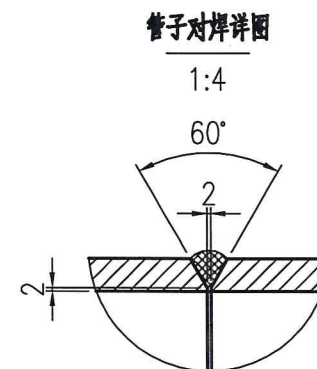
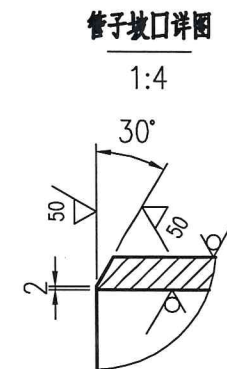
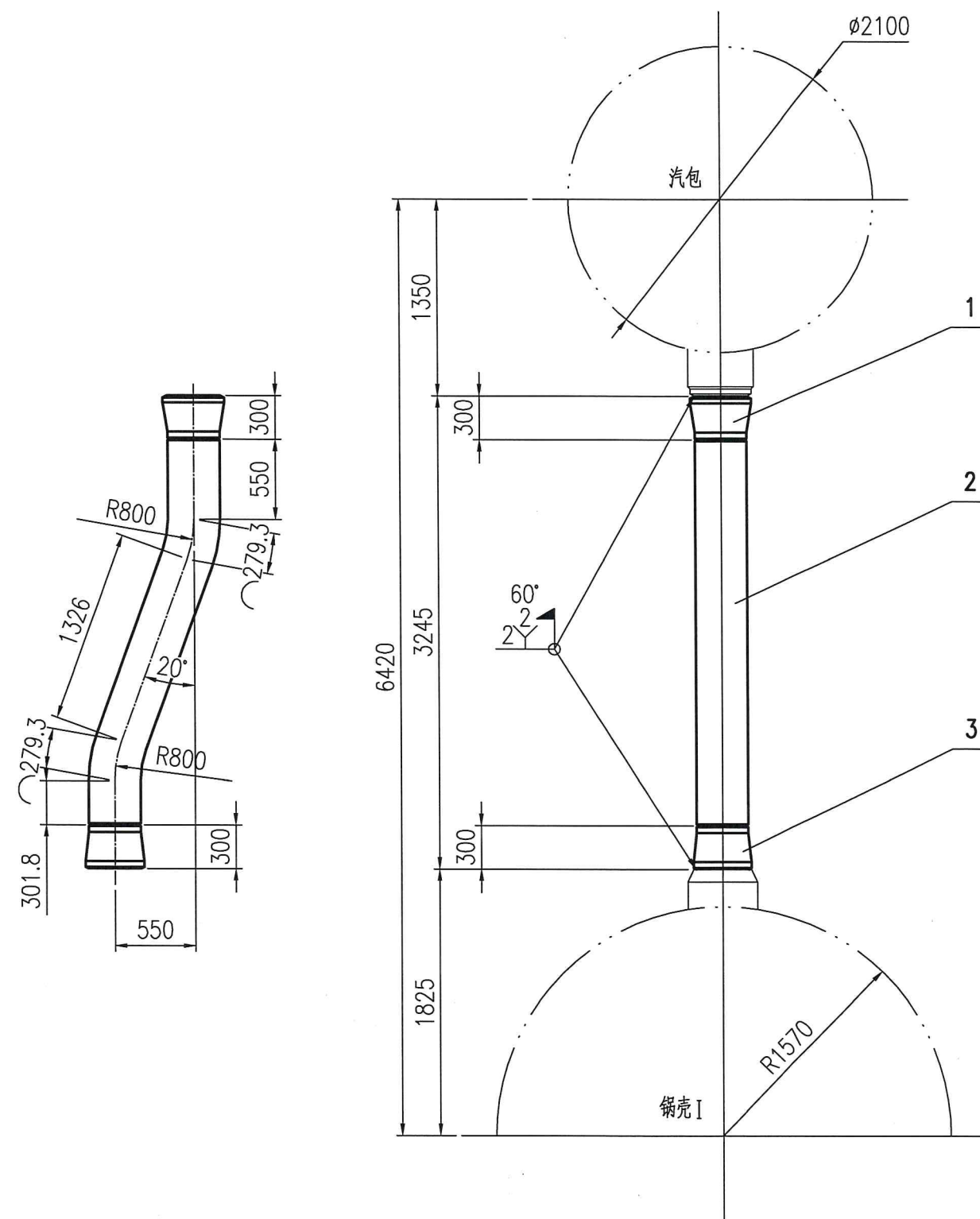




