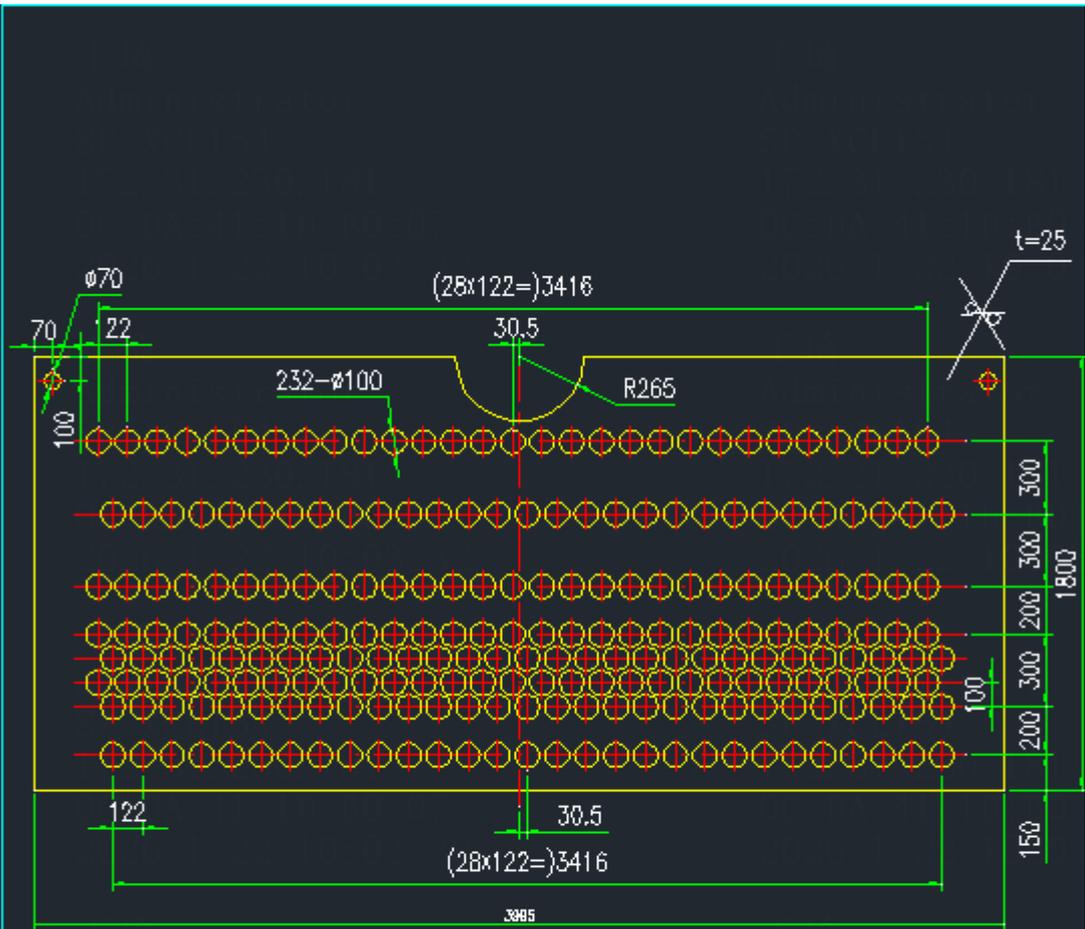


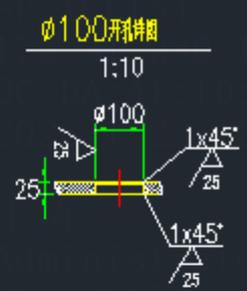
- 材料要求
1. 钢板由加工厂家提供, 其不平度不大于4mm.
 2. 每孔距, 距侧板与中间筋距离均相等.



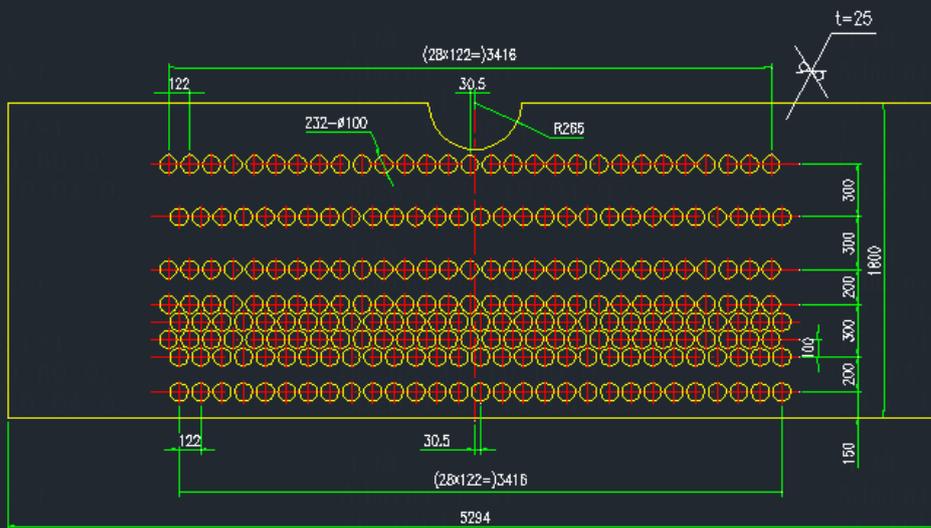
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPU CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		两侧花板
MARK 标记	TOTAL NO. 总张	FILE NO. 更改编号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计			TOCH REVIEW 工艺		1426	1:25	0
CHECK 校核			APPROVE 盖章		TOTAL-PAGES 共 + 页		
REVIEW 审核					No.-PAGE 第 + 页		
					145CG2506-2-1-1		
					SIDE TUBE SHEETS		



