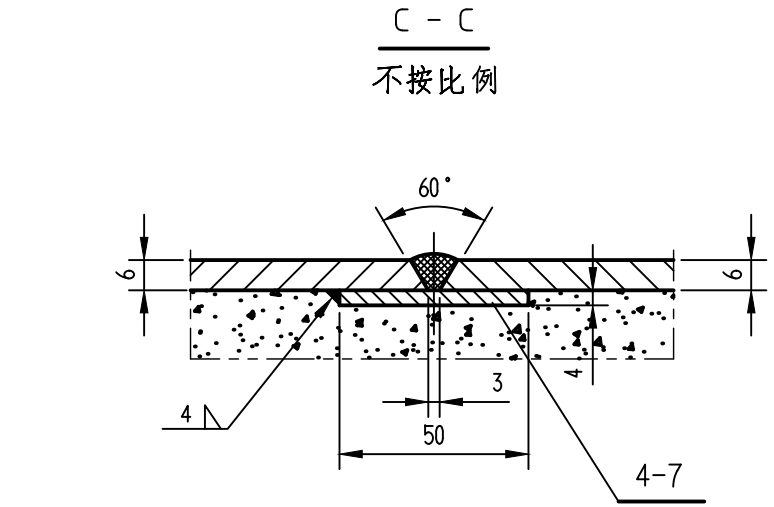
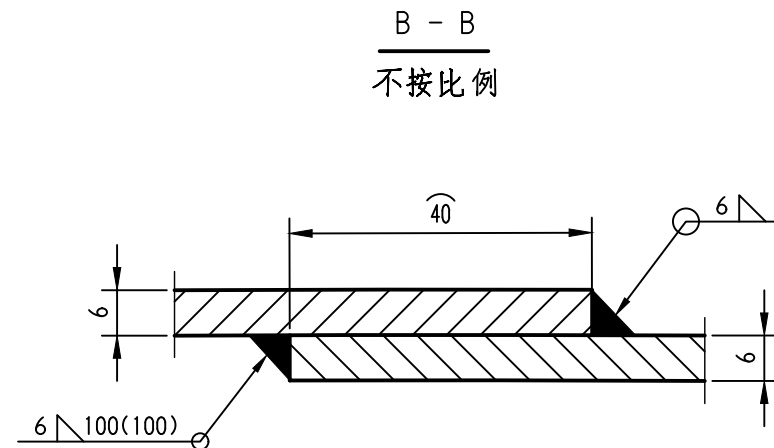
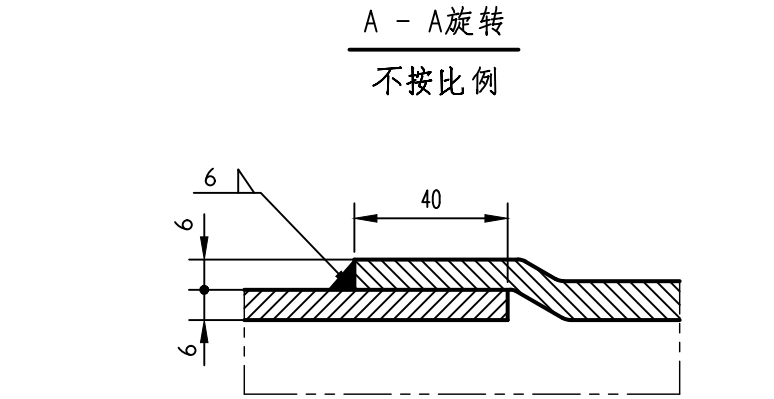
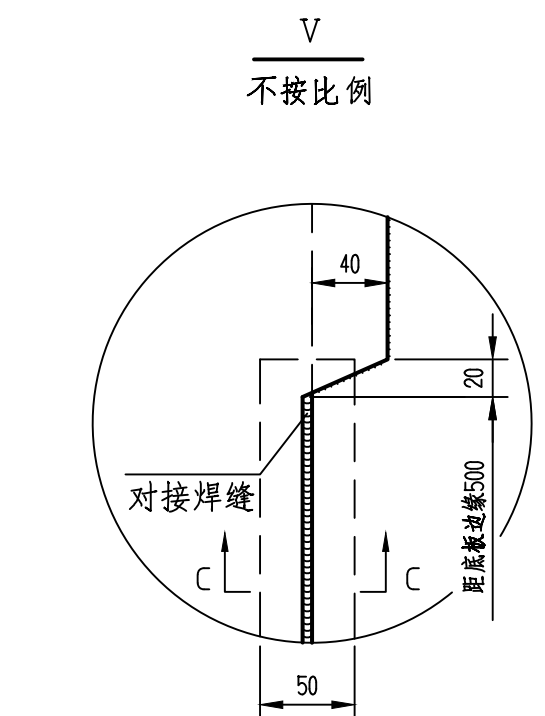
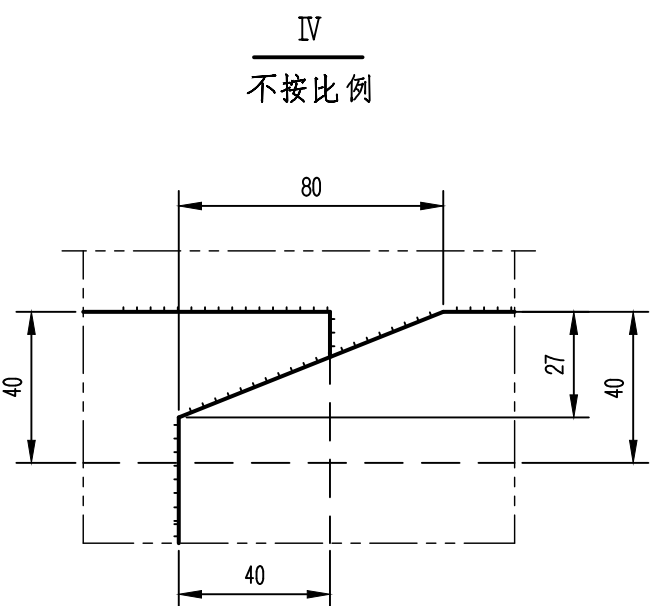
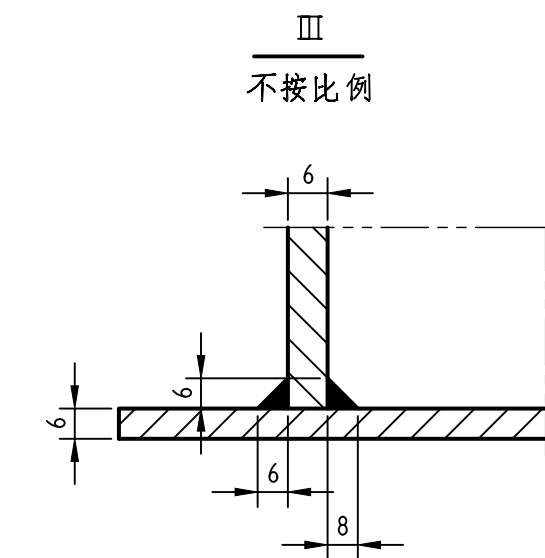