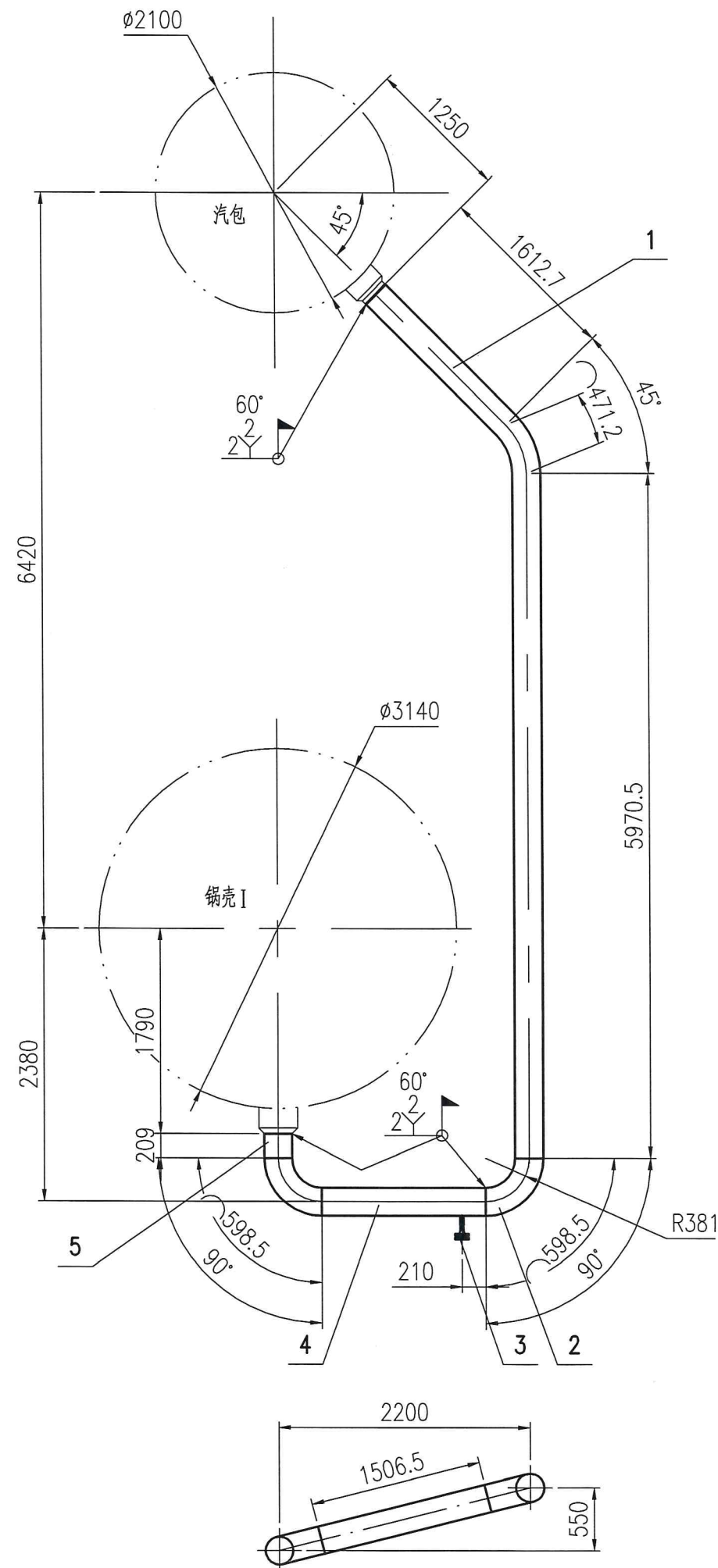
技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件2长度为中心线展开长度，件2长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记T1。

受控文件

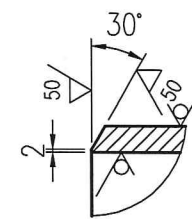
3	22SCG2405-4-3	管接头II	1	16MnⅢ/NB/T47008		44.9	
2	按本图	钢管 φ355.6x18 L=2737+40	1	20G/GB/T5310		416.2	含切割余量40mm
1	22SCG2405-4-1	管接头I	1	16MnⅢ/NB/T47008		60.9	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
				组合件			上升管I φ355.6x18
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	2025.7.10	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	522.0	1:40
REVIEW 审 核	许大宇	2025.7.10				0	
				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
						22SCG2405-4-0	

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.



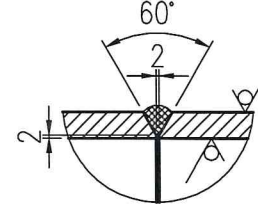
管子坡口详图

1:5



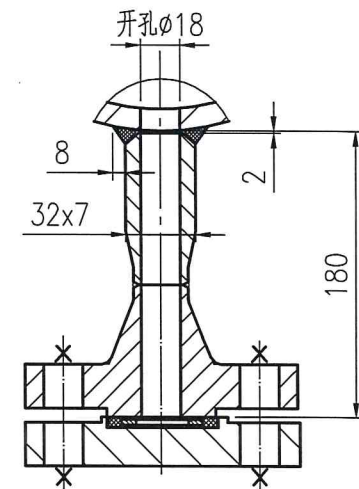
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



