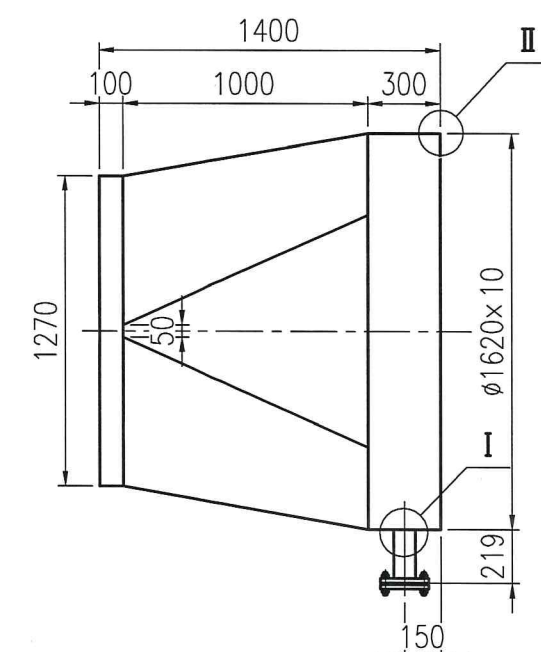
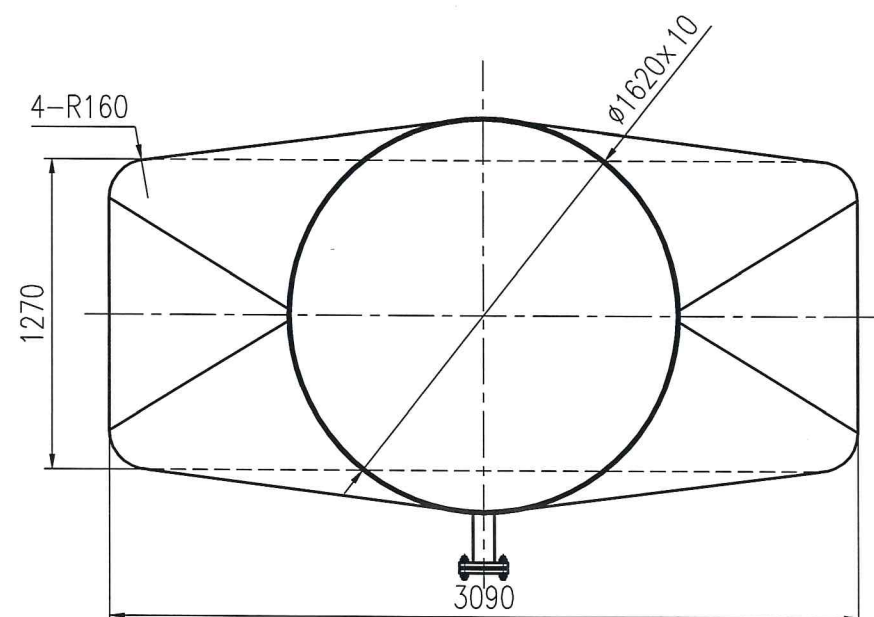
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

3	按本图	接管 $\phi 1620 \times 10$ L=100	1	Q235B		39.7	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		626.5	
1	15SCG2503-2-5-1	矩形接管 3020x2300 t=10	1	Q235B		81.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备注 REMARK

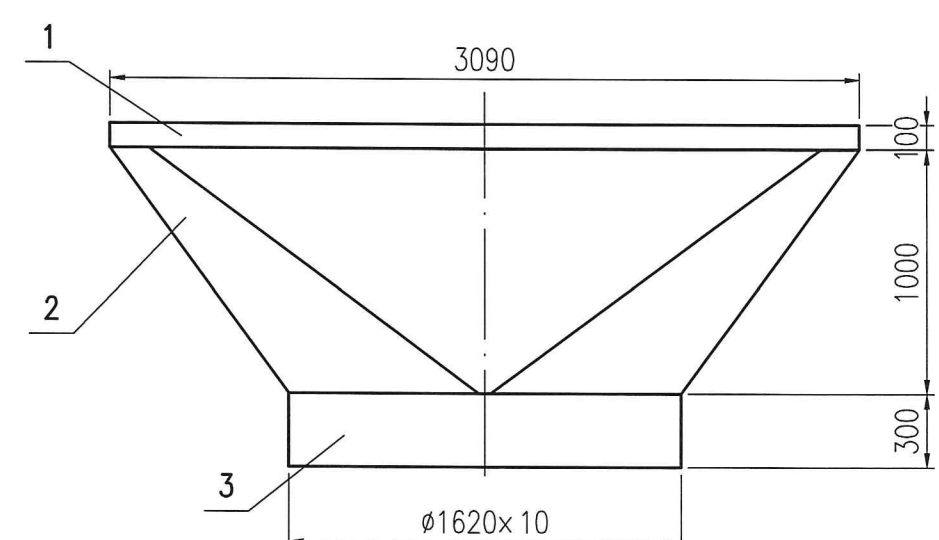
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