- 技术要求
1. 板面加工要求详见，其平整度不大于4mm。
 2. 角倒圆，圆筒板与中间板，均倒圆。



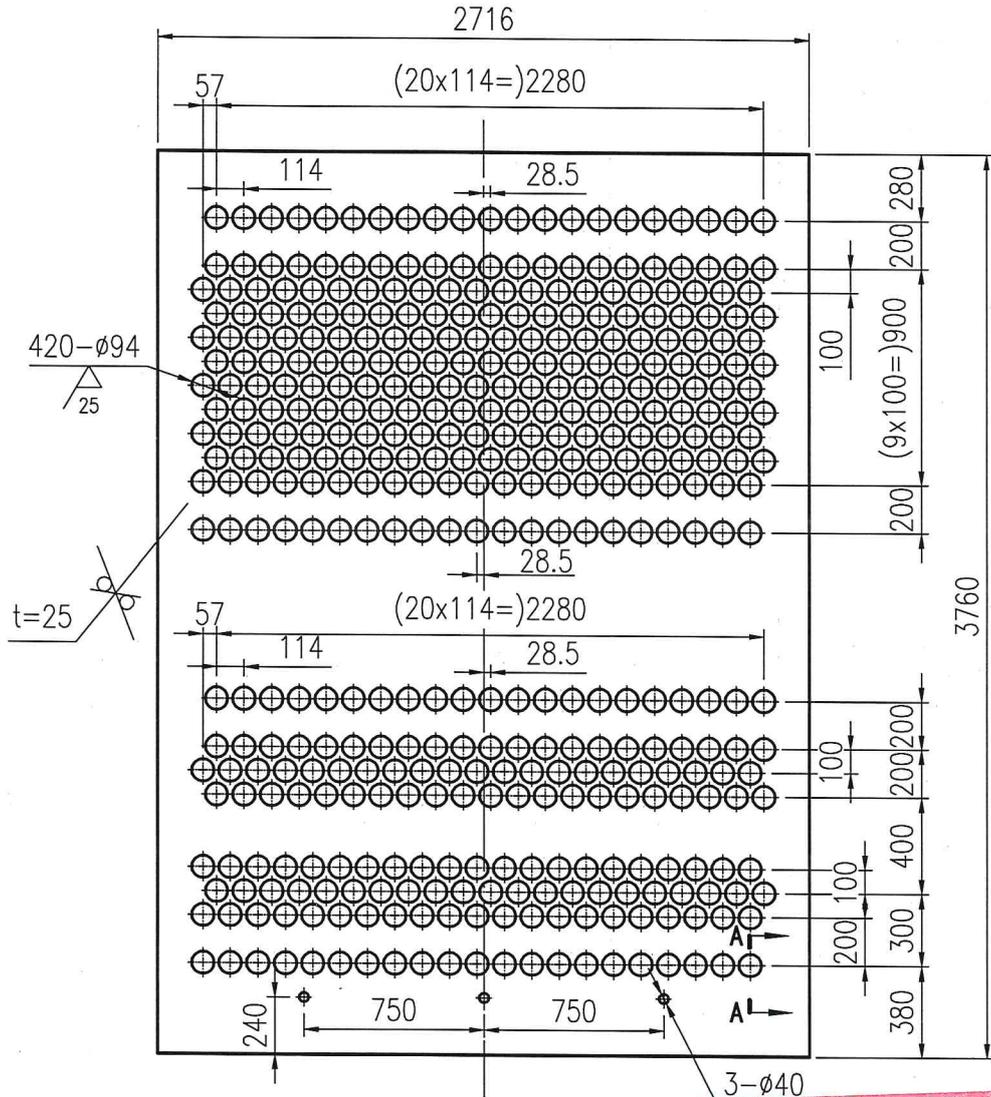
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.					
					S30408					
MARK 标记	TOTAL NO. 数量	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	两板花板 14SCG2506-2-2-1					
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺						WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 更改
CHECK 校时		APPROVE 批准						1426	1:25	0
REVIEW 审核								TOTAL-PAGES 共 + 页	No.-PAGE 第 + 页	



- 材料表
1. 材料表单位为mm。
 2. 材料表单位为mm。



						江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
						S30408		
						材料表		
MARK 备注	TOTAL NO. 总数量	FILE NO. 文件号	SIGN 签名	DATE 日期	NO. OF SHEETS 张数		SCALE 比例	REV. 版本
DESIGN 设计		DESIGNER 设计人			1890	1:20	0	
CHECK 检查		CHECKER 检查人			TOTAL PAGES 共 1 页		No. - PAGE 第 1 页	
REVIEW 审核		REVIEWER 审核人					14SCG2506-2-2-2	

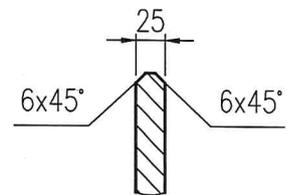
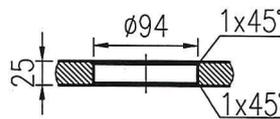