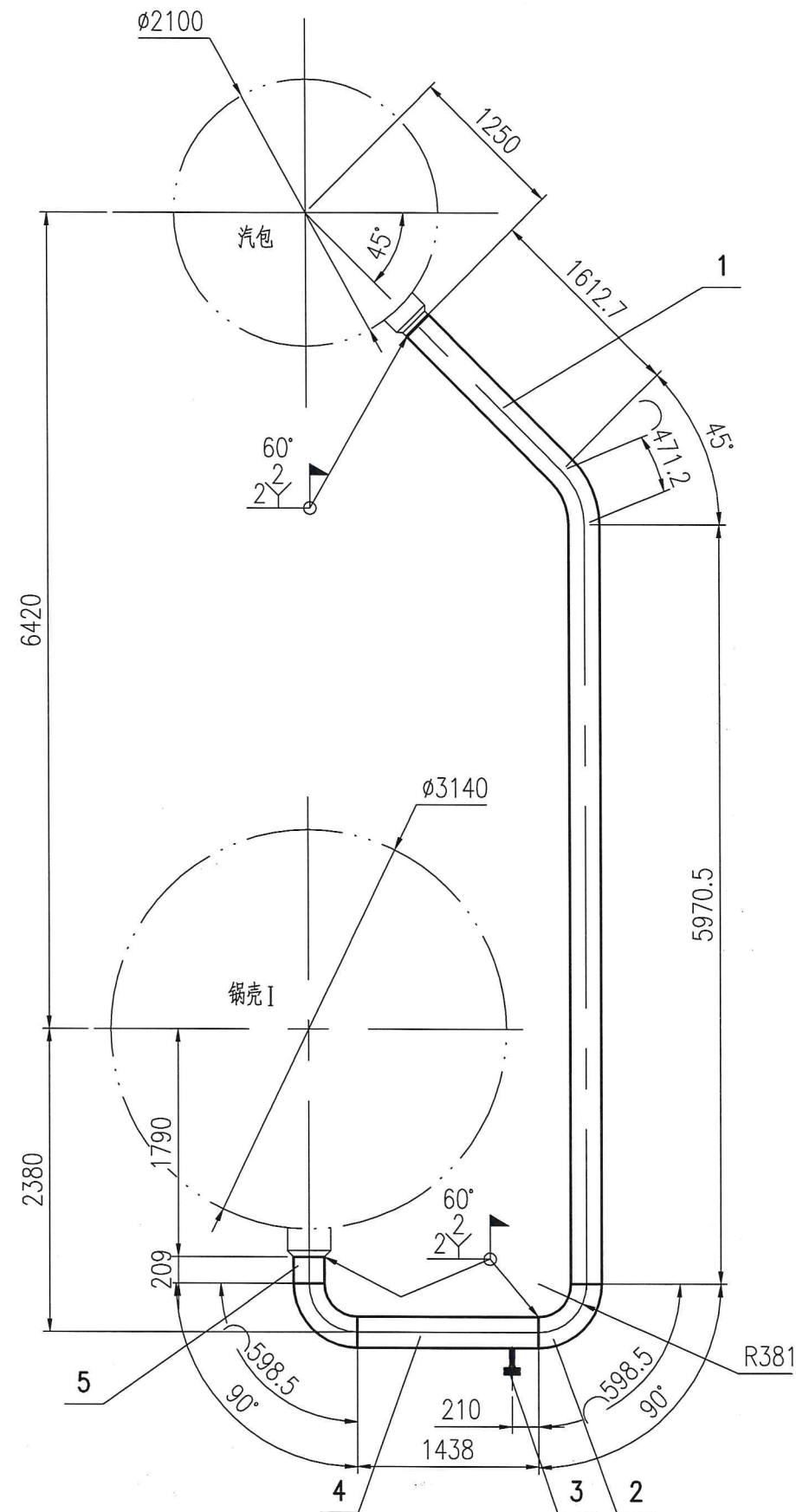
技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔φ18，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S1。

受控文件

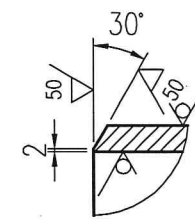
5	按本图	钢管 φ245×12 L=209	1	20G/GB/T5310		17.2	
4	按本图	钢管 φ245×12 L=1506.5	1	20G/GB/T5310		106.6	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	
2	按本图	90°弯头 φ245×12 R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 φ245×12 L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	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			下降管 I φ245×12
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	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	2025.7.10	769.5	1:50	22SCG2405-8-0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	2025.7.10		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.