					组合件			上接管
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	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工艺	2025.8.1	747.3	1:30	0	15SCG2503-2-5-0
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批准	2025.8.1				
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1			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 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

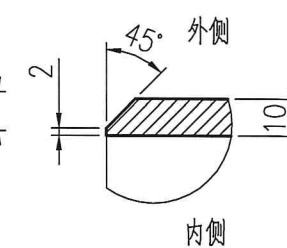
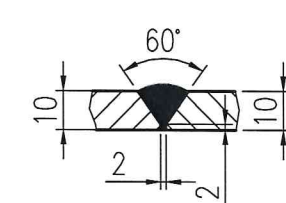
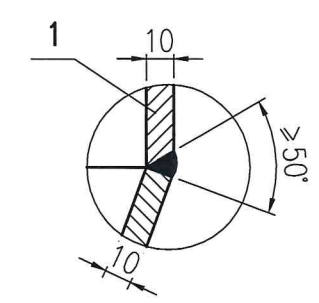
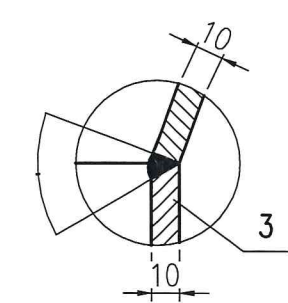