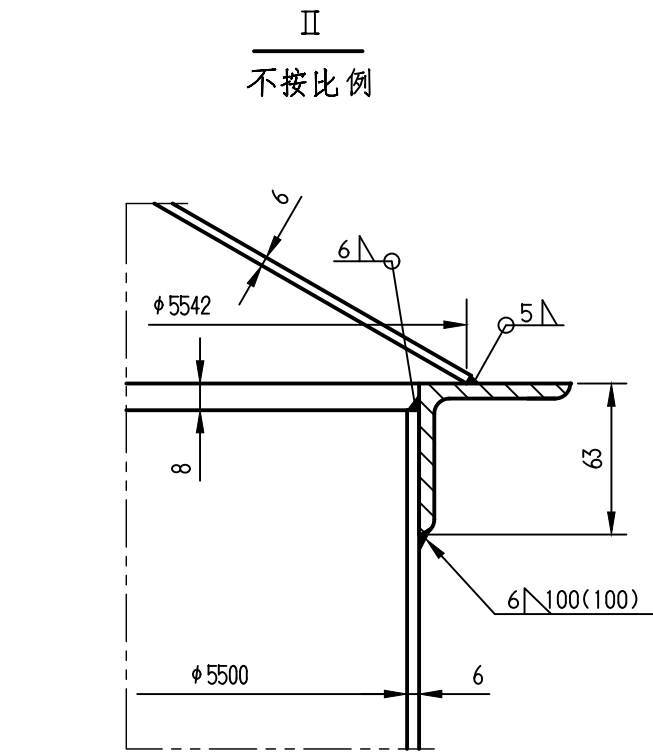
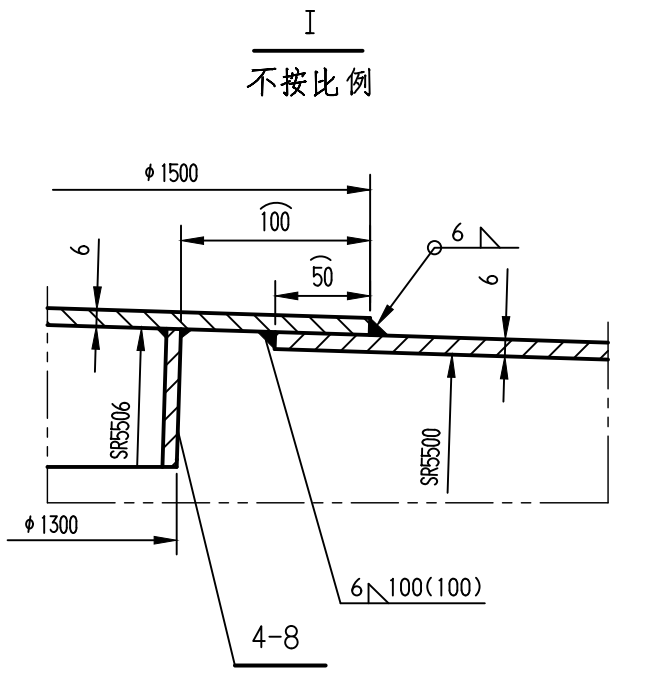
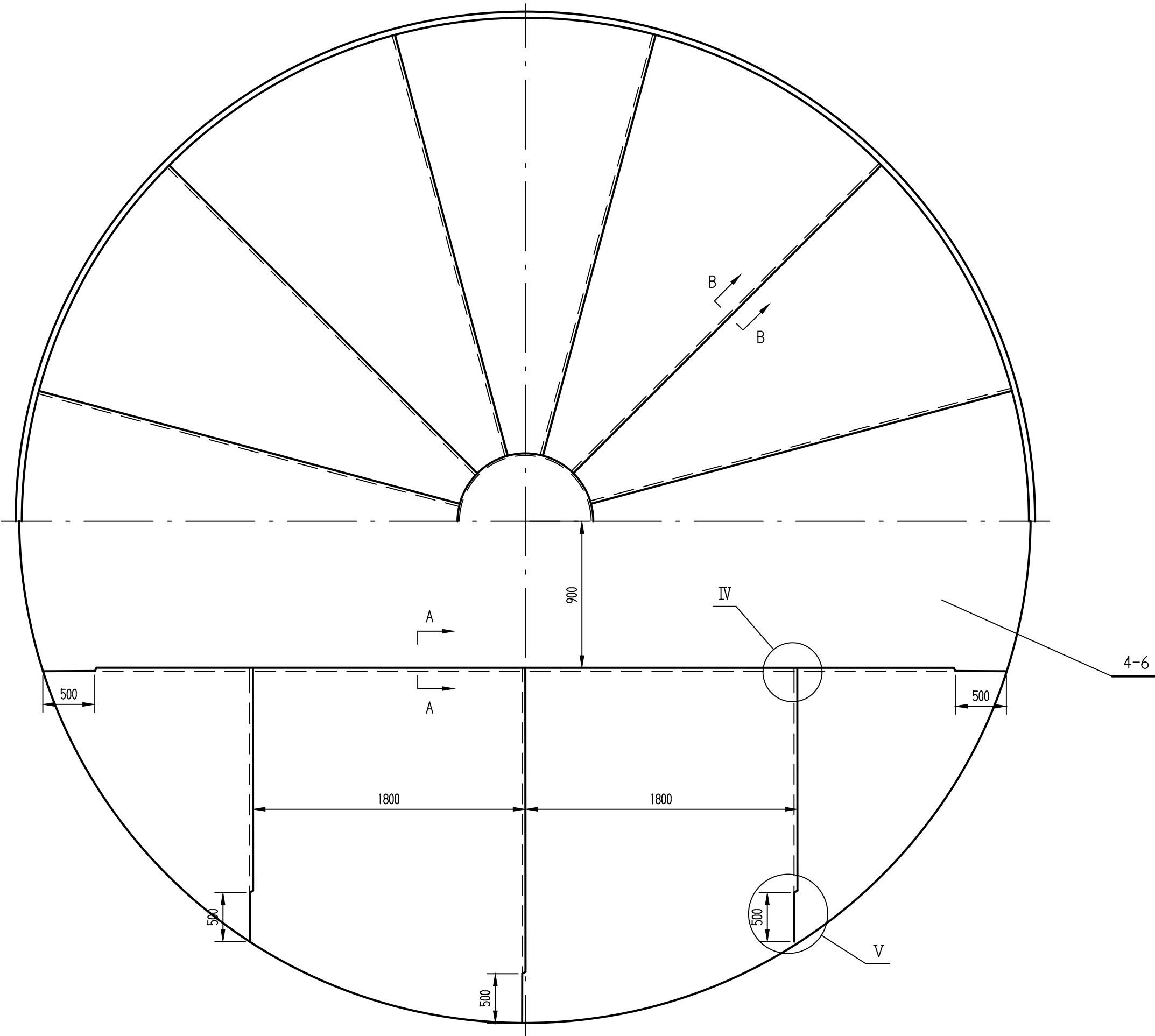
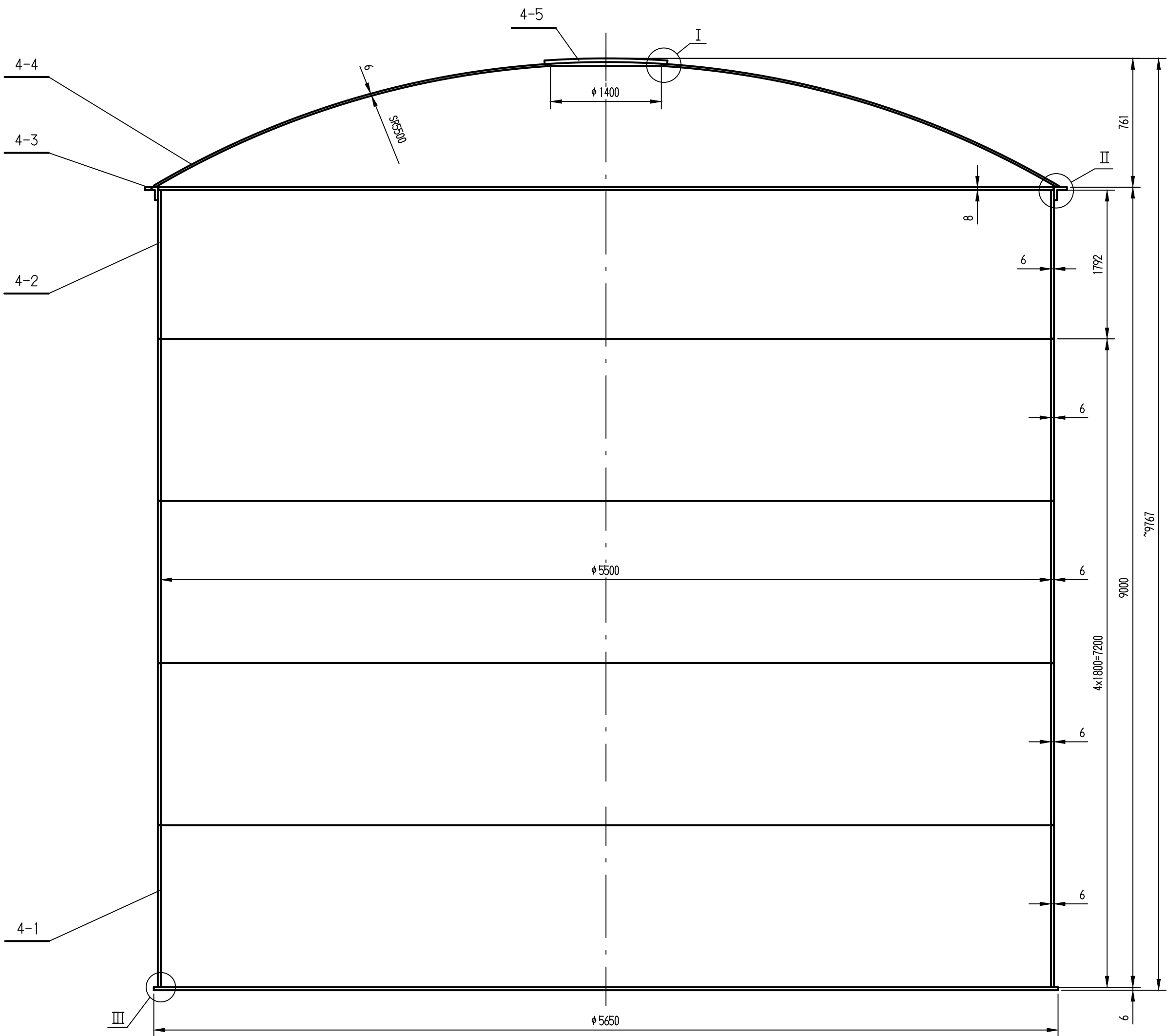
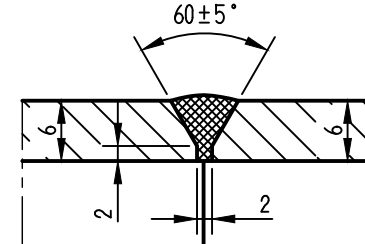