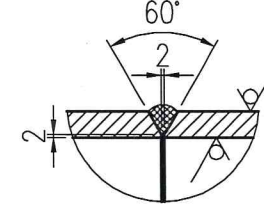
管子坡口详图

1:5



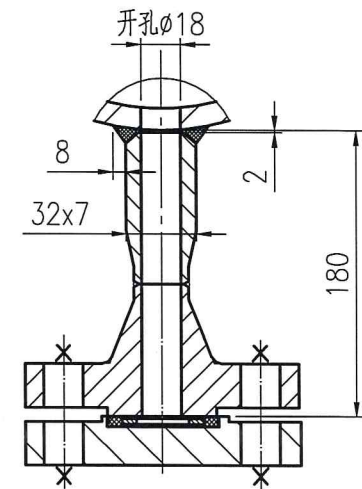
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



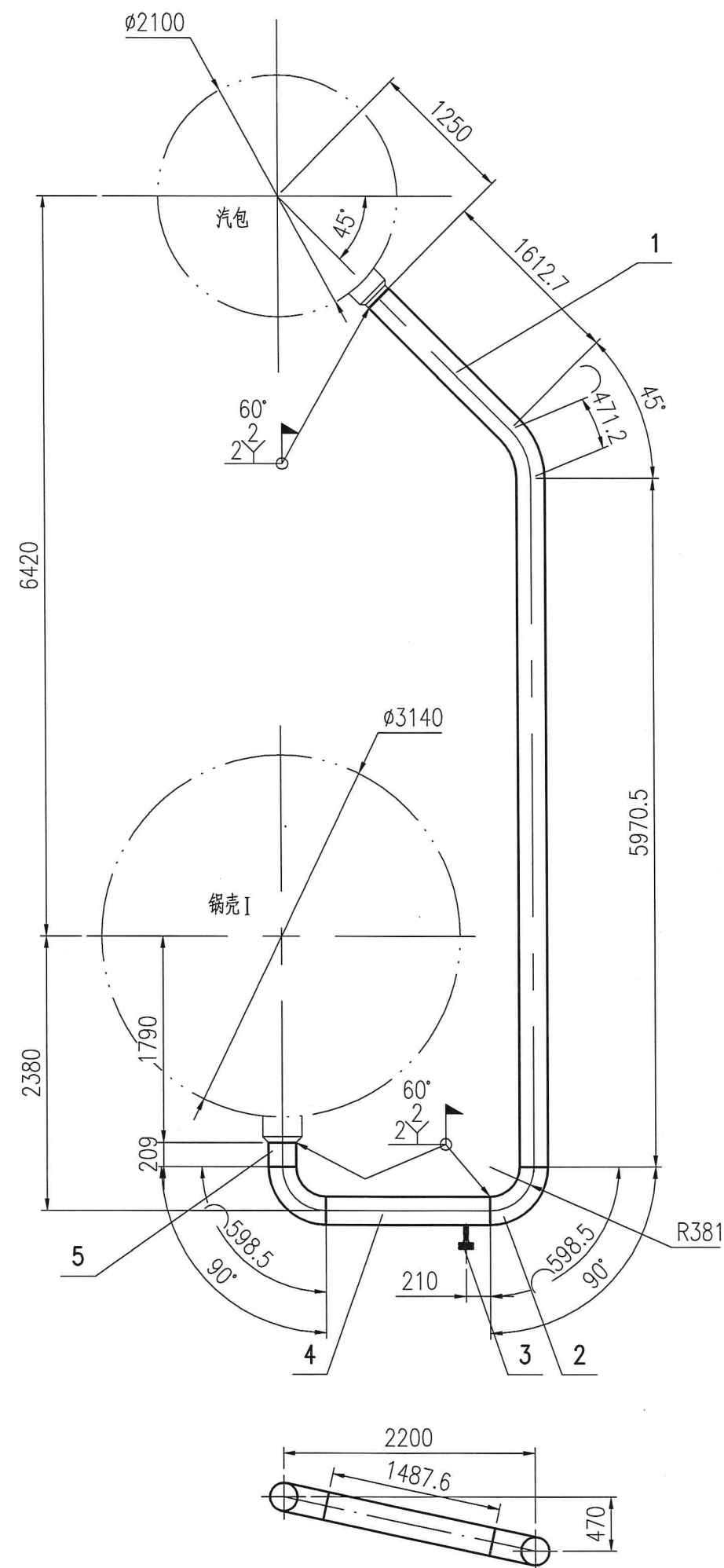
受控文件

技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 18$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S3/S5。

5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=209	1	20G/GB/T5310		17.2	
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=1438	1	20G/GB/T5310		101.9	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	图纸复用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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			下降管 II $\phi 245 \times 12$
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	2025.7.10	工艺	2025.7.10	764.8	1:50	22SCG2405-9-0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	批准	2025.7.10		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.



