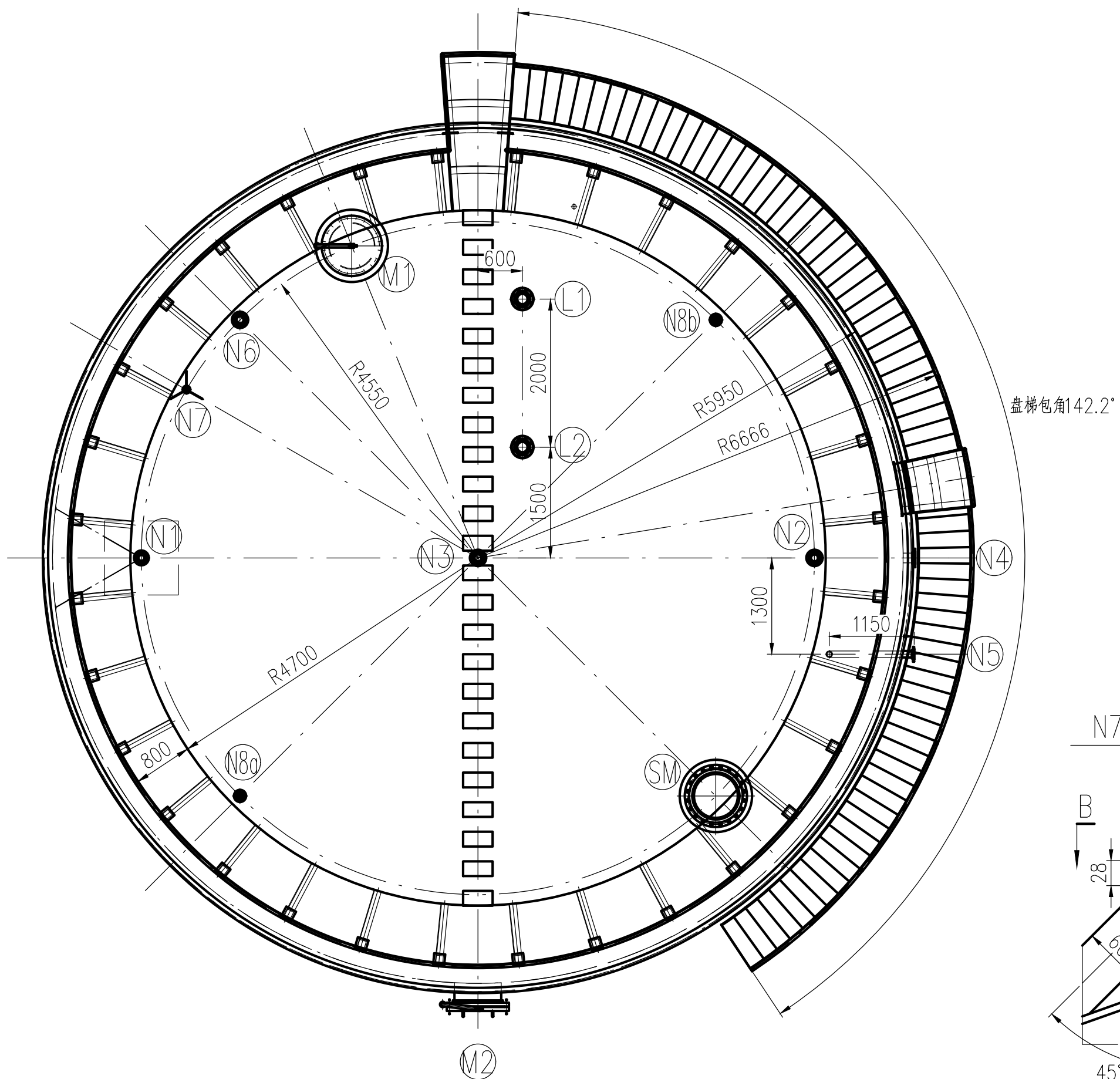
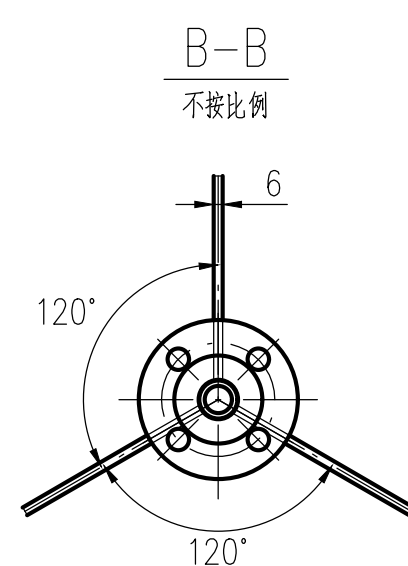
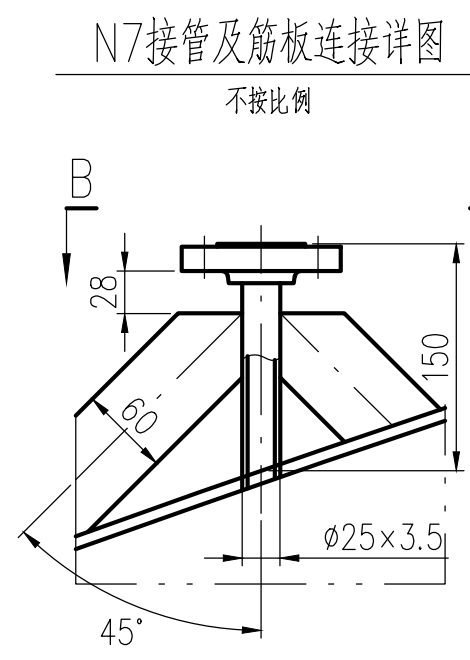
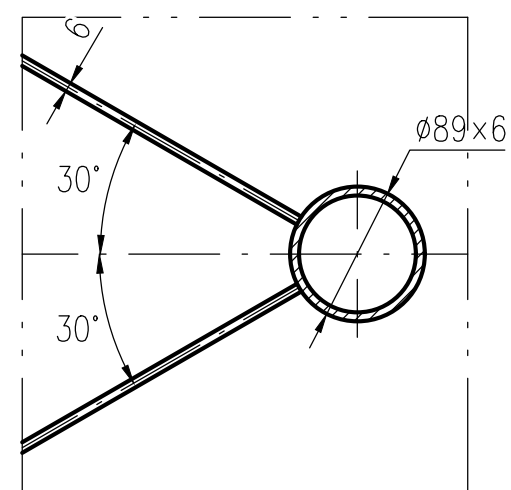
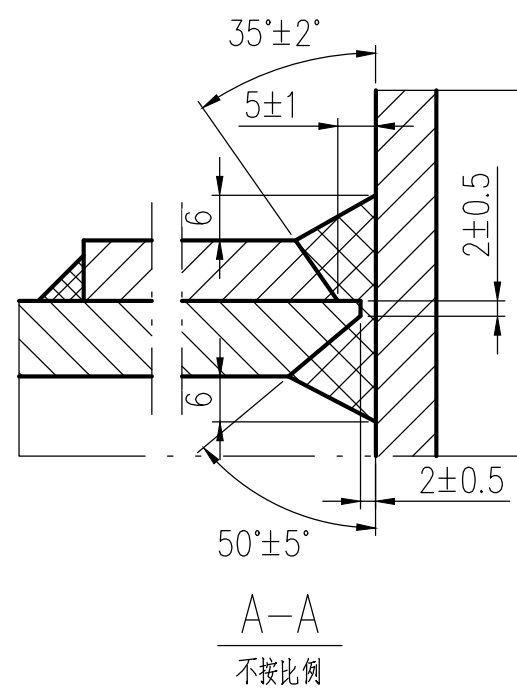
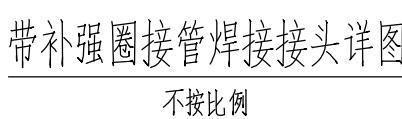
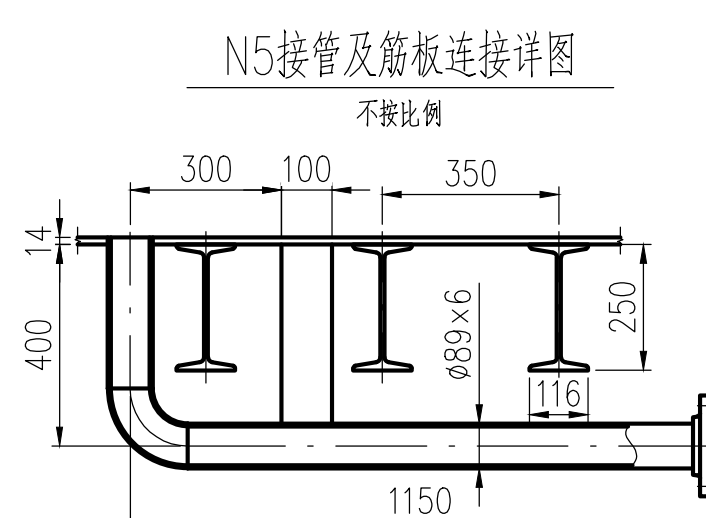
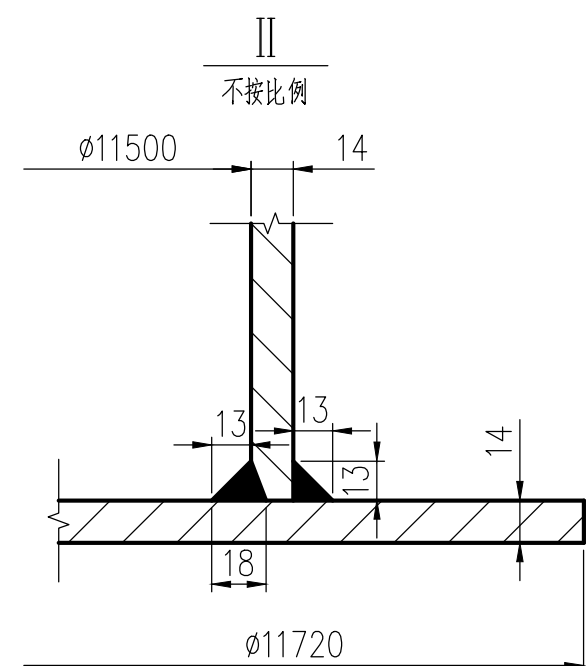
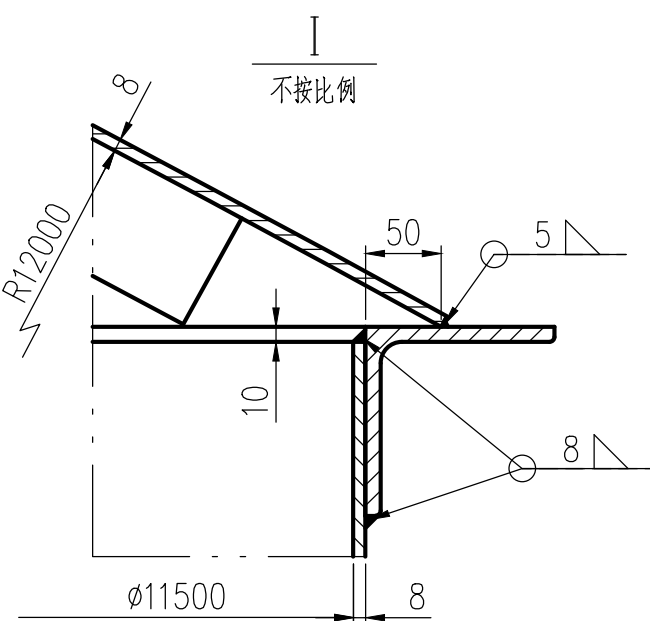
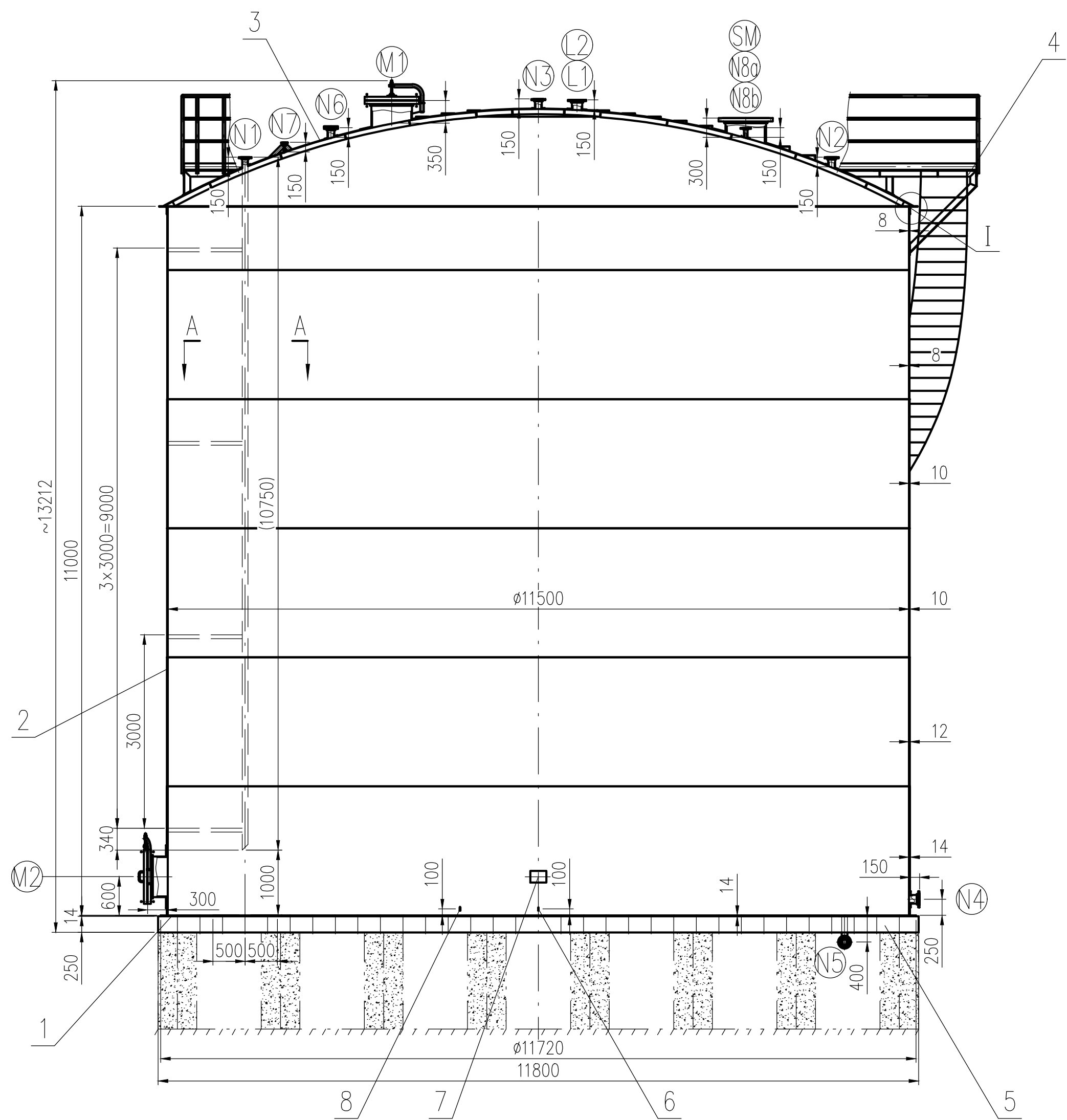