25057/172

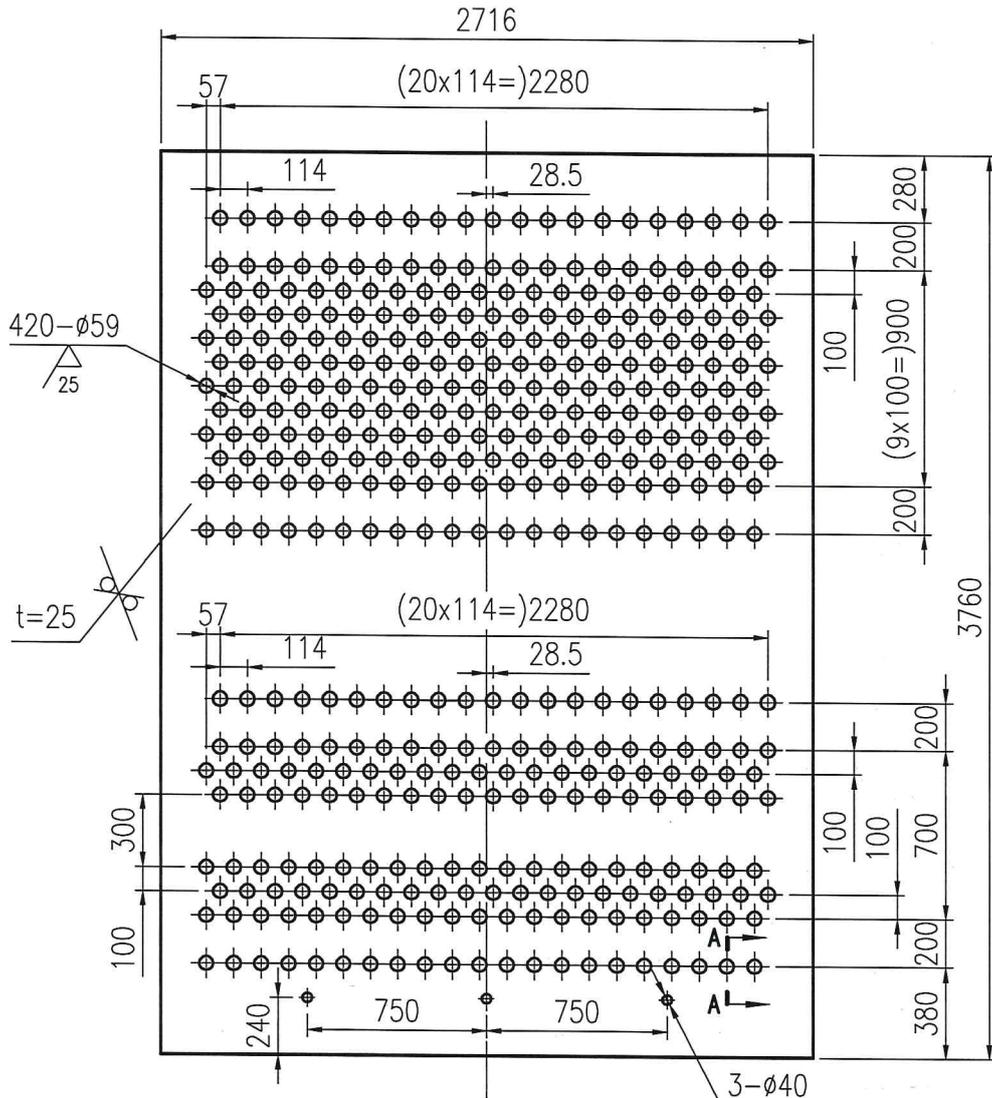
受控文件 上下边坡口详图

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 花板的外侧坡口, 开坡口及安装时需特别注意。
3. 花板去孔前理论毛重2017kg。



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		前花板
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	2025.12.24	工艺 陈浩	2025.12.24	1442	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	王健明	14SCG2504-2-1-1-2		
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
<p>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.</p>							



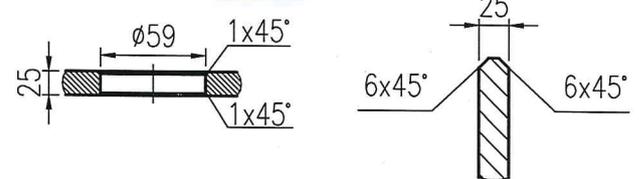
25057172

A-A
1:10

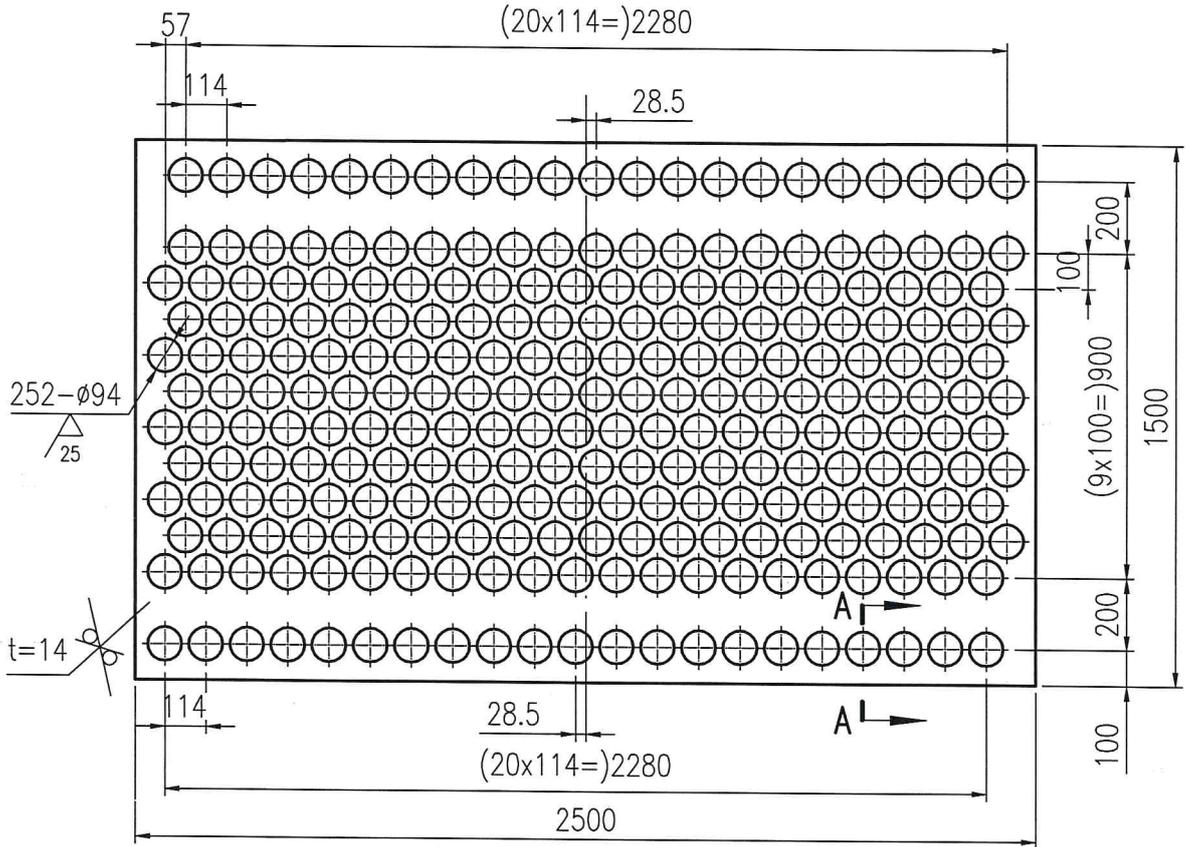
受控文件 上下坡口详图 1:6

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 花板的外侧坡口, 开坡口及安装时需特别注意。
3. 花板去孔前理论毛重2017kg.