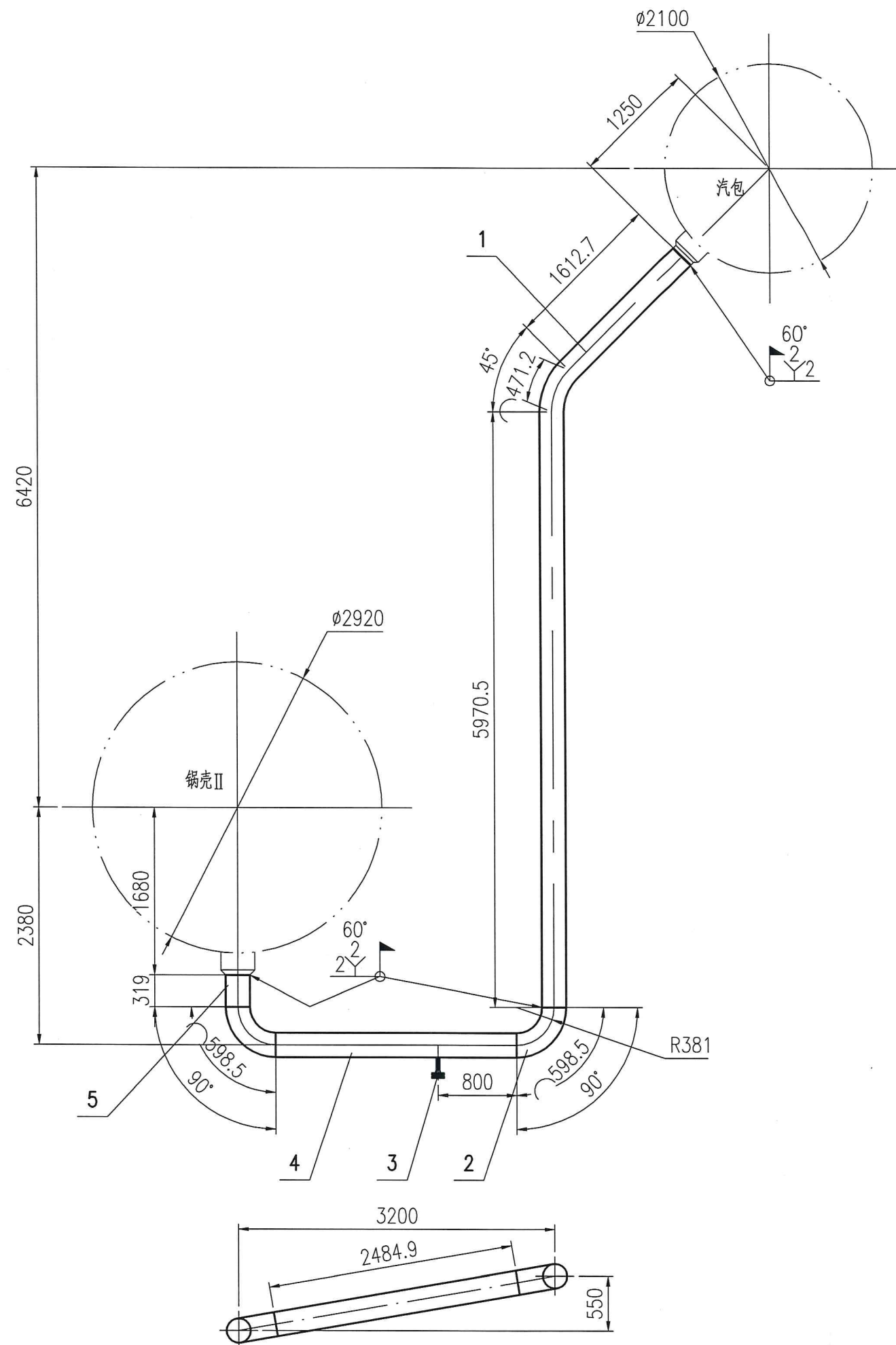
技术要求

1. 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
2. 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
3. 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
4. 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
5. 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
6. 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 18$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
7. 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S7。

受控文件

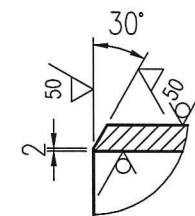
5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=209	1	20G/GB/T5310		17.2	
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=1487.6	1	20G/GB/T5310		105.3	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	图纸复用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG 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		下降管Ⅲ $\phi 245 \times 12$	
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		
CHECK 校 对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批 准	王电明	2025.7.10		
REVIEW 审 核	许大宇	2025.7.10					
TOTAL-PAGES 共 张					No.-PAGE 第 张		
					22SCG2405-10-0		

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.