注：1. 进罐介质组成（WT%）：K₂CO₃（18.23），KHCO₃（10.18），H₂O（71.56）。
2. 制造单位进行施工图设计时各部件名义厚度不得小于本图中标注的厚度。
3. 所有连接尺寸、定位尺寸不得调整。
4. LT1A/B、LT2A/B，接管内壁光滑，无毛刺，无焊瘤。

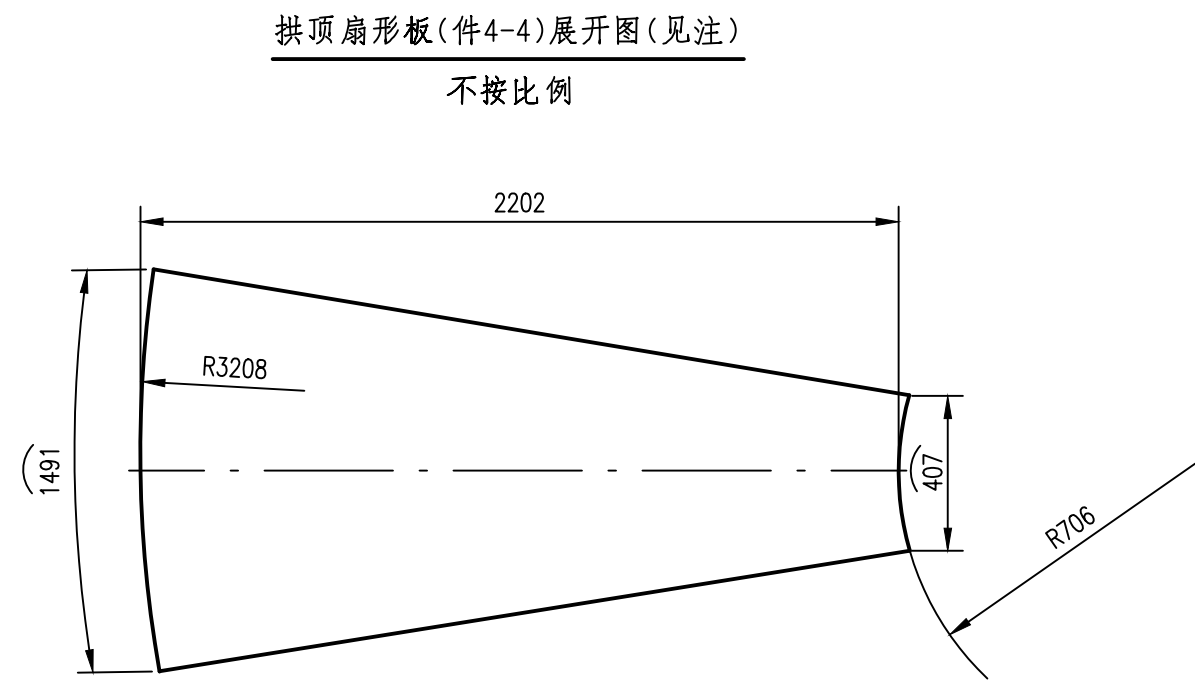
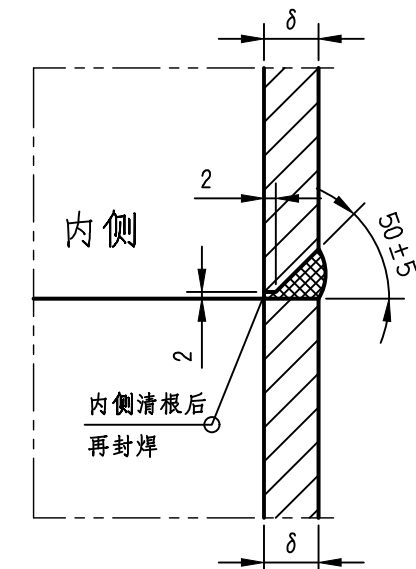
17		LG1A/LG2A防冲板 盖板 $\delta=6$	2	S30408	0.74	0.74		
16		LG1A/LG2A防冲板 挡板 $\delta=6$	2	S30408	0.8	1.6		
15		LT1A/LT2A防冲板 盖板 $\delta=6$	2	S30408	0.75	1.5		
14		LT1A/LT2A防冲板 挡板 $\delta=6$	2	S30408	2	4		
13		垫板 350x250x10	12	S30408	7	84		
12		筋板 $\delta=14$	24	Q345R	3.6	86.4		
11		盖板 $\delta=26$	12	Q345R	4.6	55.2		
10		垫板 120x70x14	12	Q345R	0.92	11.0		
9		接地板	4	S30408	0.75	3.0		圆 周 均 布
8		沉降标记板	4	S30408	0.71	2.84		见详图、圆周均布
7	202415-51T270-03	盘管及组件	1	组合件		903		
6		就地液位计	2	组合件	/	/		不在供货范围内
5	202415-51T270-03	管口明细	1	组合件		93		
4	202415-51T270-02	罐体	1	S30408		10006		
3		铭牌座	1	S30408		2.6		
2	N8/T11025-2022	补强圈 d450x6-D	1	S30408		15.6		
1	H6/T21520-2014	人孔 RF Ⅷ (NW-E-R38/S30408) 500-10	1	组合件		169		
件 号	图号或标准	名 称	数量	材 料	单 总	备 注		
PART NO.	DWG. NO OR STD	DESIGNATION	REQ. NO	MATERIAL	SINGLE TOTAL 重量(kg) WEIGHT	REMARKS		
专业负责人			项目负责人		业主编号		202301-751	
 东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.			工程 PROJ. 醋酸乙烷及EVA一体化项目（一期工程） 装置 JOB / 工序 SUB. JOB 醋酸乙烷合成（751） 阶段 PHASE 施工图		202415-51T270-01			
设计 DESIGNED 校 对 CHECKED 审 核 APPROVED 审定/批准 AUTHENTICATED			溶液贮槽 总图 (51-T-270)		比例 1:25 版次 1/001 G 修改 0 归档日期 /			
2025. 11. 18 								
本图仅供设计本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三者。 THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY, TRANSFER TO ANY THIRD PARTY WITHOUT ECCO'S CONSENT IS NOT PERMITTED.								
						第 1 张 共 1 张 SHEET NO. 1 OF 1		