件2与件3焊接详图
1:3

件2与件1焊接详图
1:3

件2焊接详图
1:3

II
1:4



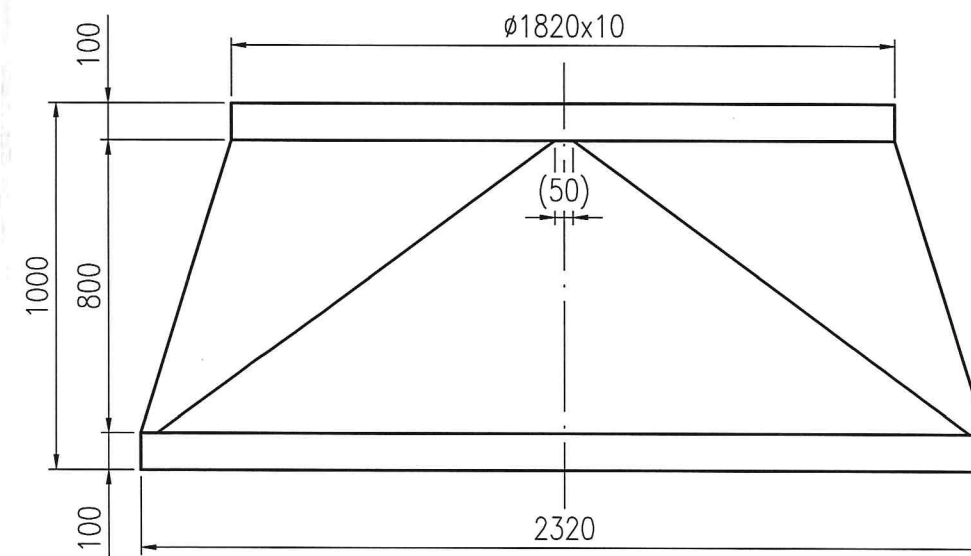
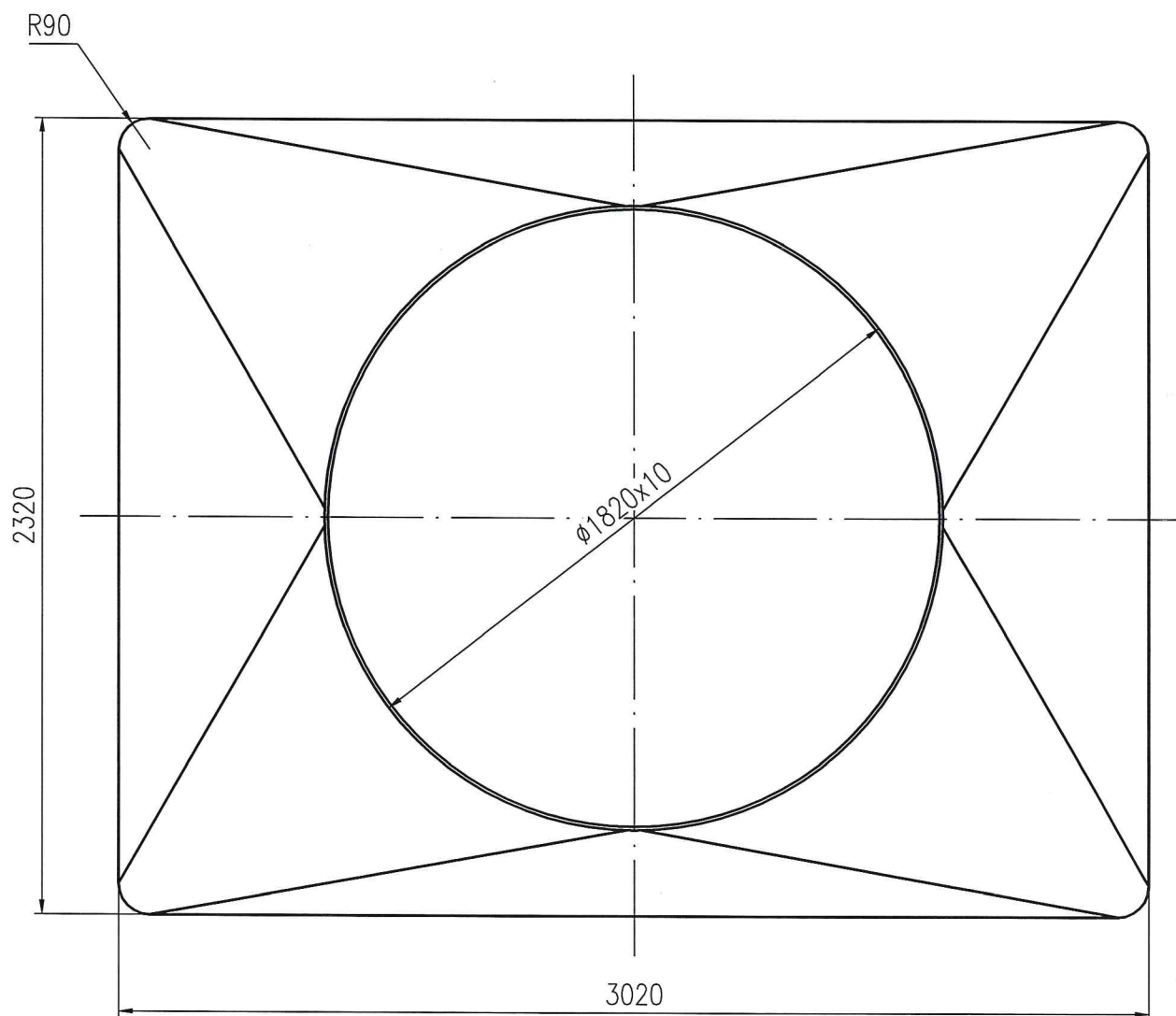
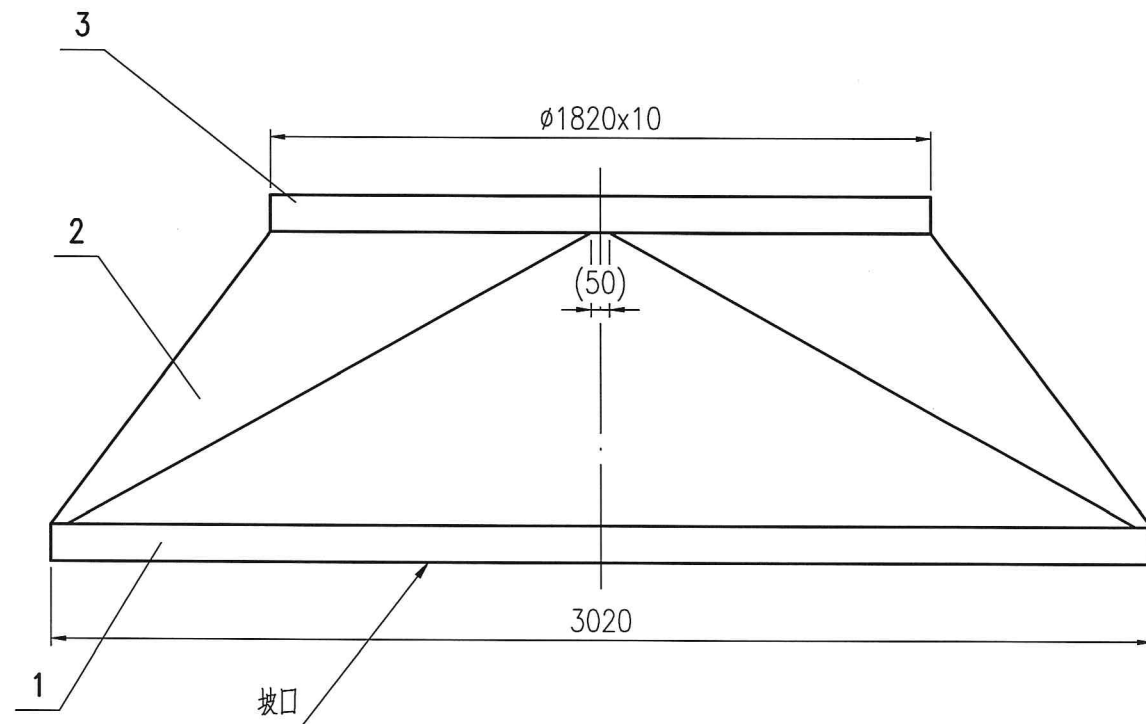
- 技术要求:
- 1.本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
 - 2.钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
 - 3.所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I 级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