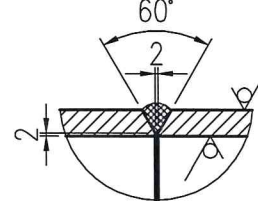
管子坡口详图

1:5



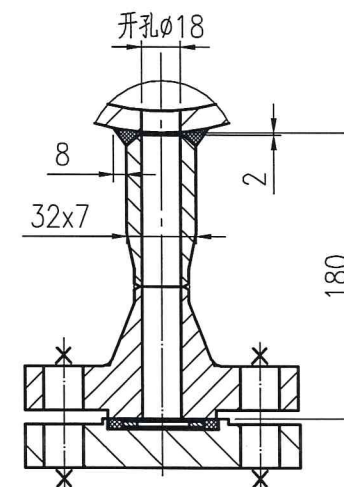
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔Ø18，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S2。

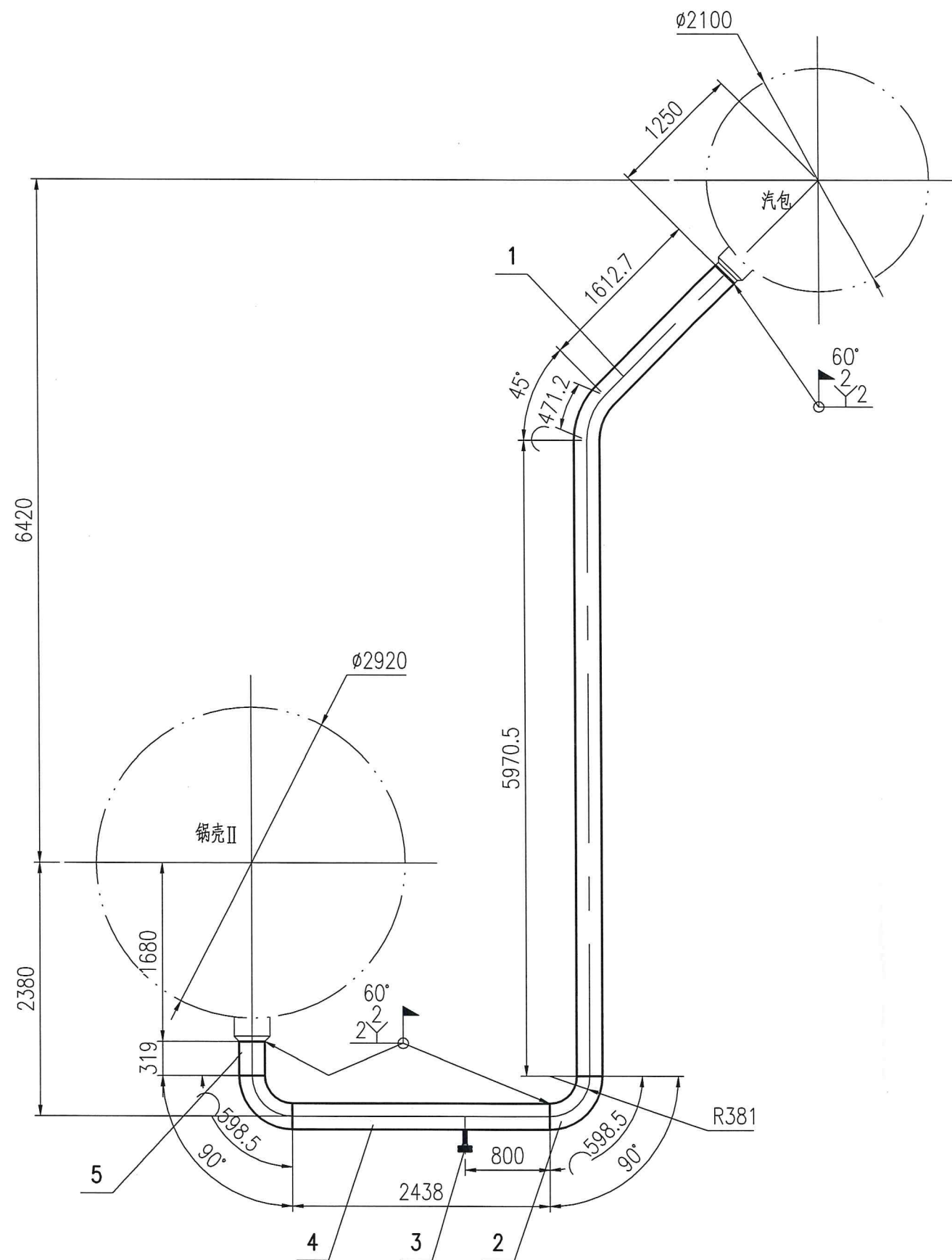
受控文件

5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=319	1	20G/GB/T5310		24.8	
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=2484.9	1	20G/GB/T5310		174.1	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	图纸复用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

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

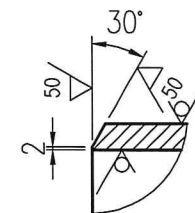
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			下降管IV $\phi 245 \times 12$
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	内陈	2025.7.10	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	张晓明	2025.7.10	844.6	1:50	22SCG2405-11-0
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

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.