纵向焊缝焊接节点详图
不按比例



环向焊接接头详图
不按比例



技术要求

- 本部件按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。
- 焊接采用电弧焊，焊条牌号：S30408之间为A102，角接接头的焊脚尺寸按较薄板的厚度。
- 罐底排版，施工时可根据备料钢板规格进行调整，但应符合GB50341-2014、GB50128-2014等相关的设计、制造标准规范的要求。罐底板边缘与底圆壁板相焊的部位应做成平滑支撑面，对接接头处的垫板必须卧倒环内，避免应力集中。
- 包边角钢(件4-3)自身拼接接头必须全熔合、全焊透，拼接焊缝要错开罐壁纵焊缝，错开距离不得小于300mm。
- 罐底焊接接头检测要求及严密性试验按GB50128-2014标准中第7.2.3条进行；罐壁焊接接头检测要求按GB50128-2014标准中第7.2.4条进行；底圆壁板与罐底的T形接头的罐内、外角焊缝，在充水试验前、后均应按NB/T47013.5-2015进行100%PT，质量等级不低于Ⅰ级；其余焊接接头检测要求按GB50128-2014标准中7.2.8条进行。
- 无损检测的方法应符合GB50128-2014中第7.2.9条的相应规定，射线检测按NB/T47013.2-2015，质量等级不低于Ⅲ级；超声检测按NB/T47013.3-2023，质量等级不低于Ⅱ级；渗透检测按NB/T47013.5-2015，质量等级不低于Ⅰ级。
- 罐底焊接接头采用真空箱法进行严密性试验，其真空度不应低于53kPa，无泄漏为合格。
- 其它要求见总图。