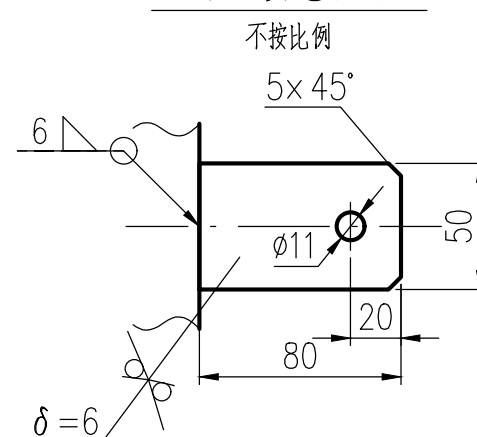


盘梯包角 142.2°

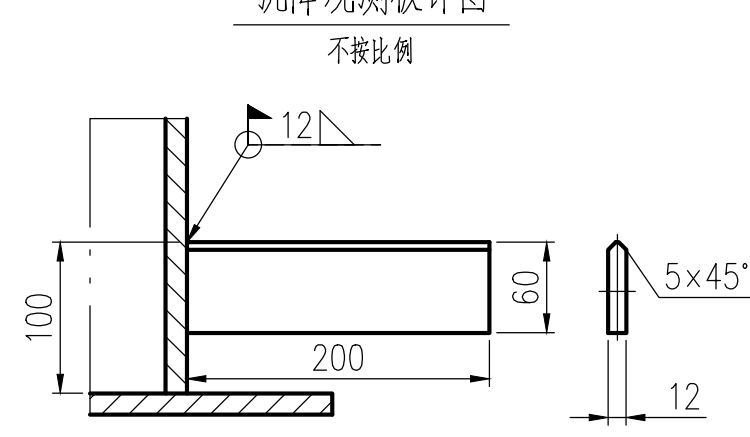
其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- 1、焊接接头的型式及尺寸，除图中标注外，焊接接头型式及尺寸按HG/T20583—2020中的规定，角焊缝的焊脚高度为钢板坡口的厚度，法兰的焊接按照相应法兰标准的规定，对接焊缝及接管处的角焊缝均为全焊透。
- 2、法兰螺栓孔中均布；内伸接管内端部倒圆。
- 3、所有接管开孔应避开焊缝，接管或补强圈边缘距焊缝大于100mm，补强圈不得拼接。
- 4、开孔的补强焊接完后，由信号气导入100—200KPa压缩空气，检查焊缝严密性，无渗漏为合格。
- 5、拆顶板前应先制作样板，样板试拼合格后方可下料。
- 6、预制完管的顶板、罐壁板、包边角钢在堆焊、运输和起吊过程中应采取有效措施防止变形。
- 7、罐底板组装前，必须按土建专业的施工图对基础进行验收，合格后方可进行本道工序。
- 8、储罐的焊缝检查和检测应符合GB50128—2014 7.2条款的有关规定。
- 9、储罐安装完毕后应进行水充试验，并检查：a、罐底严密性；b、罐壁强度及严密性；c、罐顶强度、稳定性及严密性。充水试验步骤及合格标准应符合GB50128—2014的要求进行。
- 10、罐底采用真空箱法进行致密性试验，焊缝表面刷肥皂水，真空度不低于53kPa，焊缝表面不出现气泡漏出为合格。
- 11、储罐施工完后，以不低于5℃的水进行水充试验，充水至储罐的最高液位，稳压不小于48h，罐壁无渗漏和异常变形为合格。试验必须始终在监视下进行，并于土建专业密切配合，基础的沉降观测应符合GB50128—2014的规定。
- 12、罐内充水至储罐的设计液位1m时密封对所有对外接口，开始缓慢充水升压，升压至试验压力时，罐顶无异常变形，焊缝无渗漏且罐顶的强度及严密性试验合格。
- 13、罐内充水至储罐的设计液位后，密封所有对外接口，用放水法进行罐顶的稳定性试验，试验时缓慢降压，压力达到试验压力时异常变形为合格。
- 14、试验完毕后应立即使罐内与大气相同。
- 15、试验完后应将水排净，并用于燥、无油、无污的压缩空气或其他惰性气体将内部吹干。
- 16、储罐外表面应做除锈防腐防锈性措施，除锈处理应达到GB8923.1—2011《涂装前钢材表面处理》Sa2.5级要求。外罐需涂无机富锌底漆二遍（银灰色或由业主确定）
- 17、铭牌支架和铭牌由制造厂确定，安装位置由制造厂根据工艺管口表确定。
- 18、本设备要求静电保护，3个静电接地板均匀分布，具体见电气详图。
- 19、设备各条基座布置及方位由工艺专业确定。
- 20、紧急泄放装置由工艺系统确定，工艺参数见工艺技术规格书。

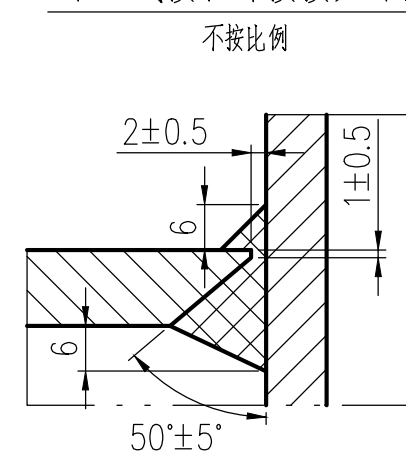
防静电接地板详图



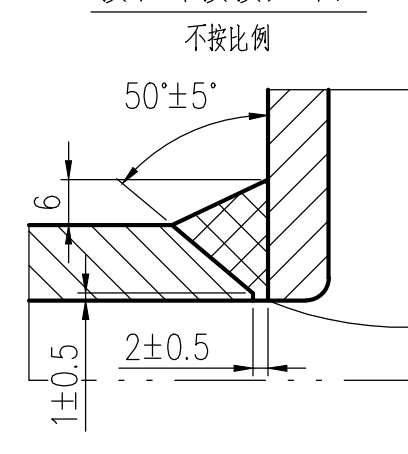
沉降观测板详图



插入式接管焊接接头详图



接管焊接接头详图



M2	NB/T 11025-2021	补强圈 DN600×14-D	1	Q345R		48.2
	HG/T 21520-2009	人孔 RF Ⅱ b(NM-RP1FE) 600-16	1	组合件		440
M1	NB/T 11025-2021	补强圈 DN600×8-D	1	Q345R		27.5
	HG/T 21523-2009	人孔 RF Ⅱ b(NM-RP1FE) 600-16	1	组合件		444
SM	按本图	接管 $\phi 600 \times 18$ L=380	1	20		97.1
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN600×8-D	1	Q345R		27.5
	HG/T 20592-2009	法兰 SO600(B)-16 RF	1	16MnII		107.5
L1、L2	按本图	接管 $\phi 159 \times 10$ L=154	2	20	5.7	11.4
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN150×8-D	2	Q345R	3.13	6.26
	HG/T 20592-2009	法兰 SO150(B)-16 RF	2	16MnII	7.5	15.0
N8a、b	按本图	接管 $\phi 57 \times 6$ L=160	2	20	1.2	2.4
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN50×8-D	2	Q345R	0.7	1.4
	HG/T 20592-2009	法兰 SO50(B)-16 RF	2	16MnII	2.5	5
N7	按本图	筋板 III 60×6	3	Q235B	9.0	27.0 现场切割
	按本图	接管 $\phi 25 \times 3.5$ L=159	1	20		0.5
	HG/T 20592-2009	法兰 SO20(B)-16 RF	1	16MnII		1.0
N4	按本图	接管 $\phi 133 \times 8$ L=155	1	20		3.8
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN125×14-D	1	Q345R		3.77
	HG/T 20592-2009	法兰 SO125(B)-16 RF	1	16MnII		6.5
N2、N3、N6	HG/T 20606-2009	垫片 RF 100-16	1	RP1FE		/ N6口
	GB/T 6170-2015	螺母 M16	8	8	0.03	0.24 N6口
	GB/T 5782-2016	螺栓 M16×70	8	8.8	0.16	1.28 N6口
	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL100-16 RF	1	16MnII		5.5 N6口
	按本图	接管 $\phi 108 \times 8$ L=172	3	20	3.4	10.2
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN100×8-D	3	Q345R	1.35	4.05
	HG/T 20592-2009	法兰 SO100(B)-16 RF	3	16MnII	4.5	13.5

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION						
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	℃	40	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1—2022《压力容器》					
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃	80		HG/T20584—2020《钢制化工压力容器制造技术要求》					
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	常压		GB50341—2014《立式圆形薄壁制氢储罐设计规范》					
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	-0.003/0.01							
介质名称 OPERATING MEDIUM	氯磺酸		焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015—2023《压力容器焊接规程》					
介质特性 MEDIUM PROPERTY	忌水、腐蚀性		焊缝结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构					
介质密度 MEDIUM DENSITY	kg/m³	1800	除注脚外焊缝提高 THICKNESS OF WELDED JOINT IMPROVED	取相应母材厚度之厚度					
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART		Q34R/GB/T7113.2—2023	带法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准					
		16MnII/NB/T47008—2017	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外，其余焊接接头按					
		20/GB/T8163—2018		HG/T20583.3《钢制化工容器结构设计规定》					
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD)	m²	/	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW						
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	3	焊接材料 WELDING MATERIAL	Q345R	16MnII/20	S30408			
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.9		Q345R	J507	J507	A302			
基本风压 BASE WIND PRESSURE	N/m²	450	16MnII/20	J507	J507	/			
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE	N/m²	320	S30408	A302	/	/			
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY		7 / 0.15g							
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP		II / 第一组	焊接接头类型 JOINT CATEGORY	检查方法 METHOD	检测率 TEST RATE	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格级别 CLASS	
表面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS		A	A、B	螺柱	MT	碳钢/不锈钢	NB/T47013.2	AB	III
保温/保温材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm	/		螺底	MT	碳钢/不锈钢	NB/T47013.4	/	I
安全阀额定压力 OPERATING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	工艺系统定		螺顶	MT	碳钢/不锈钢	NB/T47013.4	/	I
呼吸阀开启压力 OPERATING PRESSURE OF BREATHE VALVE	MPa	工艺系统定		C、D、E	MT	100%	NB/T47013.5	/	I
公容积 FULL CAPACITY	m³	~1100	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE	MPa	立式 VER.	盛水试验 WATER FILL	卧式 HORI.	/	/
充装系数 FILLING FACTOR	0.9		气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa		/			
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/		煤油渗透检测 K.P.E.						
操作重量 WORKING WEIGHT	kg	1853980	盛水试验(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)	mm				满液	
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg	1170980	试验压力/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.	MPa	正压 P.PRES.	/	负压 N.PRES.	/	/
最大吊重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg	/	罐底严密性试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE	MPa				-0.053	
设计净重(不含不焊重量) NET WEIGHT(SUS INCLUDED)	kg	71980	无焊表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.					50/	
涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQ'S.	NB/T 10558—2021		管口及支撑方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	见工艺管口方位图					