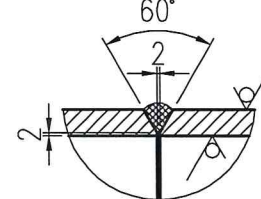
管子坡口详图

1:5



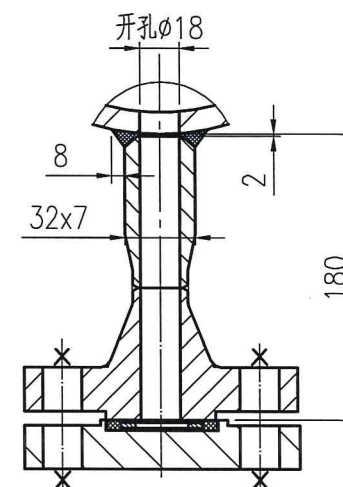
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 18$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S4/S6。

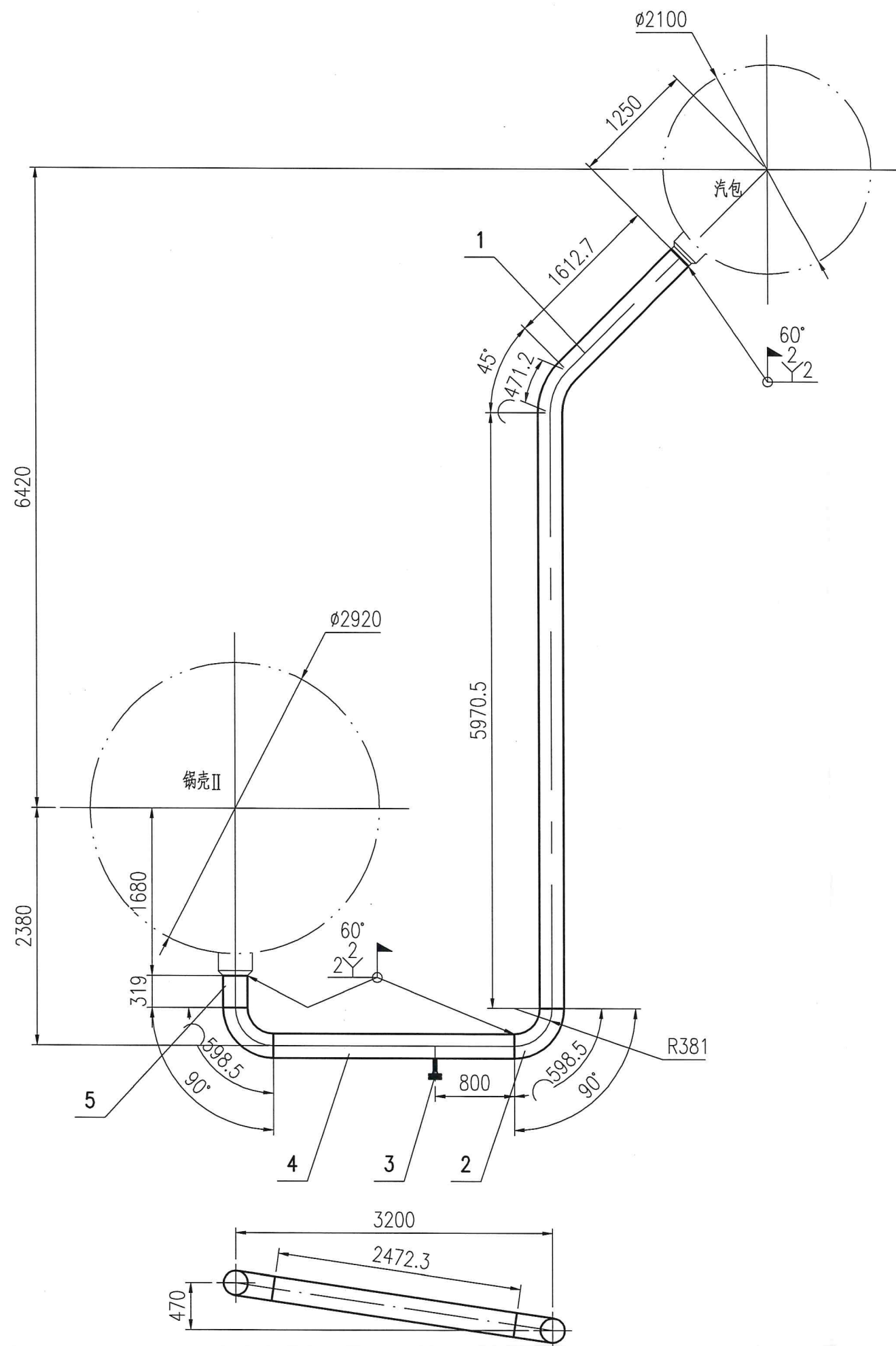
受控文件

5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=319	1	20G/GB/T5310		24.8	
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=2438	1	20G/GB/T5310		170.9	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	图纸复用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG 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.