注：展开图尺寸供参考，以满足成形后尺寸为准。

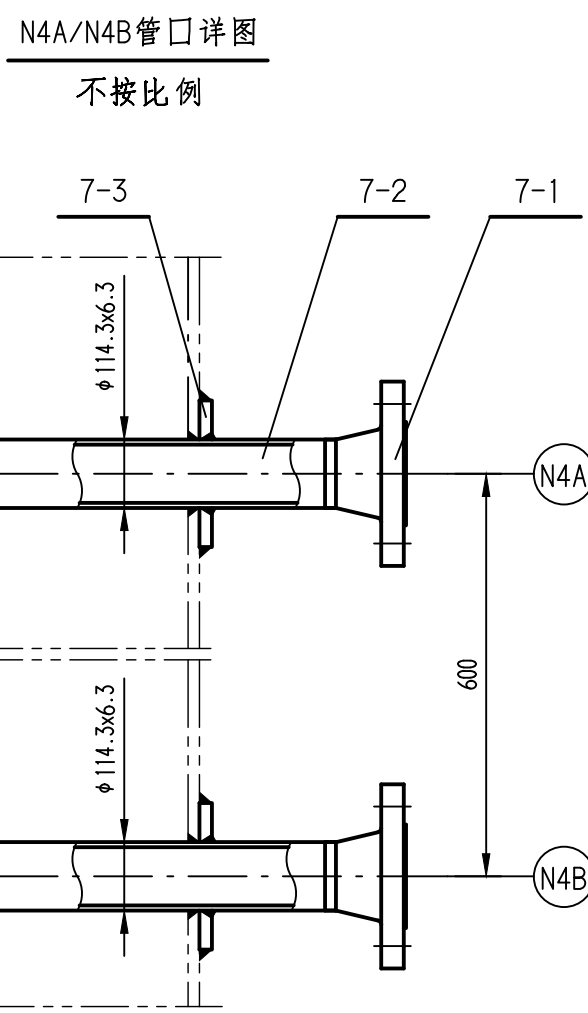
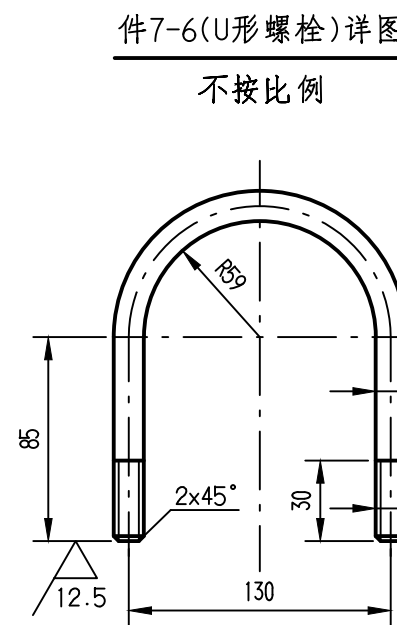
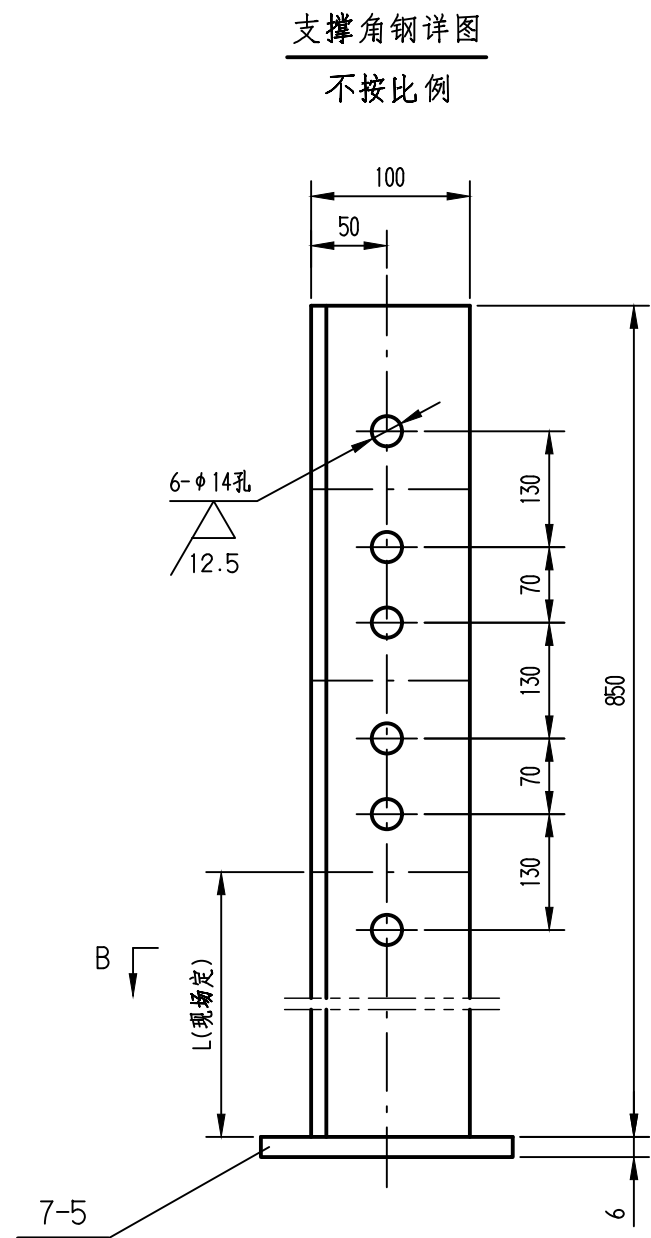
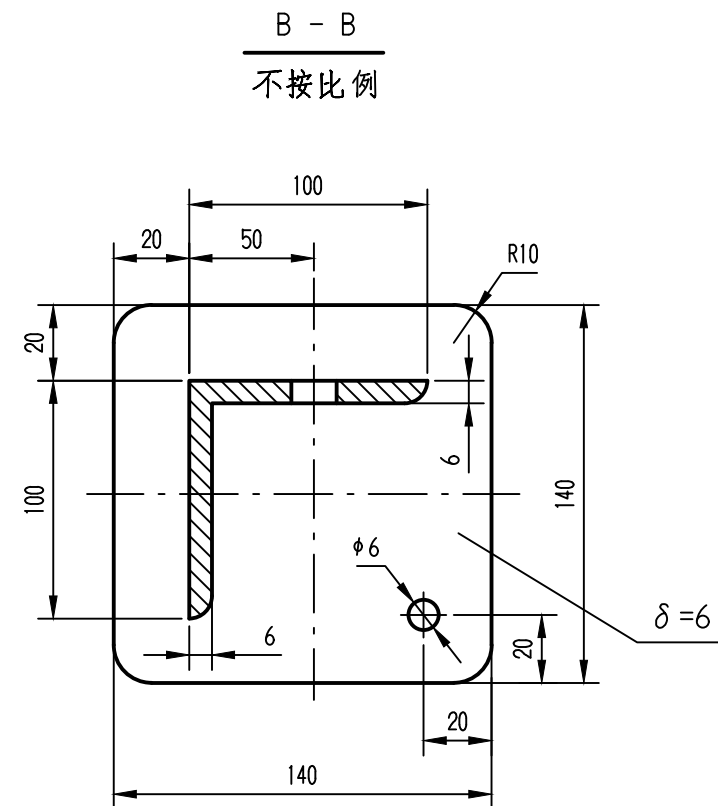
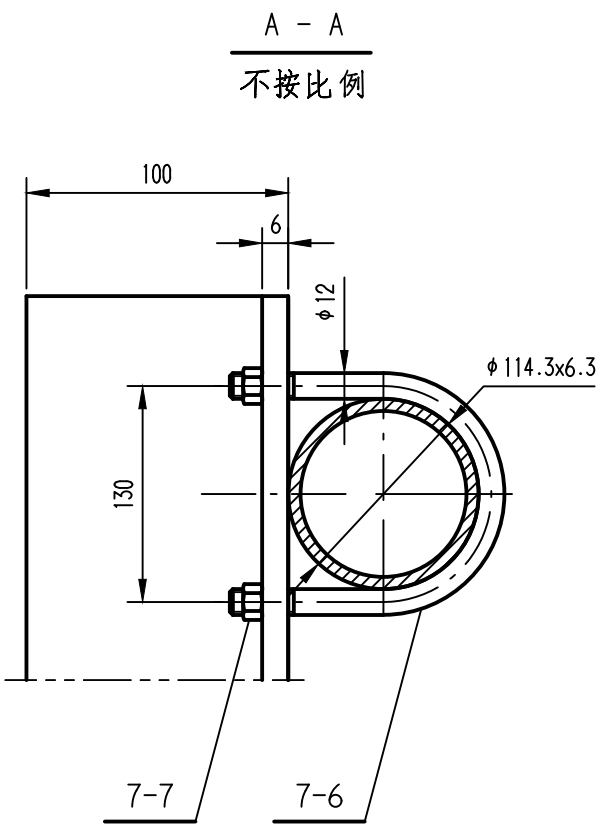
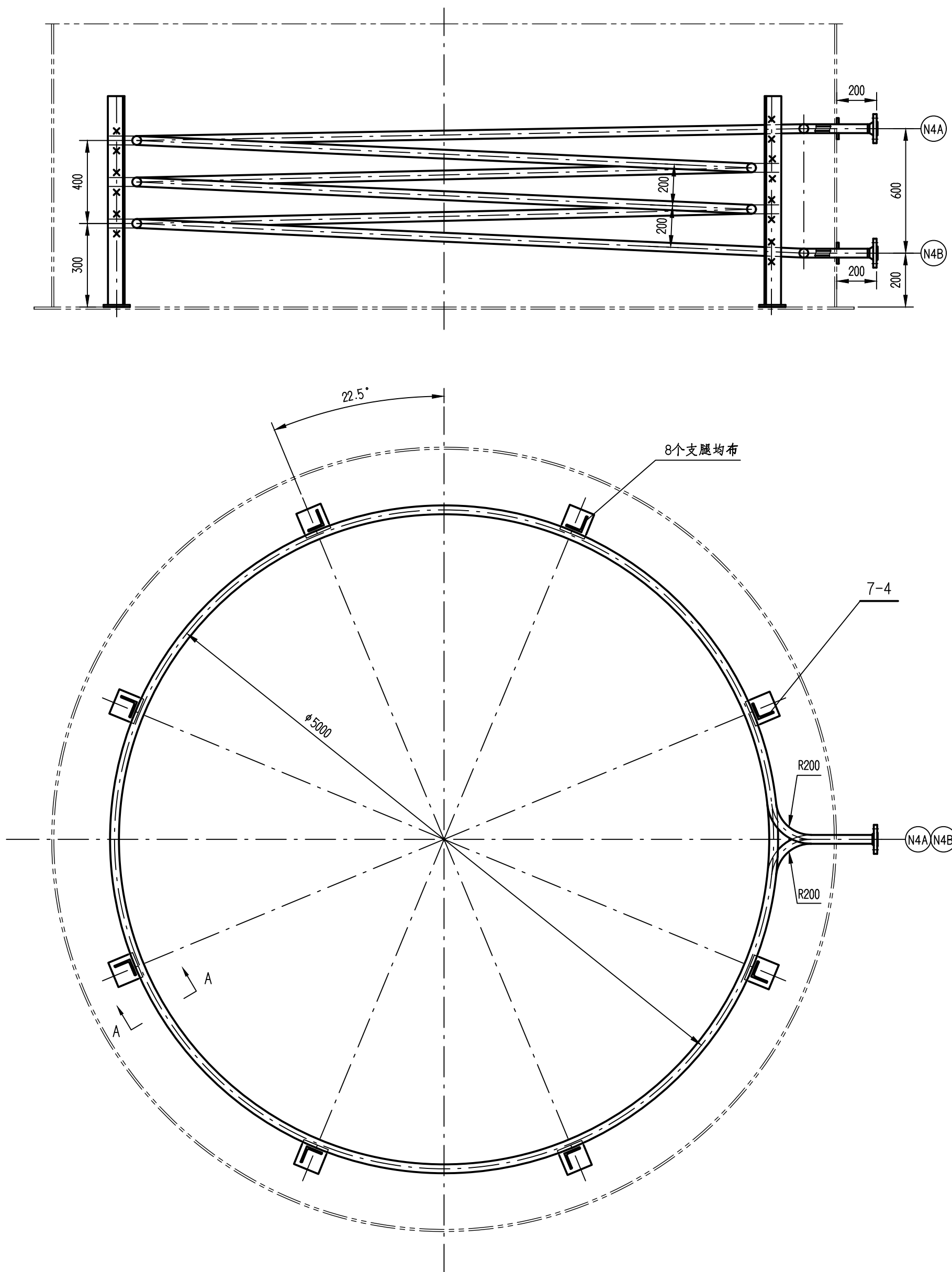
4-8		扁钢圈 DN1300 $\delta=6$ H=80	1	S30408		15.7	
4-7		垫板 550x50x4	10	S30408	0.87	8.7	
4-6		底板 $\phi 5650$ $\delta=6$	1	S30408		1193	
4-5		中心顶板 $\delta=6$	1	S30408		84.1	
4-4		扇形板	12	S30408	100	1200	
4-3		包边角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L ≈ 17600	1	S30408		101	
4-2		壁板 DN5500 $\delta=6$ H=1792	1	S30408		1475	
4-1		壁板 DN5500 $\delta=6$ H=1800	4	S30408	1482	5928	