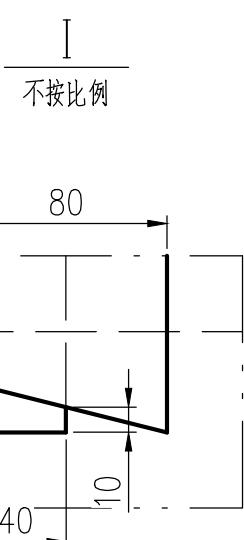
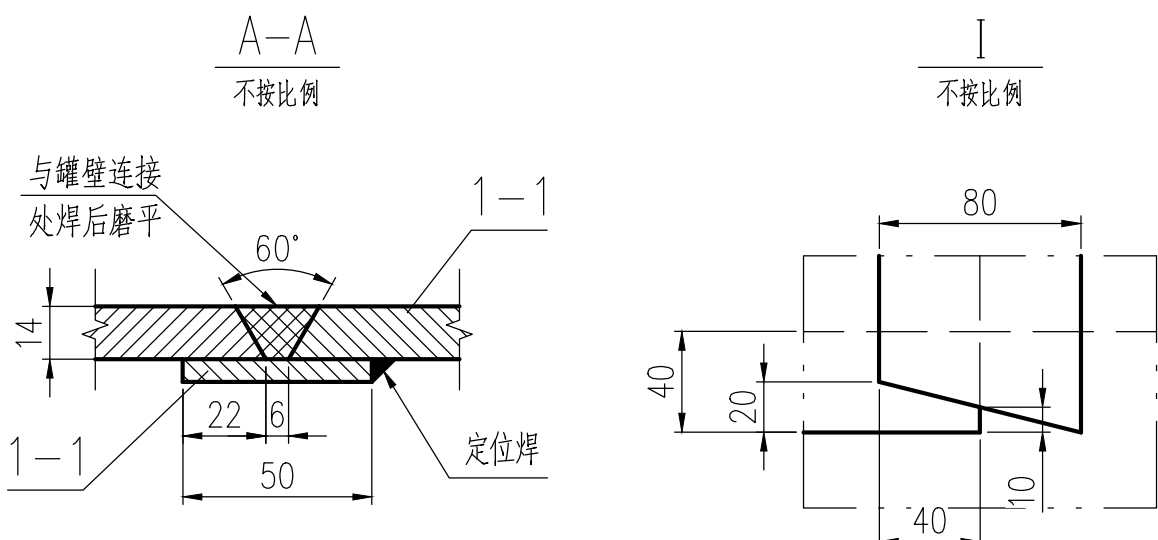
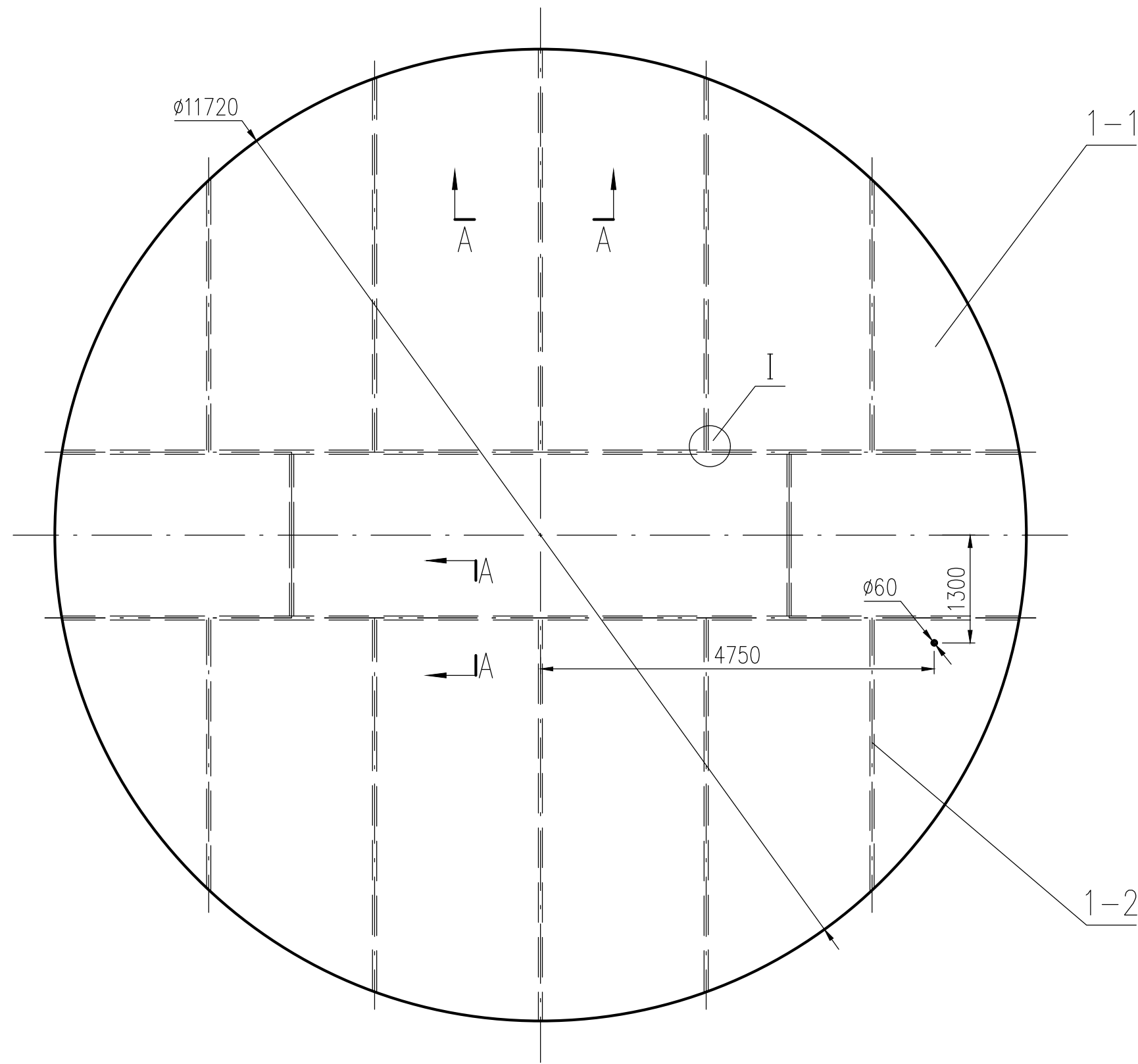
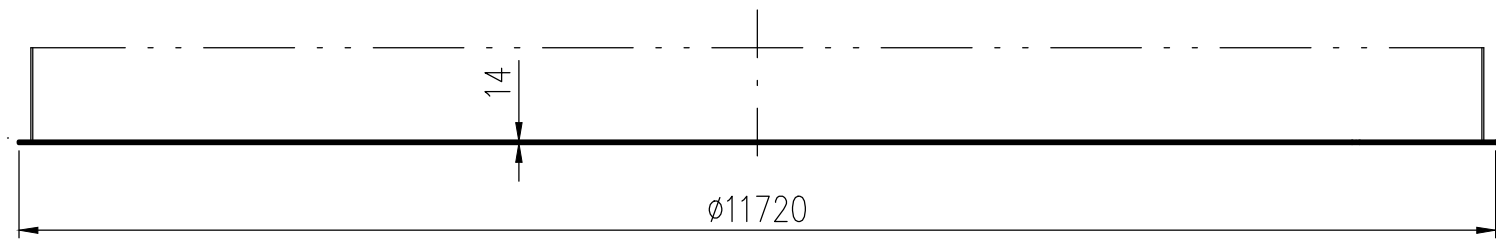
符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL	连接标准或接管规格 CON. STD	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心线距离 PROJ. FROM CL. TO F.F.
N1	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	进料口	见本图
N2	100	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	回流口	见本图
N3	100	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	排气口	见本图
N4	125	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	出口	见本图
N5	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	排净口	见本图
N6	100	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	备用口	见本图
N7	20	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	氮气接口	见本图
N8a、b	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	压力计接口	见本图
L1	150	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	液位接口	见本图
L2	150	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	液位接口	见本图
SM	600	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	紧急排放孔	见本图
M1	600	PN16				人孔	见本图
M2	600	PN16				人孔	见本图

N1、N5	按本图	筋板Ⅱ 100×8	1	Q235B		2.4	N5□现场切割
	按本图	垫板 80×40	8	Q345R	0.2	1.6	N1□
	按本图	筋板Ⅰ 60×6	8	Q235B	9.0	7.2	N1□现场切割
	按本图	防冲板 1000×1000×12	1	Q345R		47.1	N1□
	按本图	弯头 90EL DN80×6	1	20		2.5	N5□
	按本图	接管 $\phi 89 \times 6$ L=1304	1	20		16.0	N5□
	按本图	接管 $\phi 89 \times 6$ L=10750	1	20		132.0	N1□
	NB/T 11025-2021	补强圈 DN80×10-D	2	Q345R	1.46	3.92	
	HG/T 20592-2009	法兰 SO80(B)-16 RF	2	16MnII	4.0	8.0	
8	按本图	沉降观测板	3	S30408	0.4	1.2	
7	按本图	铭牌及铭牌座	1	组合件		/	由厂家自行制作
6	按本图	防静电接地板	3	S30408	0.2	0.6	均匀分布
5	按本图	罐底支撑	1	Q235B		11452	
4	按本图	盘梯及平台	1	组合件		3673.2	
3	按本图	罐顶板	1	组合件		9111	
2	按本图	罐壁板	1	Q345R		33630	
1	按本图	底板 $\phi 11720$	1	Q345R		12017.2	

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重 SINGLE	总重 TOTAL	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	量/kg WEIGHT		REMARK
注：本文件版权归SOPU所有，除非得到SOPU书面授权，否则本文件的内容均不得复制或泄露给其他个人或团体或用于其他目的 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPU. 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 SOPU.							

 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPU Engineering Technology Co., Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普新材料科技有限公司 氯磺酸储罐改造项目			
设计 DESIGN	氯磺酸储罐 V1001A/B 总图		主项号 PROJ. NO			
校核 CHECK			202502-49			
审核 REVIEW			设计阶段 PHASE			
批准 APPROVE			图号 DWG. NO.			
设备 SPECI.			版本 REV.	0		
专业 比例 SCALE		1:50		第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.

审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他
审核	设计	工艺	材料	环境	安全	质量	成本	进度	其他



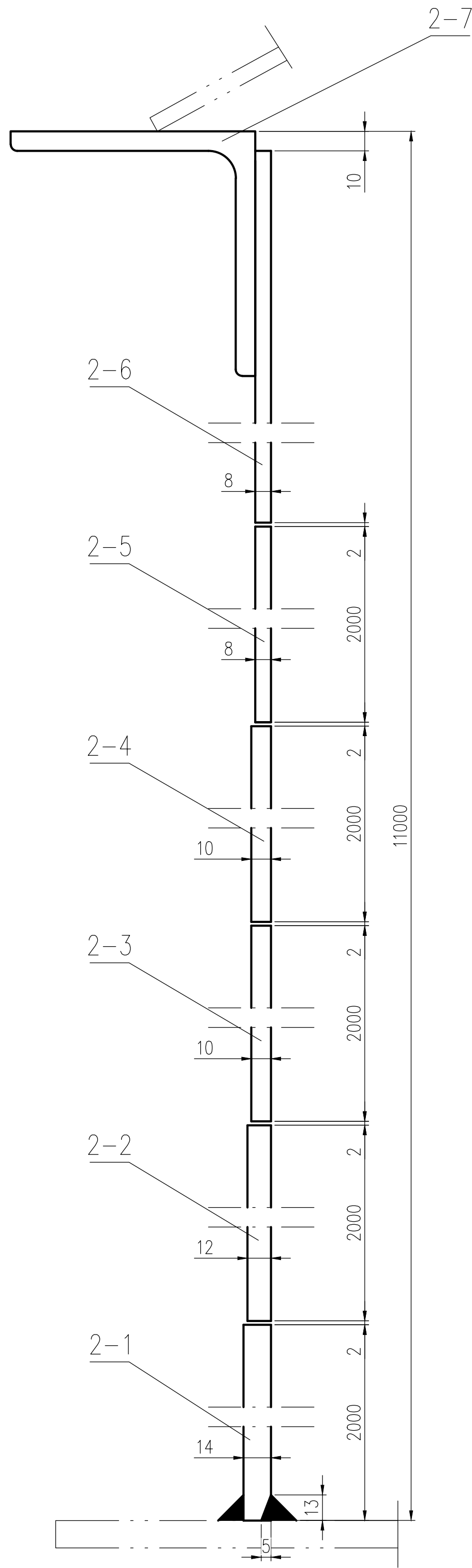
技术要求

- 1、本部件按GB 50341-2014《立式圆筒钢制焊接油罐设计规范》和GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工及验收规范》进行制造，检查和验收。
- 2、罐底应在基础验收合格后方可进行安装。
- 3、罐底的角焊缝至少应焊两遍成型，不允许一遍成型。
- 4、罐底焊接完后，局部凹凸变形的深度不大于变形长度的2%，且不超过20mm。
- 5、罐底铺设前，其下表面应涂刷煤油沥青漆两遍，每块底板边缘50mm范围内不刷。
- 6、本件焊接完后，应按照GB50128-2014的相关规定进行表面质量检测及射线检测，射线检测应符合NB/T47013.2《承压设备无损检测》Ⅲ级。
- 7、罐底焊缝应在外观检查合格后采用真空箱法进行严密性试验，试验负压值不得小于53KPa，无渗漏为合格。
- 8、底板采用弓形边缘板与中幅板组焊的排列型式，本图的排列尺寸仅供参考，可根据板材规格调整设计。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焊接接头的距离均不得小于300mm。罐底边缘板距罐半径方向的最小距离应大于700mm。
- 9、本件与罐壁及罐顶组焊后，按装配图要求进行有关检验及盛水试验。