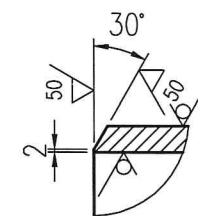
					组合件			下降管V $\phi 245 \times 12$
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	陈德	2025.7.10	841.4	1:50	0
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	王健明	2025.7.10			
REVIEW 审核	许大宇	2025.7.10				TOTAL - PAGES 共 张		No. - PAGE 第 张
						22SCG2405-12-0		

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.



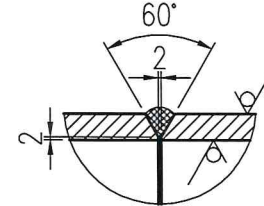
管子坡口详图

1:5



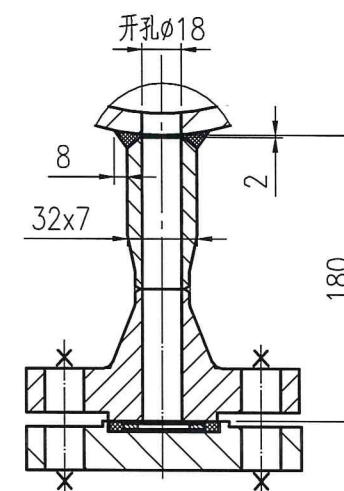
管子对焊详图

1:5



接管焊接详图

1:5



技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 所有焊缝要求氩弧焊打底，并进行100%射线探伤或超声波探伤合格。
- 除现场焊接焊缝标记外，其余焊缝均在工厂内焊接。
- 件1长度为中心线展开长度，件1长度放40mm余量，供现场作补偿用，现场根据实际情况切割。
- 件4在图示法兰组件处（管子最底端）钻孔 $\phi 18$ ，并在车间将法兰接管焊接完成，角焊缝需进行100%磁粉检测合格。
- 本组件出厂前须在厂里试组装，组装合格后在每段上标记S8。

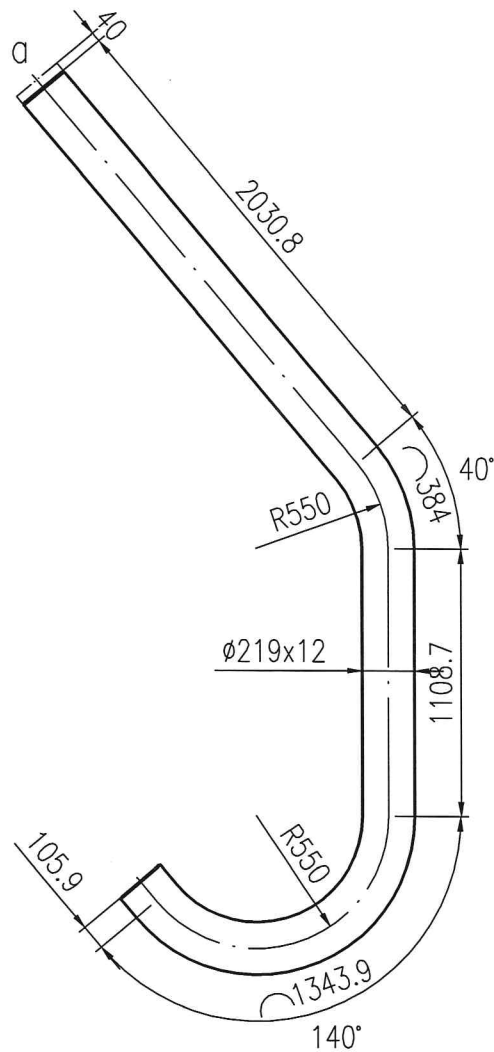
受控文件

5	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=319	1	20G/GB/T5310		24.8	
4	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=2472.3	1	20G/GB/T5310		173.2	含切割余量40mm
3	22SCG2405-8-5-0	疏水口	1	组合件		5	图纸复用
2	按本图	90°弯头 $\phi 245 \times 12$ R=381	2	20G/GB/T5310	41.3	82.6	
1	按本图	钢管 $\phi 245 \times 12$ L=8054.4+40	1	20G/GB/T5310		558.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			下降管VI $\phi 245 \times 12$
DESIGN 设计	李学亮	2025.7.10	TECH REVIEW 工艺	2025.7.10	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	黄杰	2025.7.10	APPROVE 批准	2025.7.10	843.7	1:50	0	22SCG2405-13-0
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

技术要求

- 管子的制造按GB/T16507.5-2022《水管锅炉 第5部分：制造》进行。
- 管子的检验按GB/T16507.6-2022《水管锅炉 第6部分：检验、试验和验收》进行。
- 本件a端放40mm余量，供预组装时切割。预组装合格后，按图加工两端坡口。
其实际长度为：5053.3mm(含40mm余量)。
- 在K处（管子最底端）钻孔 $\phi 17$ 。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			下降管 $\phi 219 \times 12$
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.			
					20G/GB/T5310		22SCG2503-1	
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 陈德	2025.8.1	310	1:30		0
CHECK 校对	黄杰	2025.8.1	APPROVE 批准 王德明	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.