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		后花板
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	2025.12.24	工艺 修改	2025.12.24	1790	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	王德明	2025.12.24		
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2504-2-1-1-12
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.							



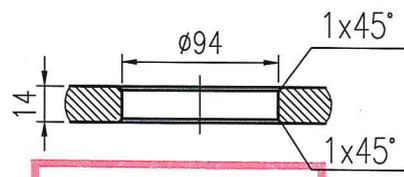
A-A

1:10

2505 7/172

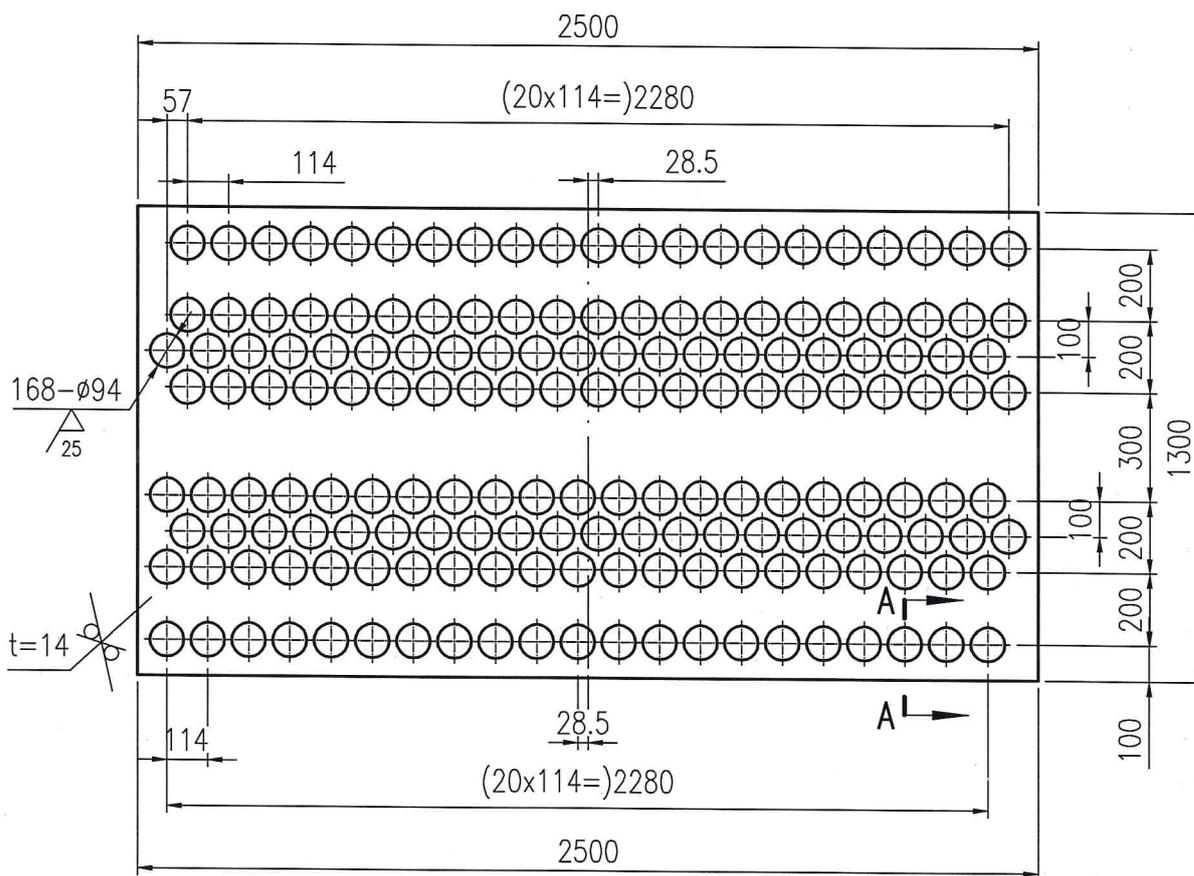
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm.
2. 本件钻孔应与前花板配钻.
3. 花板去孔前理论毛重414.8kg.



受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		上中间花板
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	2025.12.24	工艺 内透	2025.12.24	220.8	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	王德明	2025.12.24		
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2504-2-1-1-10
<p>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.</p>							