说明：

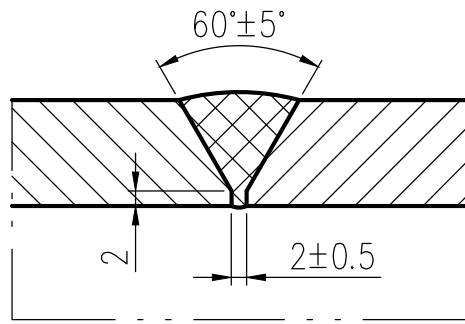
- 1、罐底板铺设时，其坡度应与土建基础坡度一致。
- 2、罐底焊接完后，应将垫板伸出底板的部分切除。

1-2	按本图	垫板 50×6 L=68000	1	Q345R		160.2	
1-1	按本图	钢板 δ=14	108m ²	Q345R		1185.7	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT(kg)	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
1		底板 φ11720	Q345R	12017.21: 60	V1001-01		V1001-00
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	



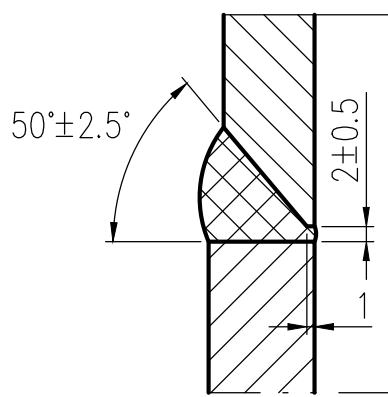
罐壁纵焊缝焊接详图

不按比例



罐壁环焊缝焊接详图

不按比例



技术要求

- 1、本部件按GB 50341-2014《立式圆筒钢制焊接油罐设计规范》和GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工及验收规范》进行制造，检查和验收。
- 2、本部件焊接完后，应按GB50128-2014中7.2.4节的规定对焊缝进行无损检测，射线检测符合NB/T47013.2规定中的Ⅲ级为合格。
- 3、底圈罐壁组装完后，在1m高处内表面任意点的半径允许偏差为±13mm。
- 4、本件与罐底、罐顶组焊后，按装配图要求进行充水试验。
- 5、包边角钢自身的对接焊缝必须全焊透，全熔合。
- 5、预制完半的罐壁板，包边角钢在运输和起吊过程中应采取有效措施防止变形。
- 6、罐壁相邻两圈罐壁的纵向接头相互错开，距离大于300mm。

注：

- 1、罐壁排版图应和罐壁开口位置统一考虑。
- 2、罐壁内侧环、纵焊缝的焊接接头余高在0.5mm到1mm之间，并将罐内壁焊瘤、毛刺等障碍清除干净。
- 3、本图所示之罐壁板排列仅供参考，可根据板材规格调整设计，罐壁板预制前应按GB 50128-2014中有关规定绘制排版图。
- 4、钢板尺寸为名义尺寸，不包括焊接收缩量。

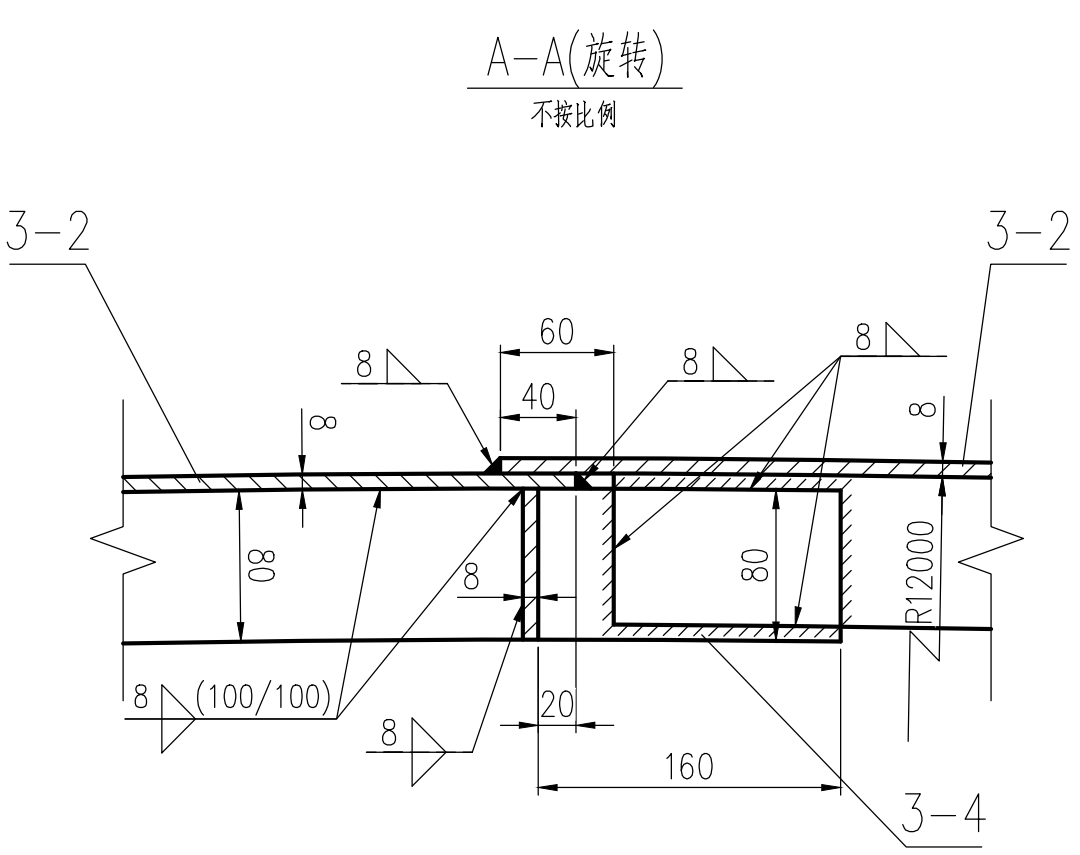
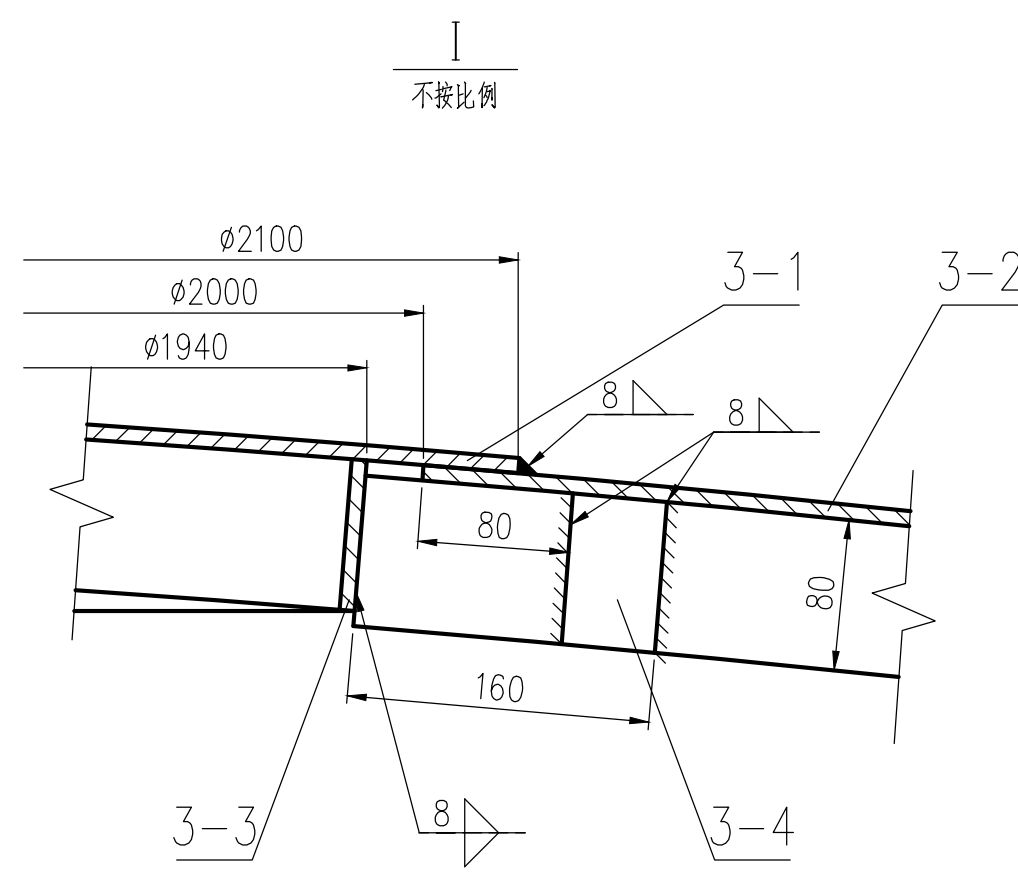
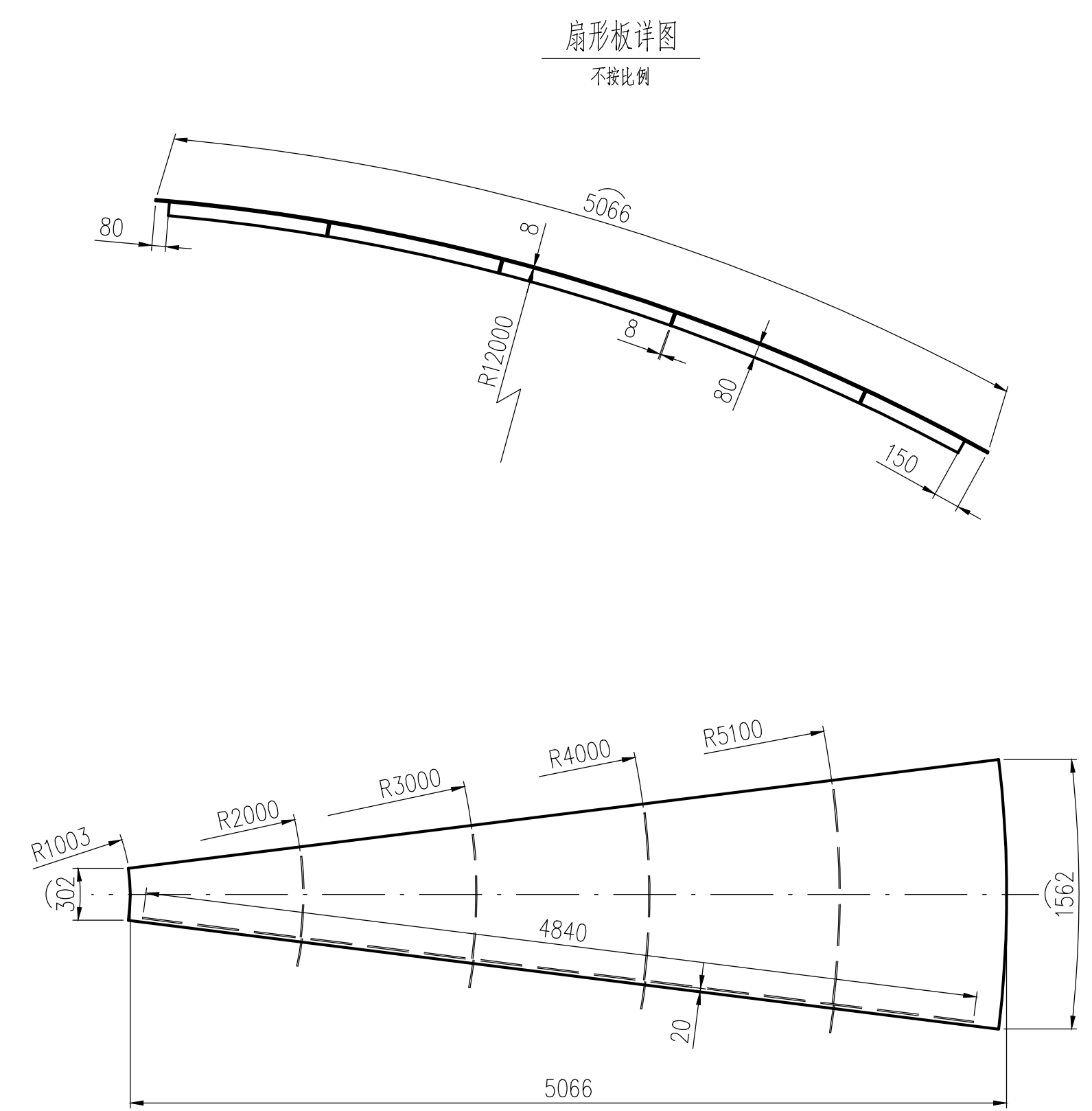
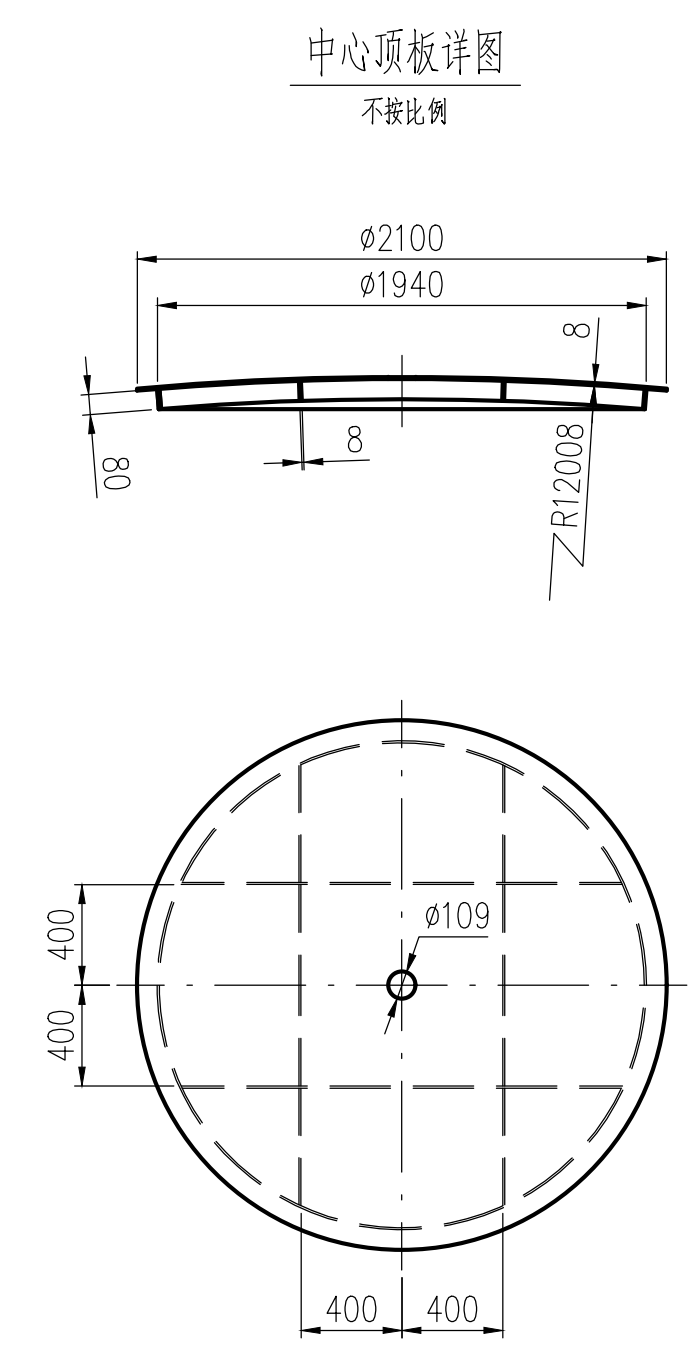
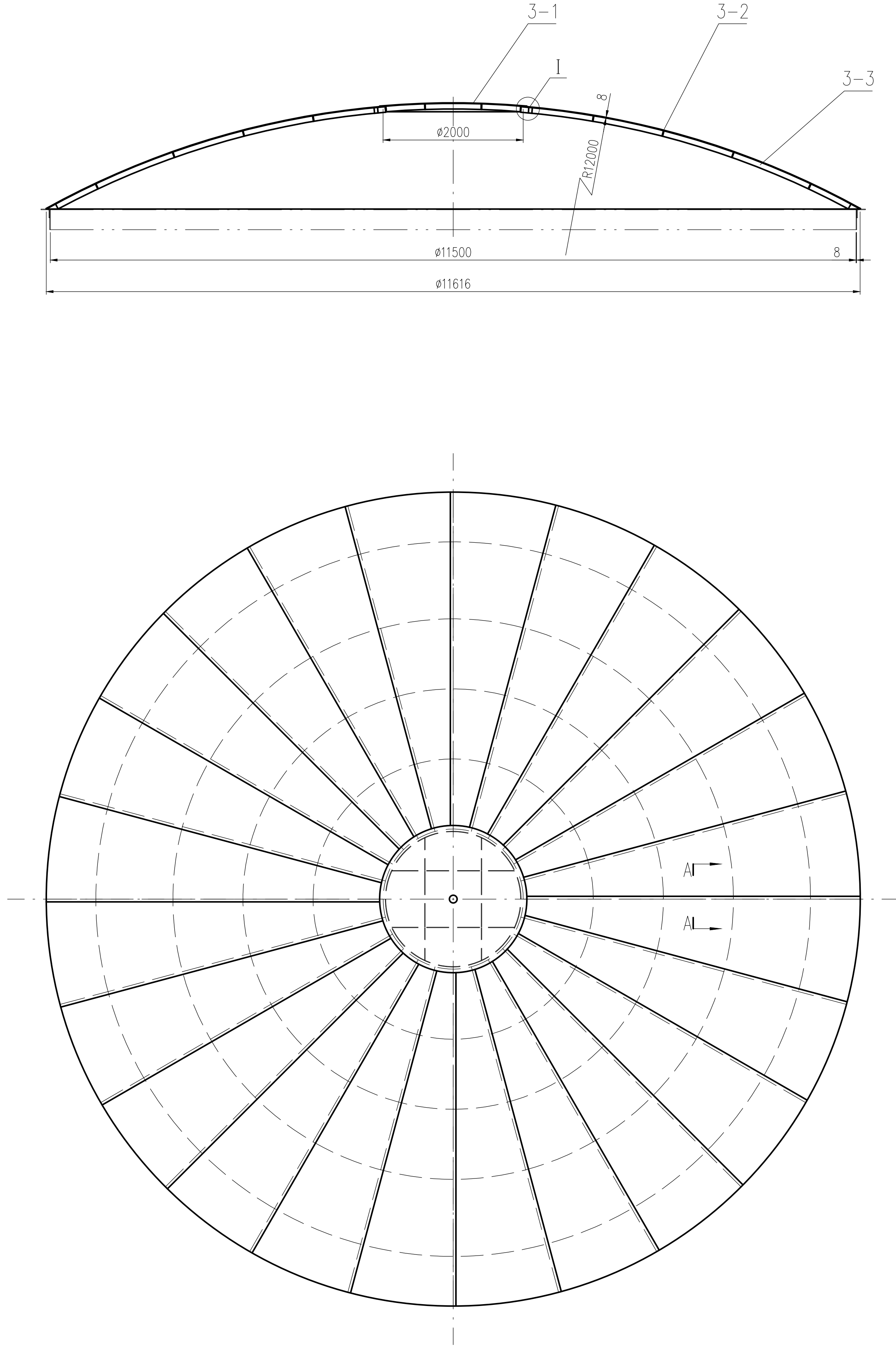
2-7	按本图	包边角钢 L125x125x10 L=36964	1	Q345R		708	
2-6	按本图	壁板VI δ=8	1	Q345R		2227	
2-5	按本图	壁板V δ=8	1	Q345R		4544	
2-4	按本图	壁板IV δ=10	1	Q345R		5688	
2-3	按本图	壁板III δ=10	1	Q345R		5682	
2-2	按本图	壁板II δ=12	1	Q345R		6821	
2-1	按本图	壁板I δ=14	1	Q345R		7960	