4	41SCG-2-4-0	接管组件 PL80(B)-16 RF	1	组合件		12.2	CS-H=225
3	按本图	接管 $\phi 1620 \times 10$ L=300	1	Q235B		119.1	开孔 $\phi 90$
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		589.5	
1	15SCG2503-1-4-1	矩形接管 3090x1270 t=10	1	Q235B		66.9	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备 注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

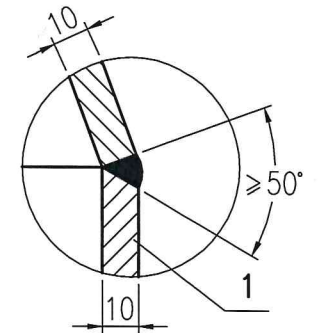
					组合件			下接管
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期				
DESIGN 设计	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工 艺	尹德	2025.8.1	787.7	1:30	0
CHECK 校 对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批 准	王德明	2025.8.1			15SCG2503-1-4-0
REVIEW 审 核	许大宇	2025.8.1			TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	

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 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.



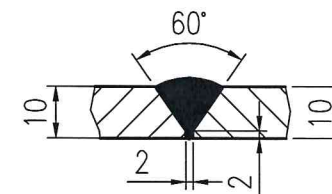
件1与件2焊接详图

1:2



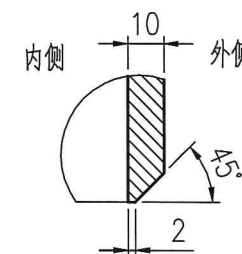
件2焊接详图

1:2



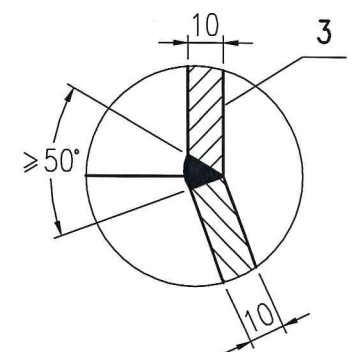
坡口示意图

1:2



件3与件2焊接详图

1:2



技术要求:

1. 本件制造及验收参照 NBT 47003.1-2022《钢制焊接压力容器》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。除筋板外, 所有零件间的焊接, 在清除焊缝附近的油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢。筋板可双面间断焊, 焊缝高度为6mm。

2025/01/04

3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100	1	Q355B		45.1	
2	按本图	方变圆 t=10 h=800	1	Q355B		633.7	
1	14SCG2503-2-1	方短节	1	Q355B		83.2	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	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			进口接管
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	
DESIGN 设计	李学亮	2025.8.1	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2025.8.1		
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批 准	王健明	2025.8.1	762	1:20
REVIEW 审核	许大宇	2025.8.1				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张
							14SCG2503-2-0

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.