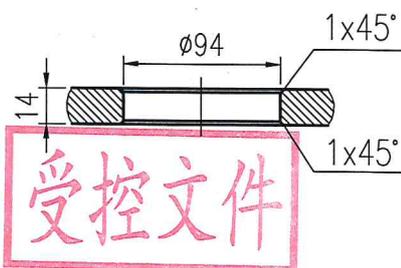
2507/22

A-A

1:10

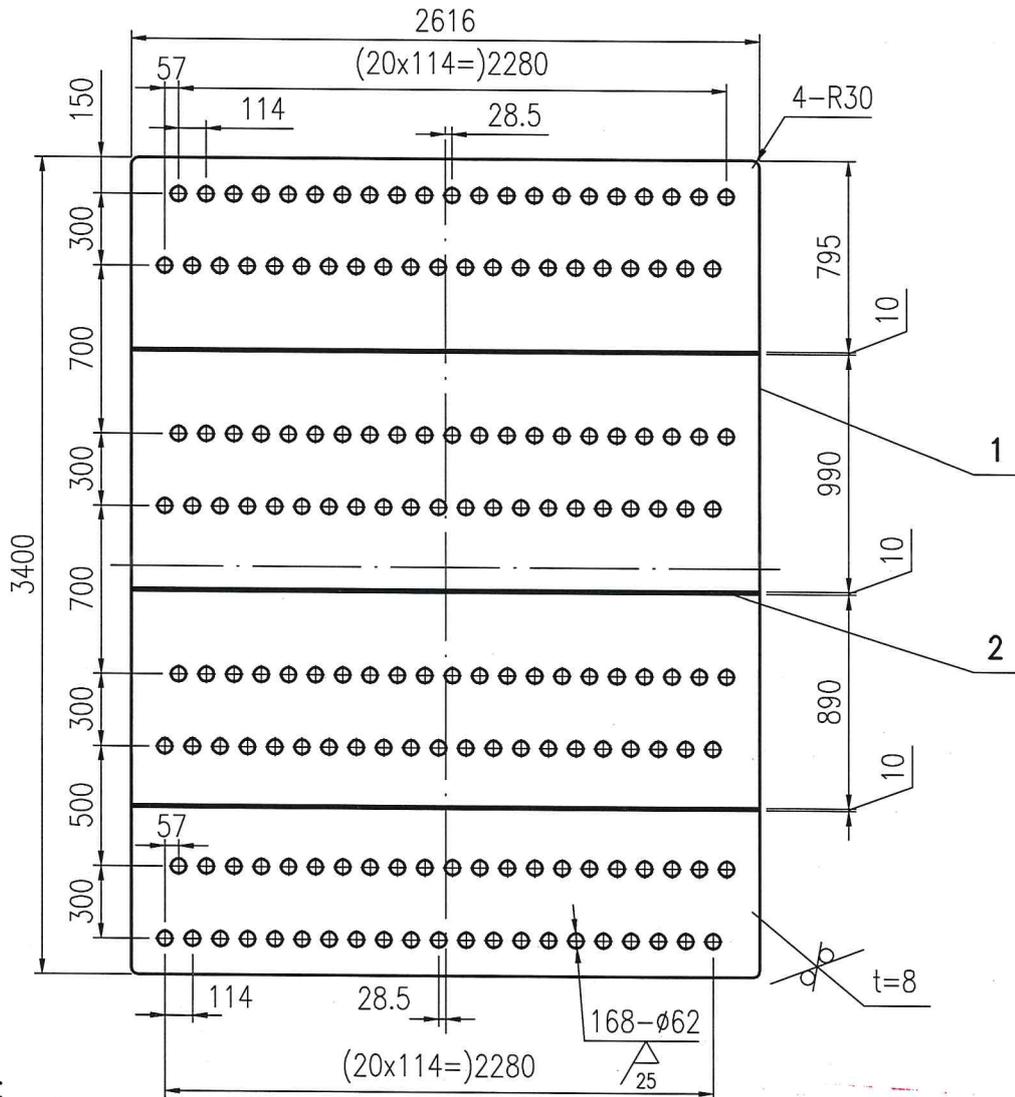
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 本件钻孔应与前花板配钻。
3. 花板去孔前理论毛重359.5kg.



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		下中间花板
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	2025.12.24	工艺 内德	2025.12.24	230.1	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	王德明	2025.12.24		
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2504-2-1-1-11

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 PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



技术要求:

1. 筋板和钢板之间采用双面交错间断焊, 焊缝高为6mm.
2. 板面平整度为1/1000.
3. 本件钻孔应与花板配钻, 装配时应特别注意正反方向.
4. 件号1去孔前理论毛重563kg.