件 号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 重 (Kg)	备 注
-----	--------	-----	----	-----	-------------	-----

4	罐体	S30408	1	10006	/	202415-511270-02	202415-511270-01
---	----	--------	---	-------	---	------------------	------------------

件 号	名 称	材 料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
-----	-----	-----	----	--------	----	------	------

专业负责人		项目负责人		李强		业主编号		202301-751			
<div> 东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.</div>						工程 PROJ.		醋酸乙烯及EVA一体化项目（一期工程）			
<div>设计 DESIGN</div> <div>制图 DRAWN</div> <div>审核 CHECKED</div> <div>审定/批准 APPROVED</div> <div>李福力 2025.11.18</div>						装置 JOB		/			
						工序 SUB. JOB		醋酸乙烯合成（751）			
						阶段 PHASE		施工图			
						202451-51270-02					
溶液贮槽 零部件图（一）						修改		0			
(51-T-270)						日期		2025.11.18			
比例 SCALE						1:25		版次 ISSUE		C	
修改						0		归档日期 DATE			
本图纸仅供本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三方										第 1 张 共 1 张	
THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY. TRANSFER TO ANY THIRD PARTY WITHOUT ECEC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.										SHEET NO. 1 OF 1	

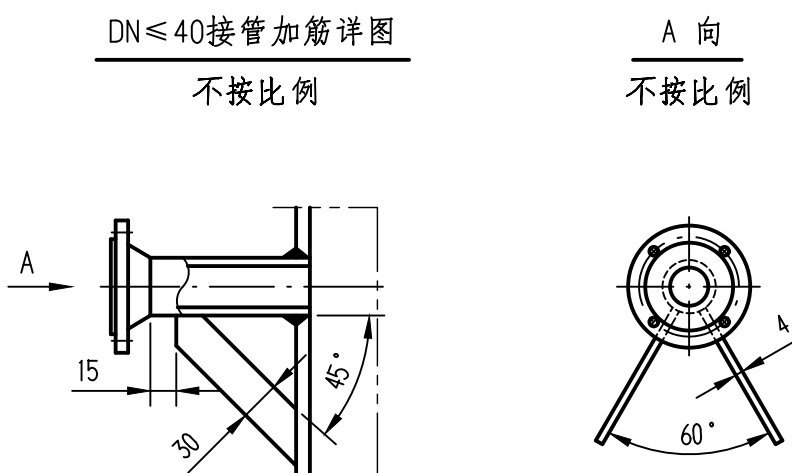
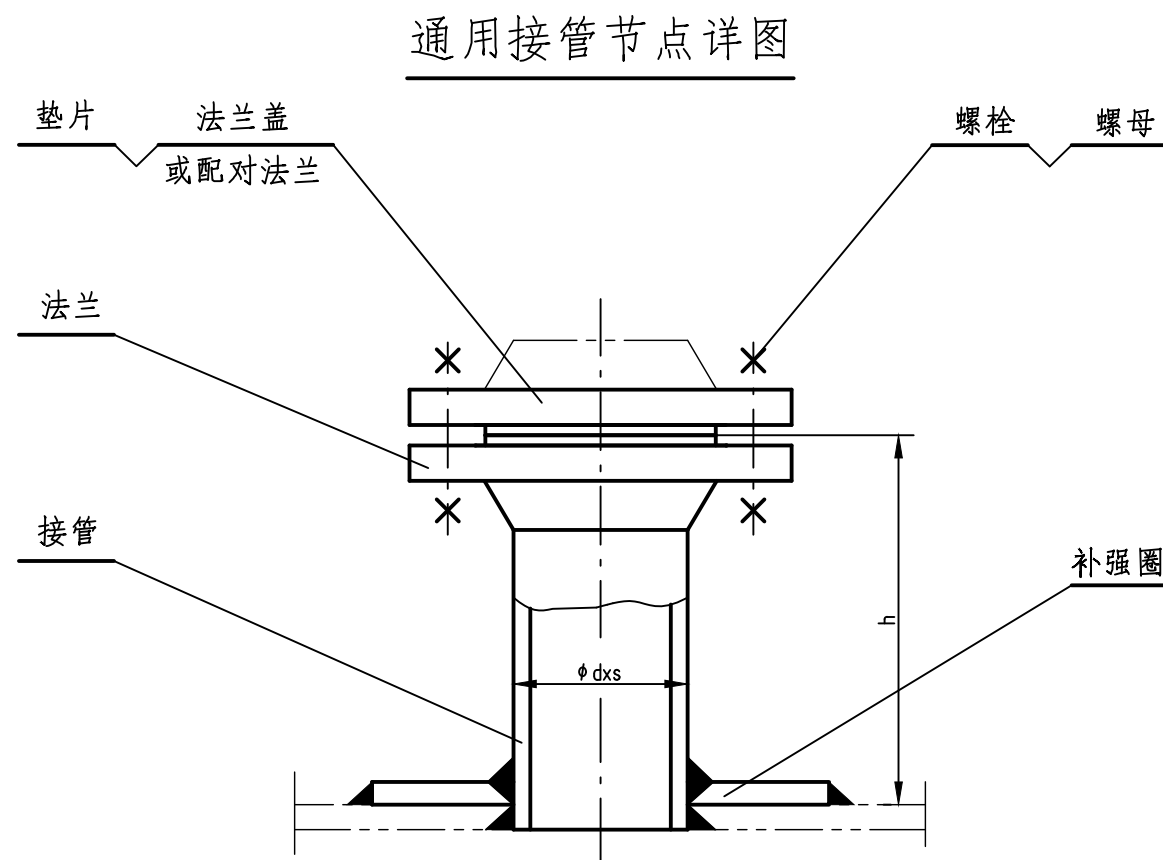