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT(kg)	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
2		罐壁板	Q345R	33630 /	V1001-01		V1001-00

件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
----------------	--------------------	-----------------	--------------	-------------	---------------------	-----------------------

注：本文件版权归SOPPO所有，除非得到SOPPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPPO. 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 SOPPO.

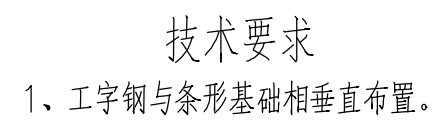
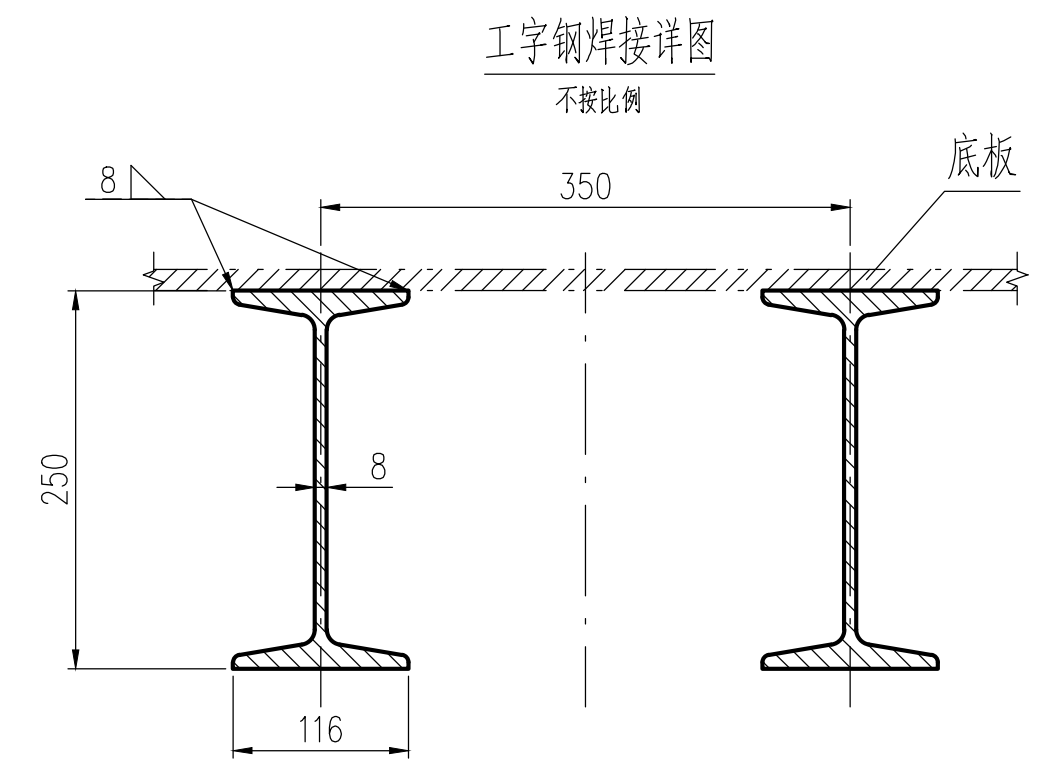
设计 DESIGN		江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普新材料科技有限公司 氯磺酸储罐项目设计	
审核 CHECK		氯磺酸储罐 V1001A/B 总图		主项号 PROJ. NO.	主项名称 UNIT	
审核 REVIEW				设计阶段 PHASE	施工图	
批准 APPROVE				图 号 DWG. NO.	V1001-01	
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:50	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.