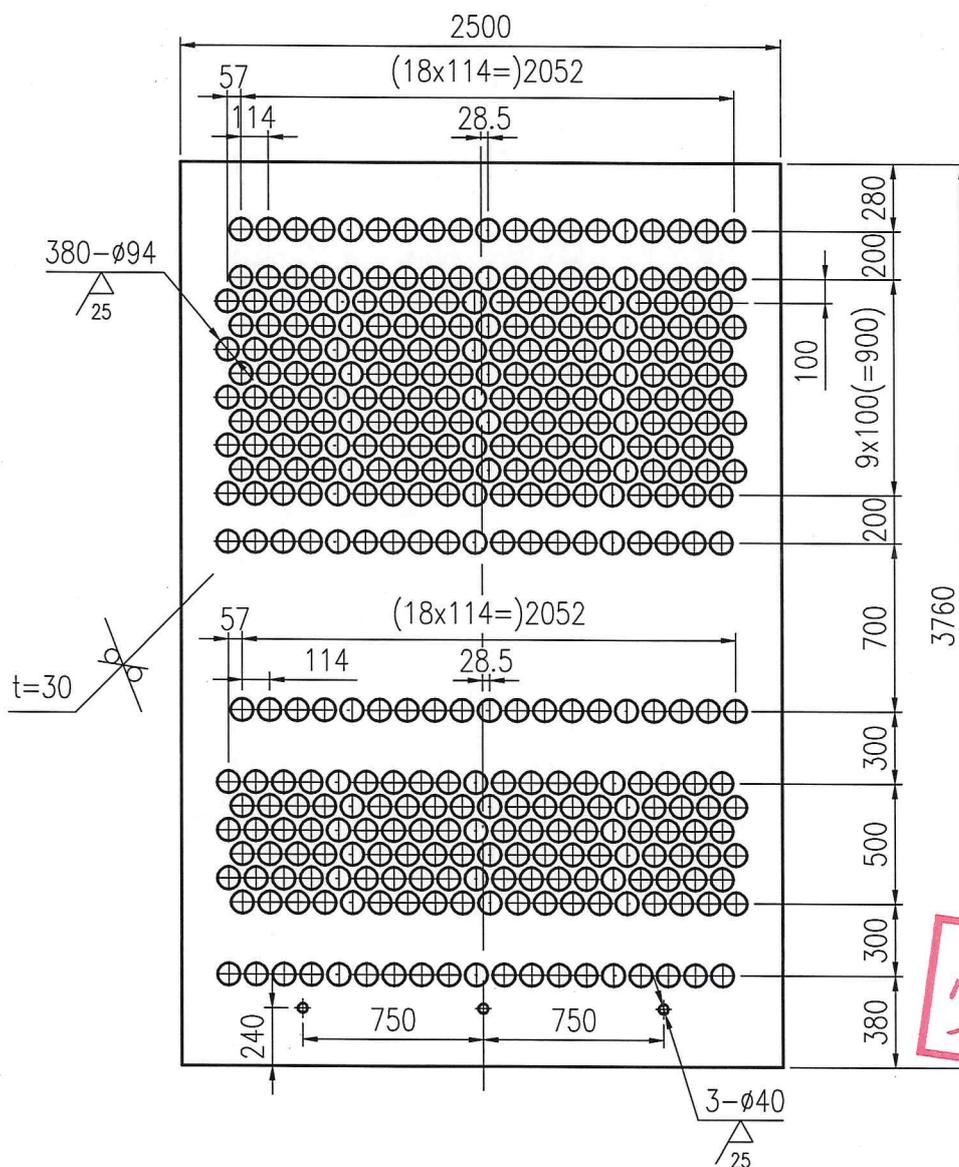
受控文件

2	按本图	筋板 10x2616x100	3	S30408	20.7	62.1	
1	按本图	钢板 8x2616x3400	1	S30408		531.1	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	总 重(kg) 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			头箱盖板
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	2025.12.24	工艺 内德	2025.12.24	593.2	1:30	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	批准 王德明	2025.12.24	14SCG2504-2-1-1-7-0			
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24						TOTAL-PAGES 共 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

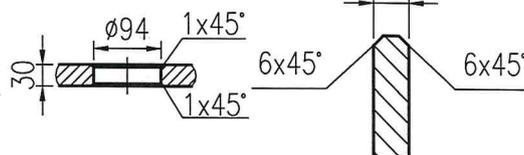
26007/0032

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 两侧花板钻孔与中间花板、头箱盖板一同配钻。

A-A
1:10

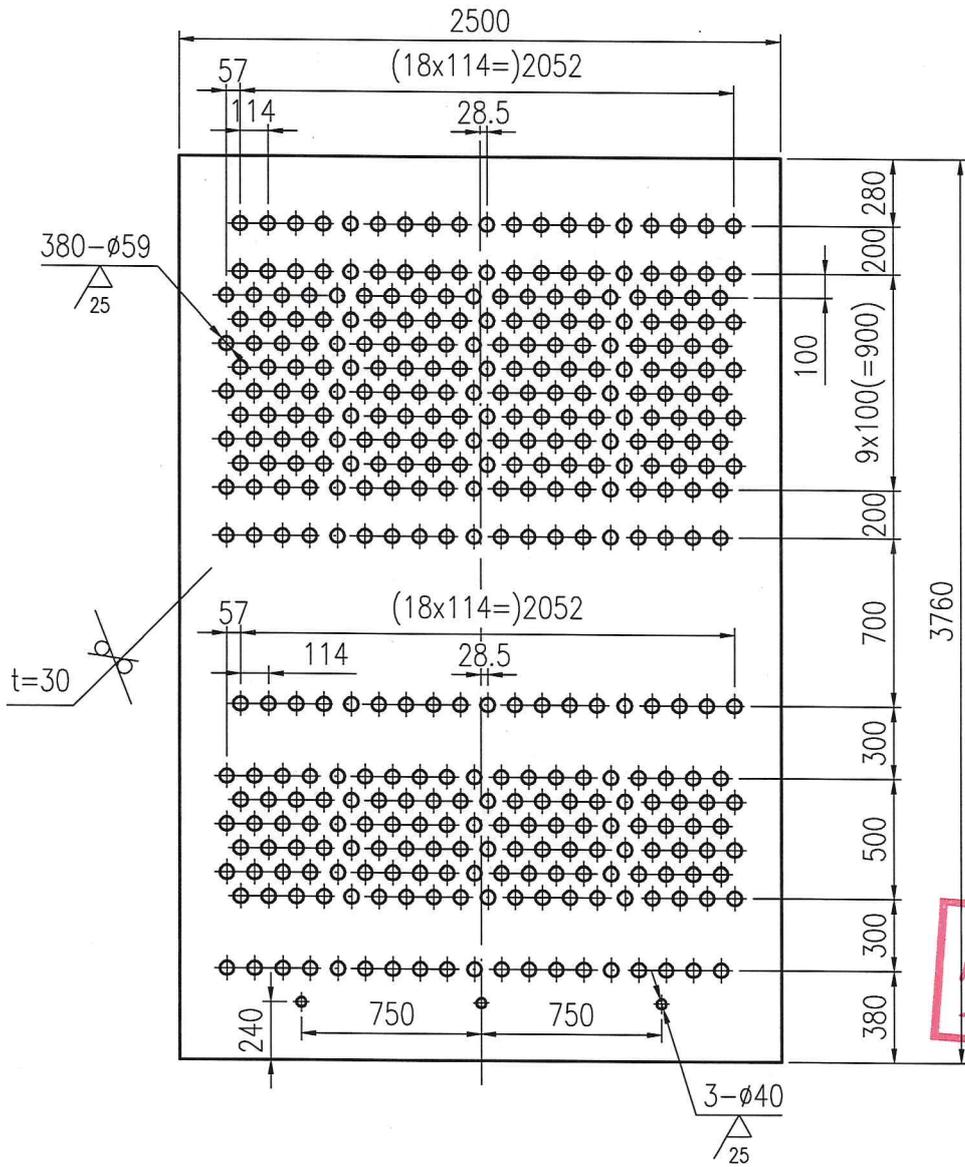
上下坡口详图
1:6



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		前花板
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	2026.1.8	工艺 审核	2026.1.8	2236.3	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	2026.1.8	14SCG2508-1-1-1-2		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
					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 CER E 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 CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

其余 50

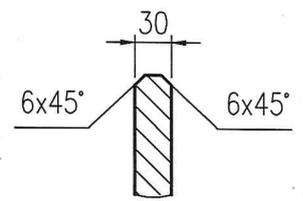
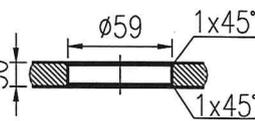