技术要求

- 焊接采用电弧焊，焊条牌号：S30403之间为A002。
- 角焊缝焊脚高度按较薄件厚度；法兰焊接按相应法兰的标准。
- 盘管对接焊接时，须符合以下要求：
 - 最短管长度不得小于300mm；
 - 对接焊接时，管子对口错边量≤0.5mm。
- 盘管对接焊接接头焊后应按NB/T47013.2-2015中的相关规定进行100%射线检测，质量等级不低于Ⅱ级。
- 盘管制作完毕后，应进行水压试验，试验压力为1.5MPa，在试验压力下，盘管不得出现漏水或出汗现象。
- U型螺栓拧紧后，螺母均点焊固定防松。

注：8个支腿应根据现场实际情况避开管口TE1的内伸套管。


7-7	GB/T6170-2015	螺母 M12	48	A4-70	/	/	
7-6		U形螺栓	24	S30403	/	/	
7-5		垫板 140x140x6	8	S30403	0.93	7.44	
7-4		支撑角钢 <100x100x6 L=850	8	S30403	8	64	
7-3	NB/T11025-2022	补强圈 d _W 100x6-D	2	S30408	1.02	2.04	
7-2		盘管 φ114.3x6.3 ZL≈48000	1	S30403		814	
7-1	HG/T20615-2009	法兰 WN 100-150 RF Sch.40S	2	S30403 II	7.49	15	
件 号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 总 重量(Kg)	备 注	
7		盘管及组件	组合件	1	903	/	202415-51T270-03
件 号	名 称	材 料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号



技术要求

- 焊接采用电弧焊，焊条牌号为A102。
- 角焊缝的焊角尺寸按较薄板厚度，接管与法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。
- 其它要求见总图。

LG2A'B	5-LG2A'B-3	拉筋 30x4	4	S30408	/	/	长度制造时定
	5-LG2A'B-2	接管 φ33.7x4.5 L=93	2	S30408	0.3	0.6	
	5-LG2A'B-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 25-150 RF Sch.80S	2	S30408 II	1.14	2.28	
LG1A'B	5-LG1A'B-3	拉筋 30x4	4	S30408	/	/	长度制造时定
	5-LG1A'B-2	接管 φ33.7x4.5 L=93	2	S30408	0.3	0.6	
	5-LG1A'B-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 25-150 RF Sch.80S	2	S30408 II	1.14	2.28	
LT1'2B	5-LT1'2B-3	NB/T11025-2022 补强圈 d _W 80x6-D	2	S30408	0.88	1.76	
	5-LT1'2B-2	接管 φ88.9x5.6 L=137	2	S30408	1.6	3.2	
	5-LT1'2B-1	ASME B16.5-2025 法兰 3" CL150 WN RF	2	S30408 II	5.2	10.4	
LT1'2A	5-LT1'2A-7	NB/T11025-2022 补强圈 d _W 80x6-D	2	S30408	0.88	1.76	
	5-LT1'2A-6	HG/T20634-2009 螺母 M16	16	30CrMo	/	/	
	5-LT1'2A-5	HG/T20634-2009 全螺纹螺柱 M16x105	8	35CrMo	/	/	
	5-LT1'2A-4	HG/T20631-2009 缠绕垫 D80-150	2	2222	/	/	
	5-LT1'2A-3	ASME B16.5-2025 法兰盖 3" CL150 BL RF	2	S30408 II	4.1	8.2	
	5-LT1'2A-2	接管 φ88.9x5.6 L=137	2	S30408	1.6	3.2	
	5-LT1'2A-1	ASME B16.5-2025 法兰 3" CL150 WN RF Sch40s	2	S30408 II	5.2	10.4	
TE1	5-TE1-3	拉筋 30x4	2	S30408	/	/	长度制造时定
	5-TE1-2	接管 φ48.3x5 L=145	1	S30408		0.78	
	5-TE1-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 40-150 RF Sch.80S	1	S30408 II		1.81	
N6	5-N6-2	接管 φ60.3x5.6 L=343	1	S30408		2.62	
	5-N6-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 50-150 RF Sch.80S	1	S30408 II		2.72	
	5-N5-3	NB/T11025-2022 补强圈 d _W 80x6-D	1	S30408		0.88	
N5	5-N5-2	接管 φ88.9x5.6 L=137	1	S30408		1.6	
	5-N5-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 80-150 RF Sch.40S	1	S30408 II		5.22	
	5-N3-3	NB/T11025-2022 补强圈 d _W 100x6-D	1	S30408		1.02	
N3	5-N3-2	接管 φ114.3x6.3 L=130	1	S30408		2.2	
	5-N3-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 100-150 RF Sch.40S	1	S30408 II		7.49	
N1/2	5-N1/2-3	NB/T11025-2022 补强圈 d _W 100x6-D	2	S30408	1.02	2.04	
	5-N1/2-2	接管 φ114.3x6.3 L=130	2	S30408	2.2	4.4	
	5-N1/2-1	HG/T20615-2009 法兰 WN 100-150 RF Sch.40S	2	S30408 II	7.49	15	
管口明细	件 号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 总 重量(Kg)	备 注
	5		管 口 明 细	1	93	/	202415-51T270-03
	件 号	名 称	材 料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号

专业负责人		项目负责人		张浩		业主编号		202301-751			
				东华工程科技股份有限公司				工程 PROJ.		醋酸乙烯及EVA一体化项目（一期工程）	
中国东化				EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.				装置 JOB		/	
设计 DESIGN				溶液贮槽 零部件图 (二) (51-T-270)				工序 SUB JOB		醋酸乙烯合成（751）	
制图 DRAWN								阶段 PHASE		施工图	
审核 CHECKED								2025.11.18		202415-51T270-03	
审批/批准 APPROVED				比例 SCALE		1:25		版次 EDITION		C	
				修改 REV.		0		日期/日期 DATE			
<p>本图仅供本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三方</p> <p>THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY. TRANSFER TO ANY THIRD PARTY WITHOUT EESC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.</p>											
										第 1 张 共 1 张	