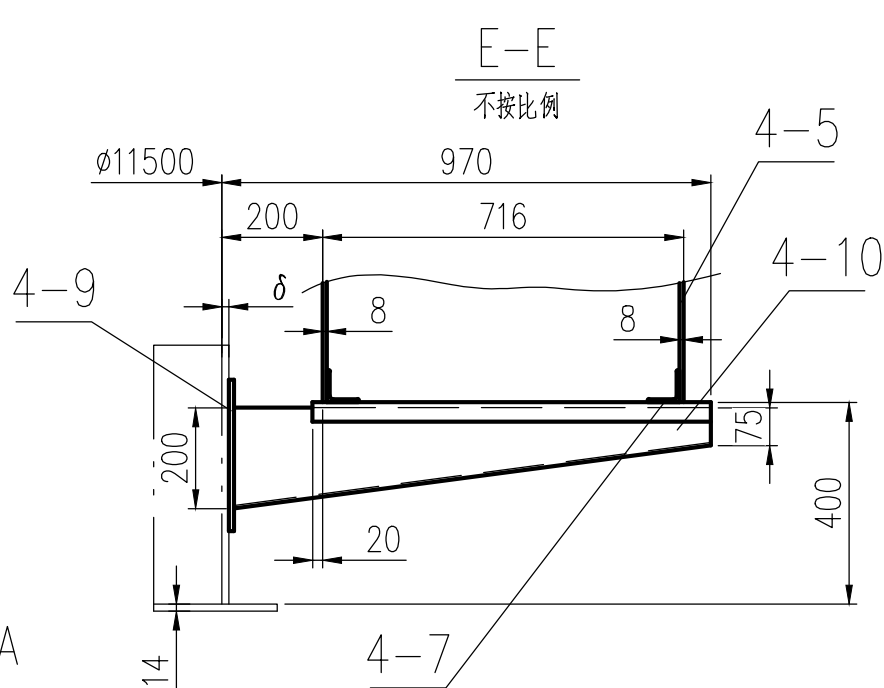
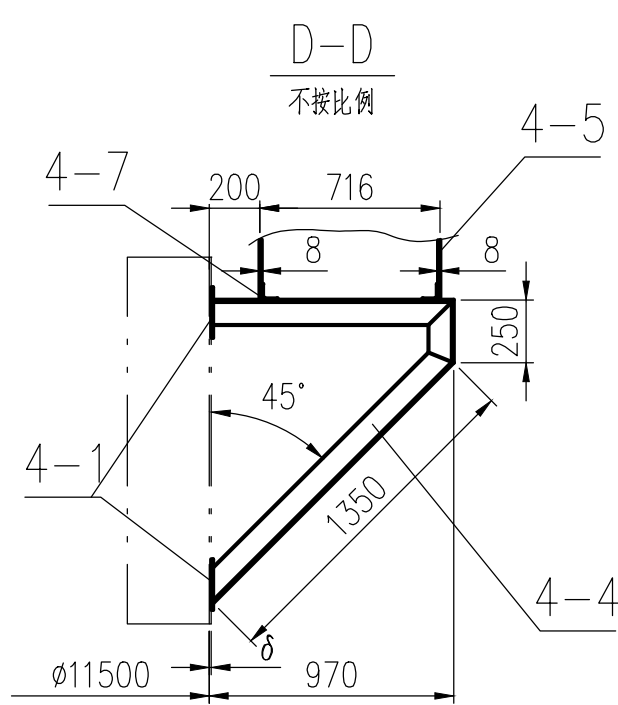
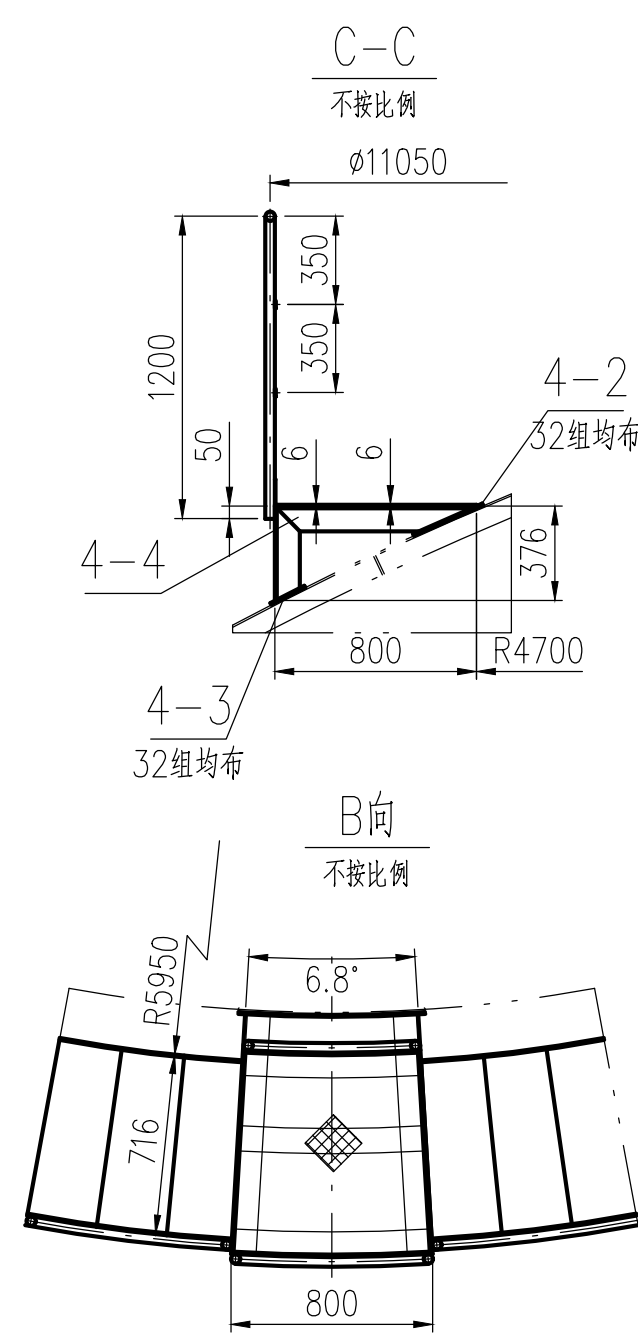
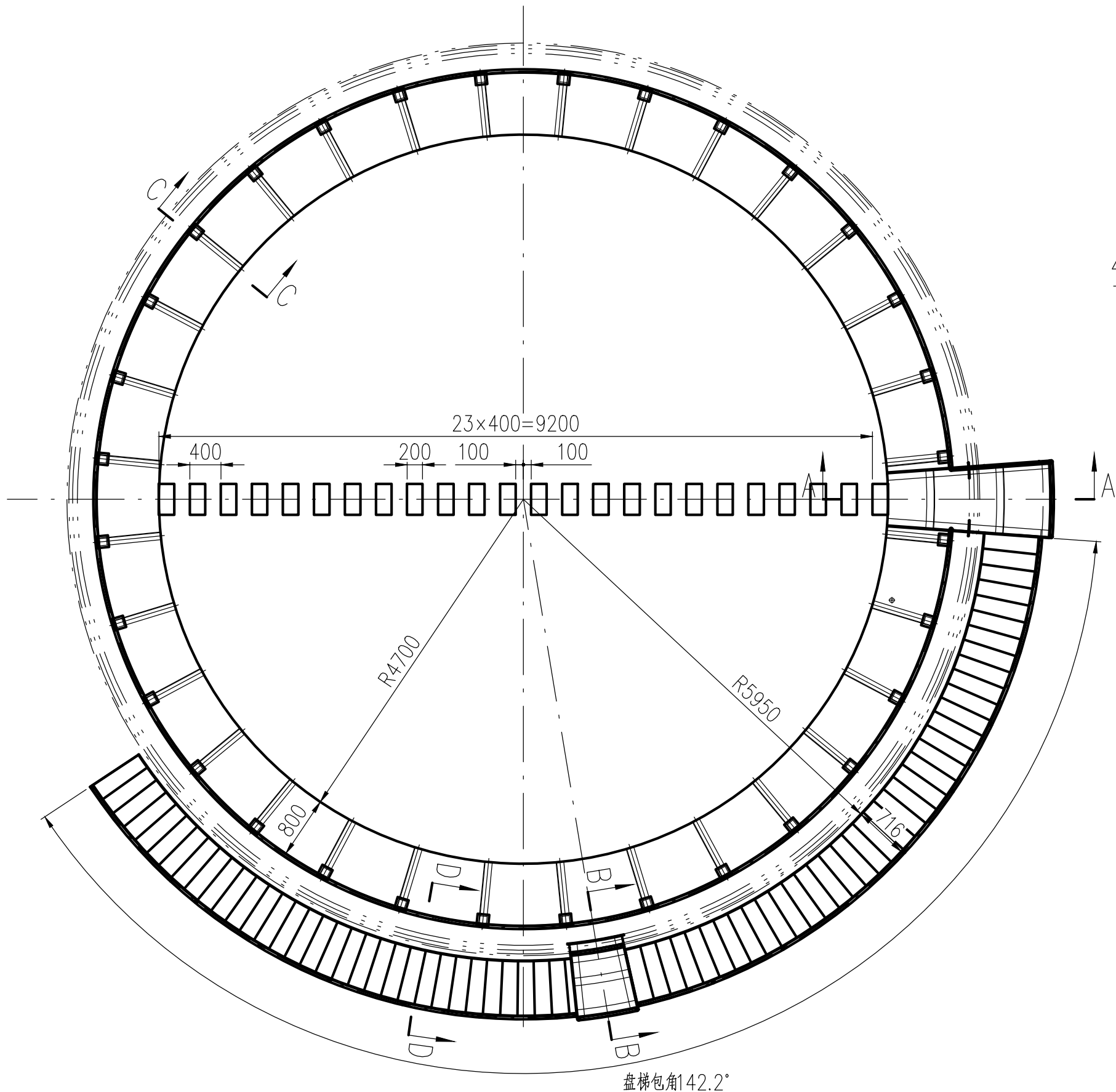
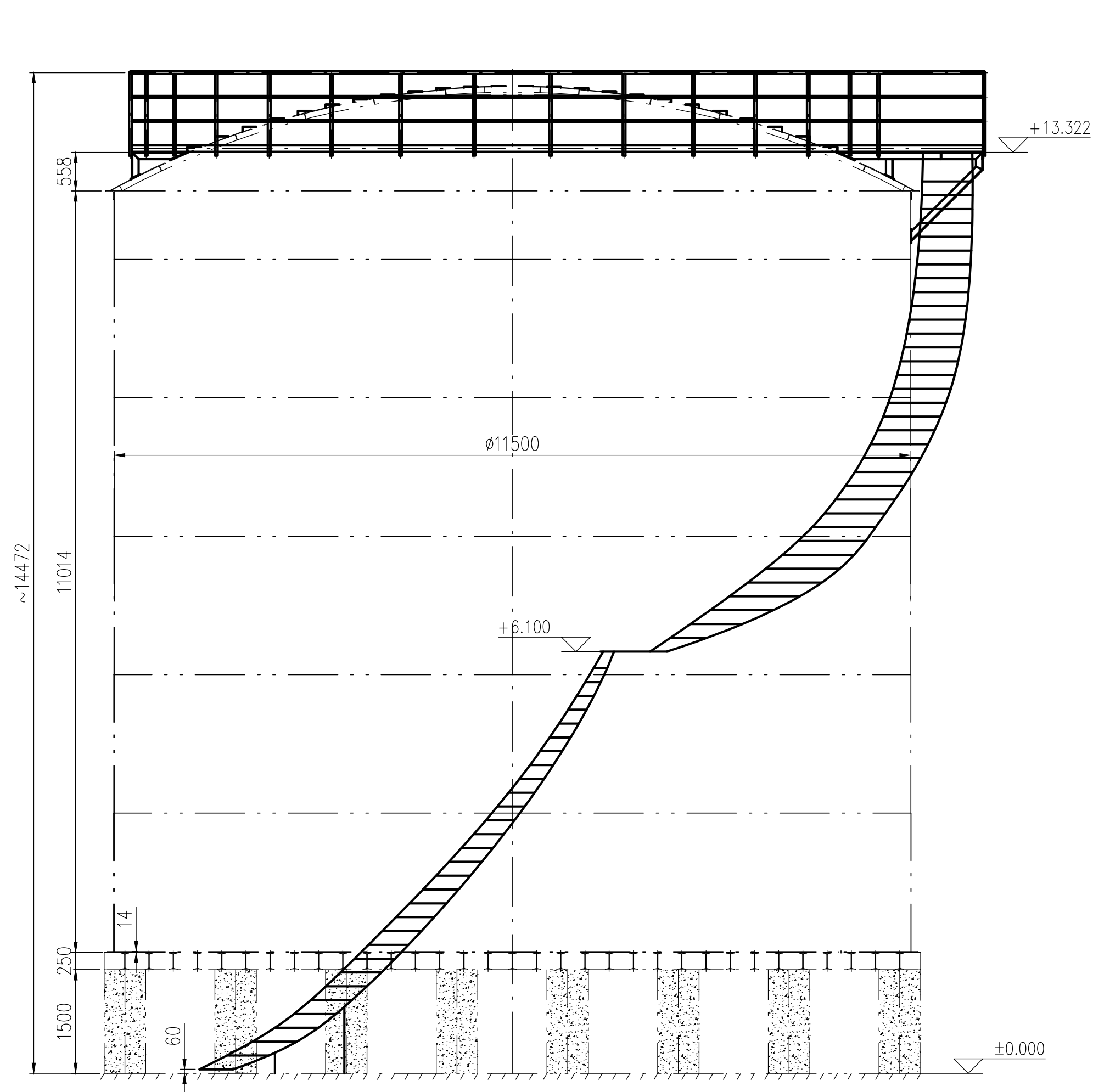
- 技术要求
- 1、本部件按GB 50341-2014《立式圆筒钢制焊接油罐设计规范》和GB50128-2014《立式圆筒钢制焊接储罐施工及验收规范》进行制造，检查和验收。
 - 2、罐顶板任意相邻焊缝的距离，不得小于200mm。
 - 3、顶板的加强筋，用弧形样板检查，间隙不得大于2mm；加强筋与顶板组焊时，应采取防变形措施。
 - 4、加强筋的拼接采用对接接头时应加垫板，且应全焊透；采用搭接接头时，其搭接长度不得小于120mm。且应采用满角双面焊。
 - 5、加强筋不得与包边角钢相焊。
 - 6、拱顶组焊焊接完毕后，用弦长不小于2米的弧形样板检查，间隙不得大于10mm。
 - 7、搭接的两块钢板在搭接处应贴紧，局部间隙不得大于1mm。
 - 7、预制完的顶板在堆放、运输和起吊过程中，采取有效措施防止变形。
 - 8、本图所示的排版图供参考，施工时应根据钢板规格，按GB50128-2014《立式圆筒钢制焊接储罐施工及验收规范》中的有关规定绘制排版图。

- 注：
- 1、顶板放样时，要求搭接宽度40mm。
 - 2、如罐顶筋板与罐顶开孔筋板相碰，可以适当调整管口位置，但筋板不得与接管相焊接。

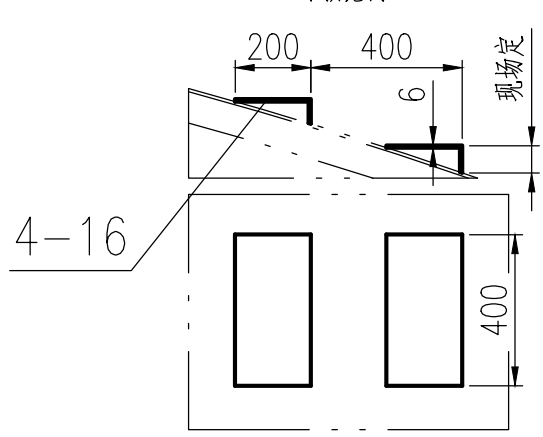
3-4	按本图	连接板 160×80×8	120	Q235B	0.8	96	
3-3	按本图	筋板 80×8	全部	Q235B		1236	L=246m
3-2	按本图	扇形板 δ=8	24	Q345R	315	7560	
3-1	按本图	中心顶板 δ=8	1	Q345R		219	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
3		罐顶板	Q345R	9111	/	V1001-02	V1001-00
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	
注：本文件版权归SOPo所有，除非得到SOPo书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPo. 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 SOPo.							
设计 DESIGN		江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPo Engineering Technology Co. Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普新材料科技有限公司 氯磺酸储罐项目设计		
审核 CHECK		氯磺酸储罐 V1001A/B 总图		主项号 PROJ. NO.	—	主项名称 UNIT	
审核 REVIEW				设计阶段 PHASE	施工图		
批准 APPROVE				图 号 DWG. NO.	V1001-02		
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:50	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.