受控文件

A-A
1:10

上下边坡口详图

1:6



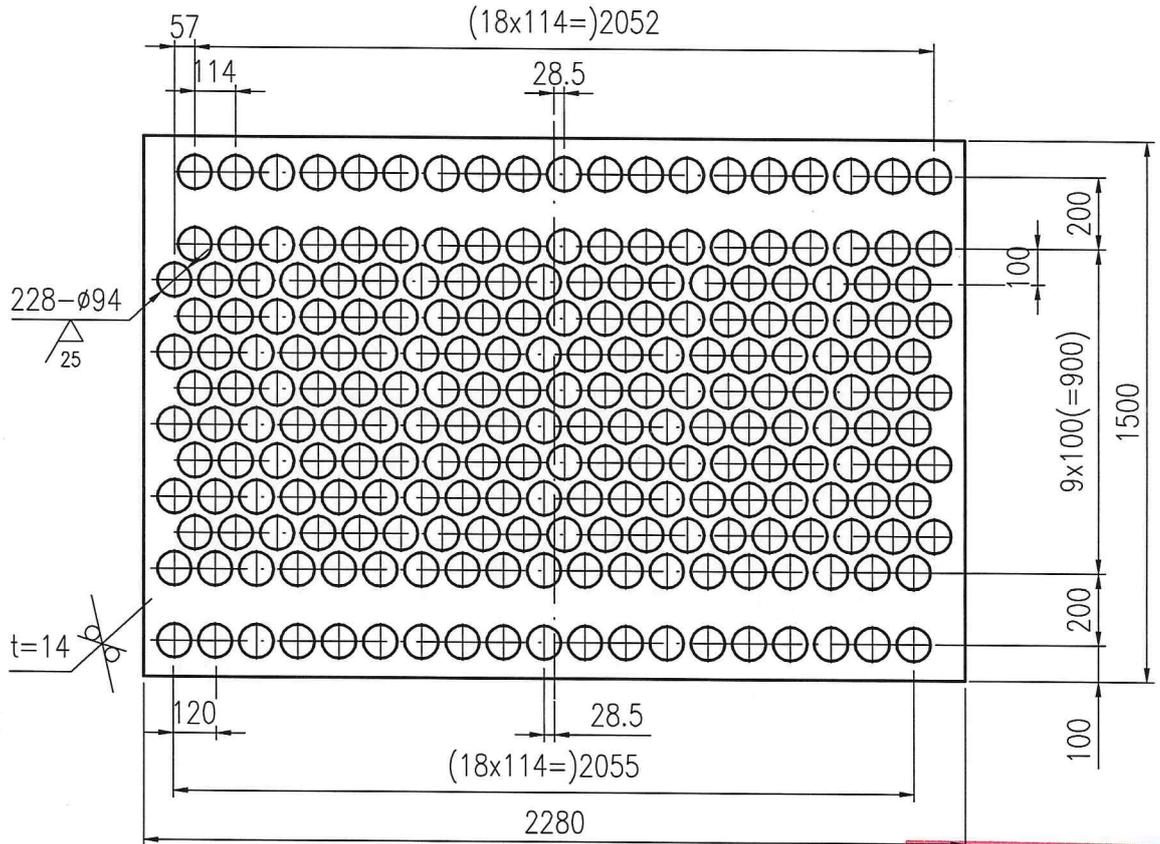
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 两张花板的外侧坡口为正反件, 开坡口及安装时需特别注意。
3. 两侧花板钻孔与中间花板、头箱盖板一同配钻。

2022/10/32

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		后花板
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	2026.1.8	工艺 陈德	2026.1.8	2236.3	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准 王德明	2026.1.8	14SCG2508-1-1-1-13		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
					TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
<p style="font-size: small;">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 PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							

其余 50



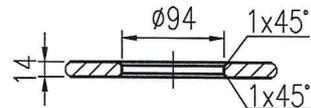
受控文件

2607/2032

A-A
1:10

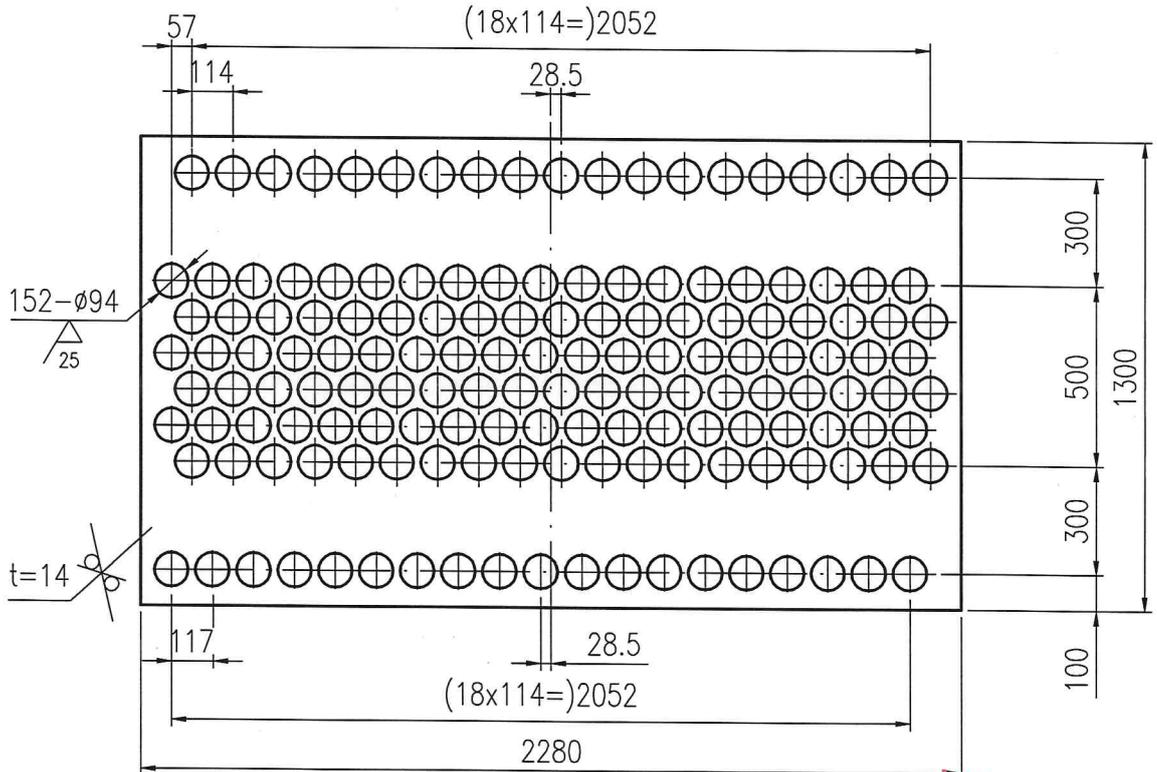
技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 本件钻孔应与两侧花板、头箱盖板配钻。