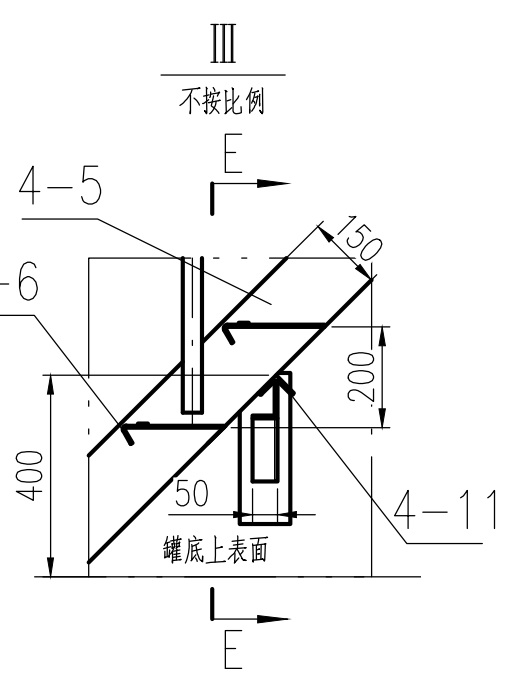
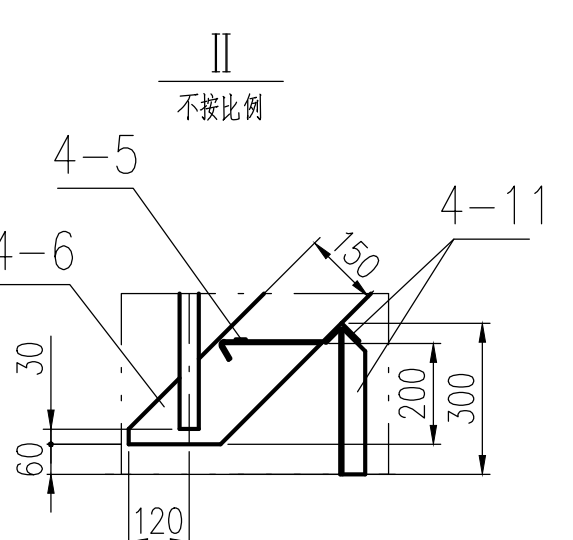
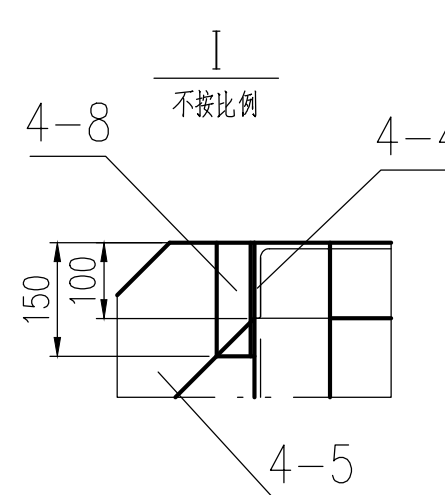
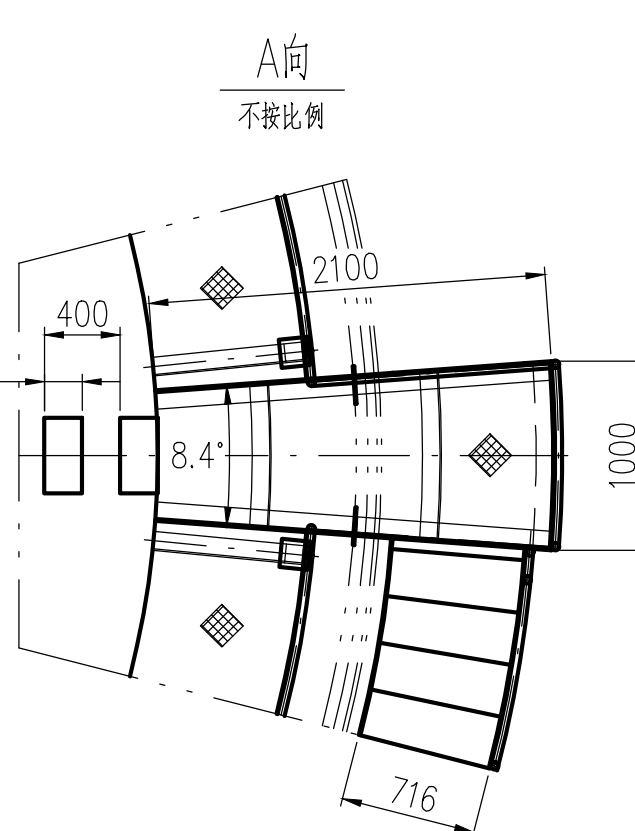
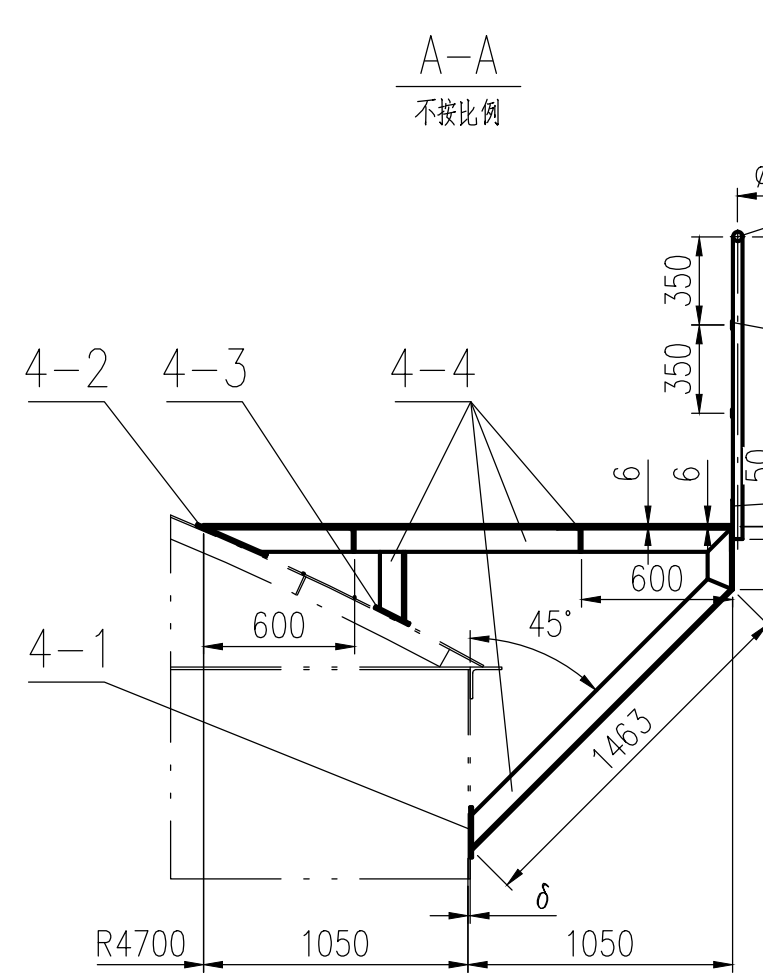
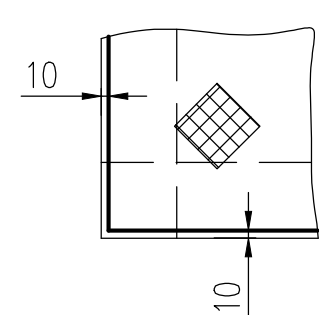
3-1	按本图	工字钢 [25a	1	Q235B		11452	L=319800
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
5		罐底支墩	Q235B	11452	/	V1001-03	V1001-00
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重 量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	
注： 本文件版权归SOPRO所有，除非得到SOPRO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人或团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPRO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPRO.							
 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPRO Engineering Technology Co. Ltd.				2025 镇江 ZHENJIANG		江苏索普新材料科技有限公司 氯碱罐壁项目设计	
设计 DESIGN		氯磺酸储罐 V1001A/B 总图	主项号 PROJ. NO	—	主项名称 UNIT		
校核 CHECK			设计阶段 PHASE		施工图		
审核 REVIEW			图号 DWG. NO		V1001-03		
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:50	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.



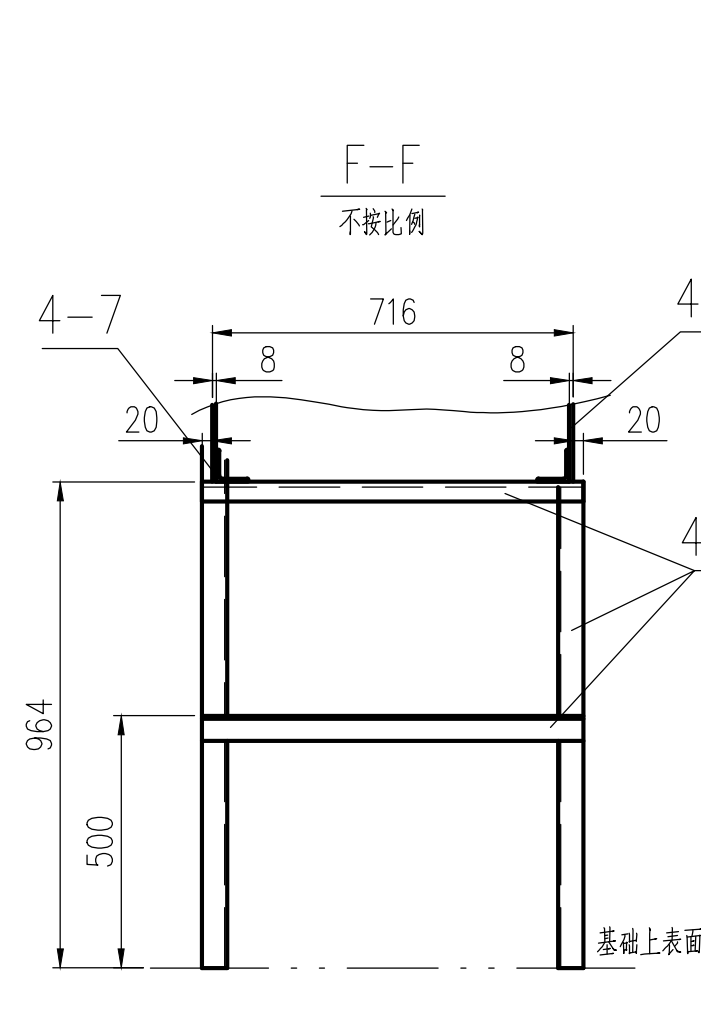
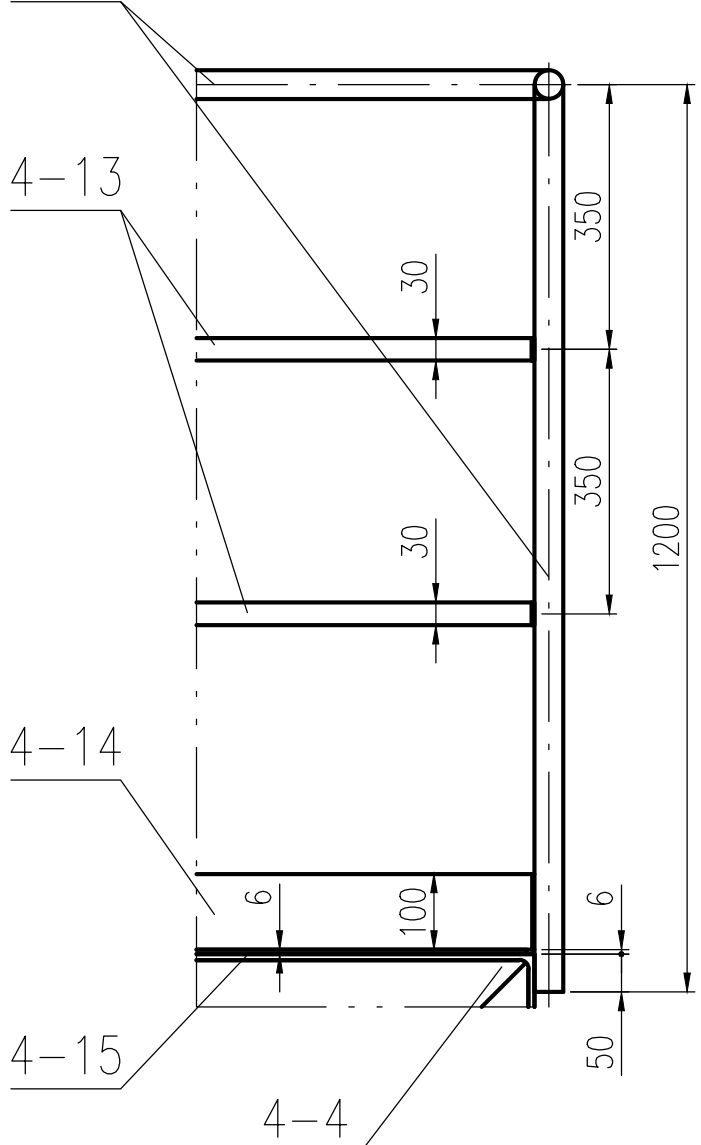
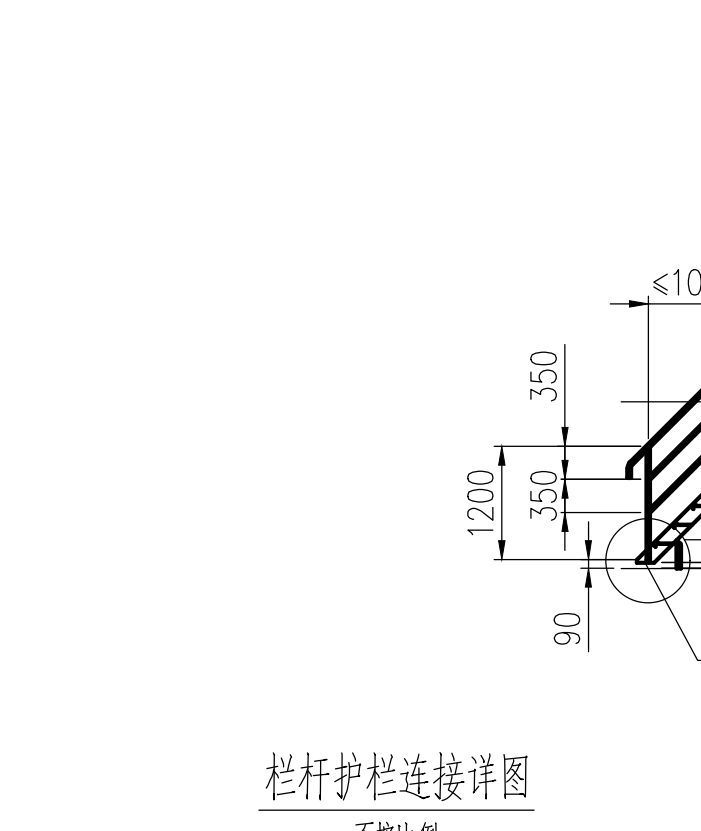
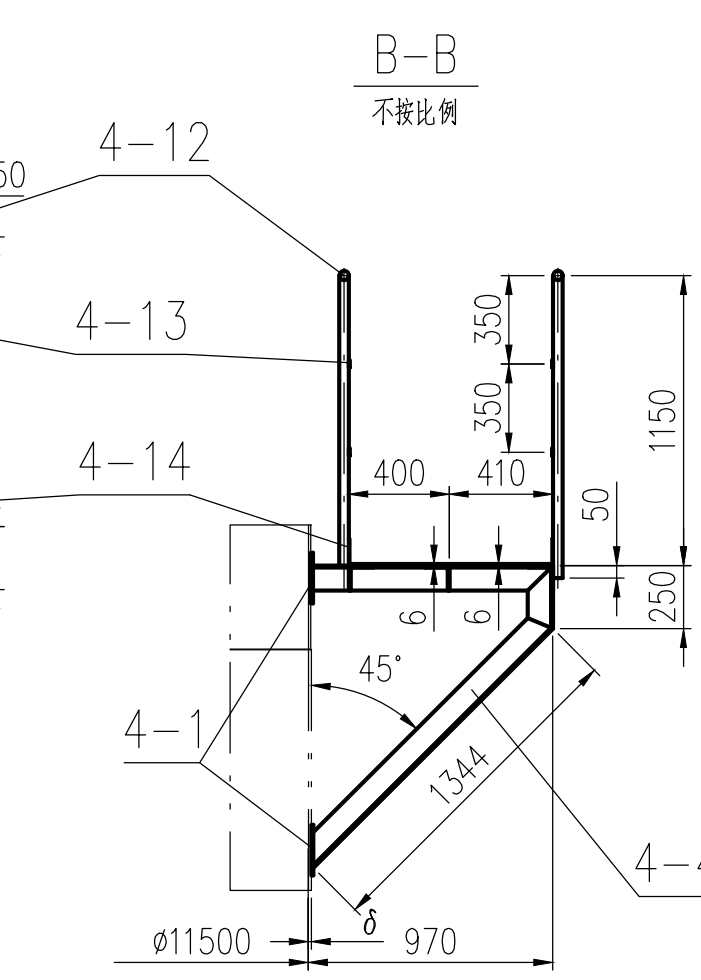
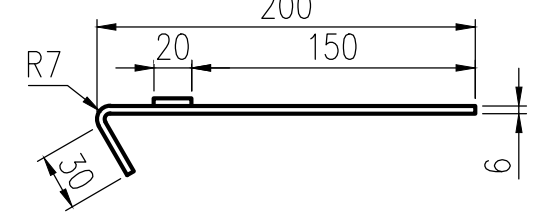
顶部防滑条节点图



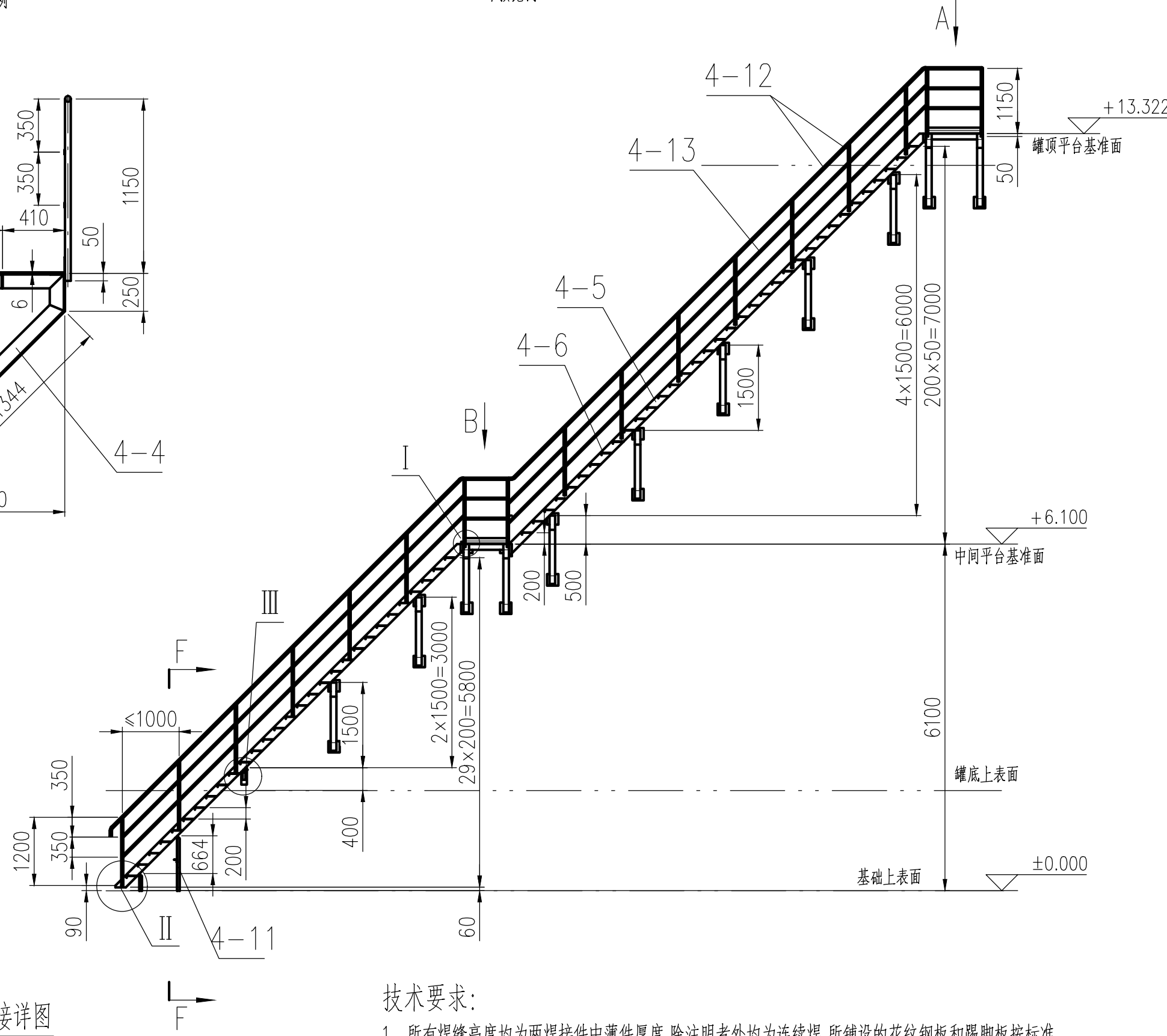
花纹钢板与平台支架连接详图



件4-6踏步详图



盘梯展开详图



技术要求:

- 1、所有焊缝高度均为两焊件中薄件厚度,除注明者外均为连续焊,所铺设的花纹钢板和踢脚板按标准全部焊牢固。
- 2、盘梯及平台在储罐上的安装位置应根据储罐开孔位置,视现场实际情况确定, 保证盘梯不影响储罐的接管。平台附件有阀门和仪表等设备时,可在操作、维修范围内不设栏杆。
- 3、预焊板边上一个 $\phi 8$ 的透气孔。
- 4、平台花纹钢板上每 1m^2 需开一个 $\phi 6$ 的排水孔。
- 4、平台的护栏焊接在外围。
- 5、未详尽处及不当之处根据现场情况加以修改。
- 6、安装完毕后,外表面油漆防腐按油漆涂色统一规定进行。
- 7、盘梯及平台方位按工艺方位图。

注: 1、盘梯栏杆只焊外侧, 竖直栏杆约4个踏步板一根,每根高1200mm,平台栏杆高度1200mm,竖直栏杆间距不大于1000mm,转弯处增加竖直栏杆。
2、各平台标高基准面为花纹钢板下表面。
3、制作前需核实一下基础高度。

4-16	按本图	防滑条 $\delta=6$	24	Q235B	0.78	18	
4-15	按本图	花纹钢板 $\delta=6$	30m ²	Q235B		1332.3	
4-14	按本图	踢脚板 100×3 L=80000	1	Q235B		190.3	
4-13	按本图	护层 30×4 L=220000	1	Q235B		209.4	
4-12	按本图	接管 $\phi 38 \times 3$ L=180000	1	Q235B		470.9	
4-11	按本图	角钢Ⅳ $\angle 50 \times 50 \times 6$ L=3500	1	Q235B		15.63	
4-10	按本图	支撑板 $\delta=6$	1	Q235B		12.9	
4-9	按本图	预埋板 300×100×8	1	Q345R		1.90	
4-8	按本图	角钢Ⅲ $\angle 50 \times 50 \times 6$ L=150	6	Q235B	0.7	4.2	
4-7	按本图	角钢Ⅱ $\angle 63 \times 63 \times 6$	20	Q235B	1.72	34.4	现场切割
4-6	按本图	踏步 $\delta=6$	66	Q235B	8.4	554.4	
4-5	按本图	内外侧板 150×8 L=40000	1	Q235B		380.7	
4-4	按本图	角钢Ⅰ $\angle 100 \times 100 \times 8$ L=15100	1	Q235B		185.4	
4-3	按本图	预埋板 150×150×8	34	Q345R	1.43	48.62	
4-2	按本图	预埋板 300×300×8	34	Q345R	5.7	193.8	
4-1	按本图	预埋板 200×200×8	8	Q345R	2.54	20.32	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT	总 重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
4	盘梯及平台	组合件	3673.2	/	V1001-04	V1001-00	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.	

注: 本文件版权归SOPPO所有, 除非得到SOPPO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPPO. 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 SOPPO.

SOPPO 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.		2025 镇江 ZHENJIANG	江苏索普新材料科技有限公司 氯磺酸储罐项目设计	
设计 DESIGN		主项号 PROJ. NO.	主项名称 UNIT	
校核 CHECK		设计阶段 PHASE	施工图	
审核 REVIEW		图 号 DWG. NO.	V1001-04	
批准 APPROVE		专业 SPECI.	设备	版本 REV. 0
比例 SCALE		1:50		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.