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		上中间花板
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	2026.1.8	工艺 李学亮	2026.1.8	379.7	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	批准 王德明	2026.1.8	14SCG2508-1-1-1-11		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
<p>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 PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							

其余 50/



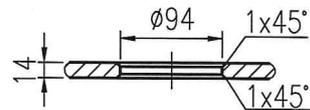
受控文件

26207/2032

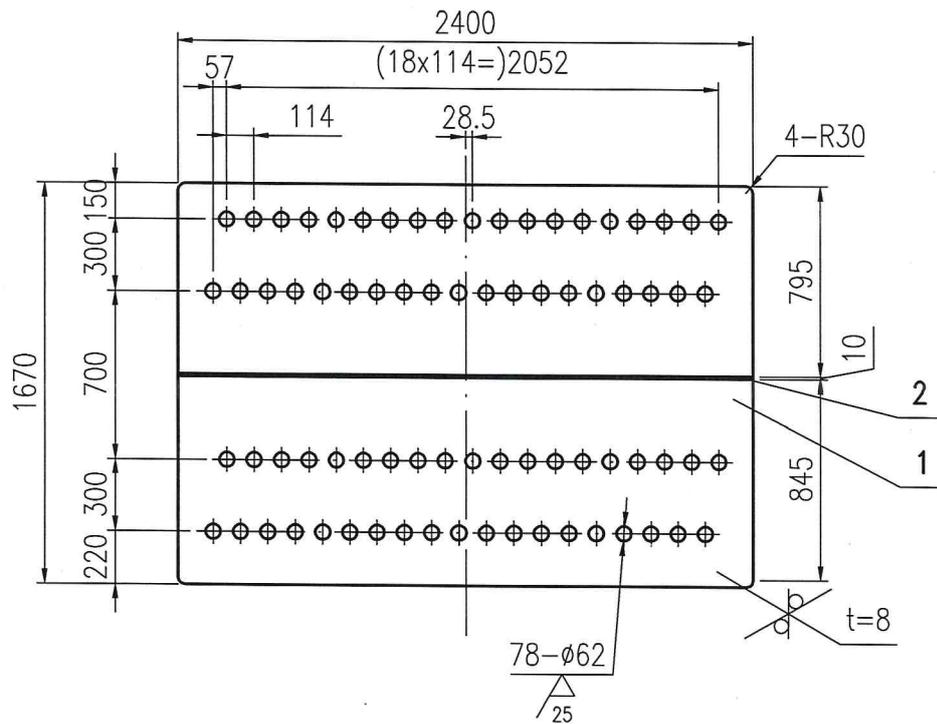
A-A
1:10

技术要求:

1. 钢板在加工前要求平直, 其不平度不大于4mm。
2. 本件钻孔应与两侧花板、头箱盖板配钻。



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		下中间花板
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	2026.1.8	工艺 陈德	2026.1.8	329.1	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	14SCG2508-1-1-1-12		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
					TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
<p>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 PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							



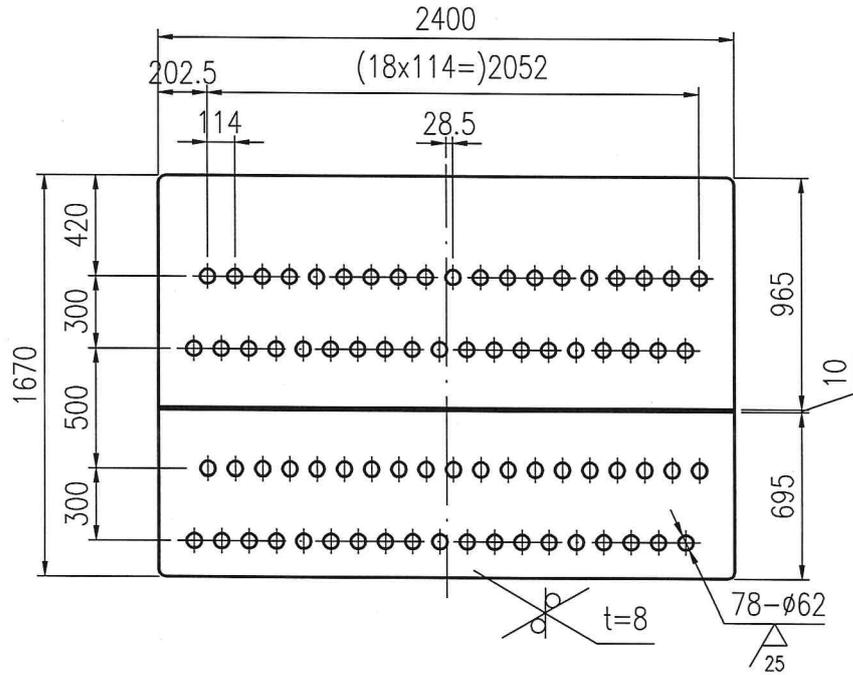
2600710032

受控文件

技术要求:

1. 筋板和钢板之间采用双面交错间断焊, 焊缝高为6mm。
2. 板面平整度为1/1000。
3. 本件钻孔应与花板配钻, 装配时应特别注意正反方向。

2	按本图	筋板 10x2400x100	1	S30408		19	
1	按本图	钢板 8x2400x1670	1	S30408		254.3	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg)	总 重量(kg)	备注 REMARK
<p style="font-size: 1.2em; font-weight: bold;">江苏索普赛瑞装备制造有限公司</p> <p>SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.</p>							
				组合件		上头箱盖板	
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	2026.1.8	工艺 陈德	2026.1.8	273.3	1:30	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	14SCG2508-1-1-1-7-0		
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8					
				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	
<p>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 PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</p>							



26257/2032

受控文件

技术要求：

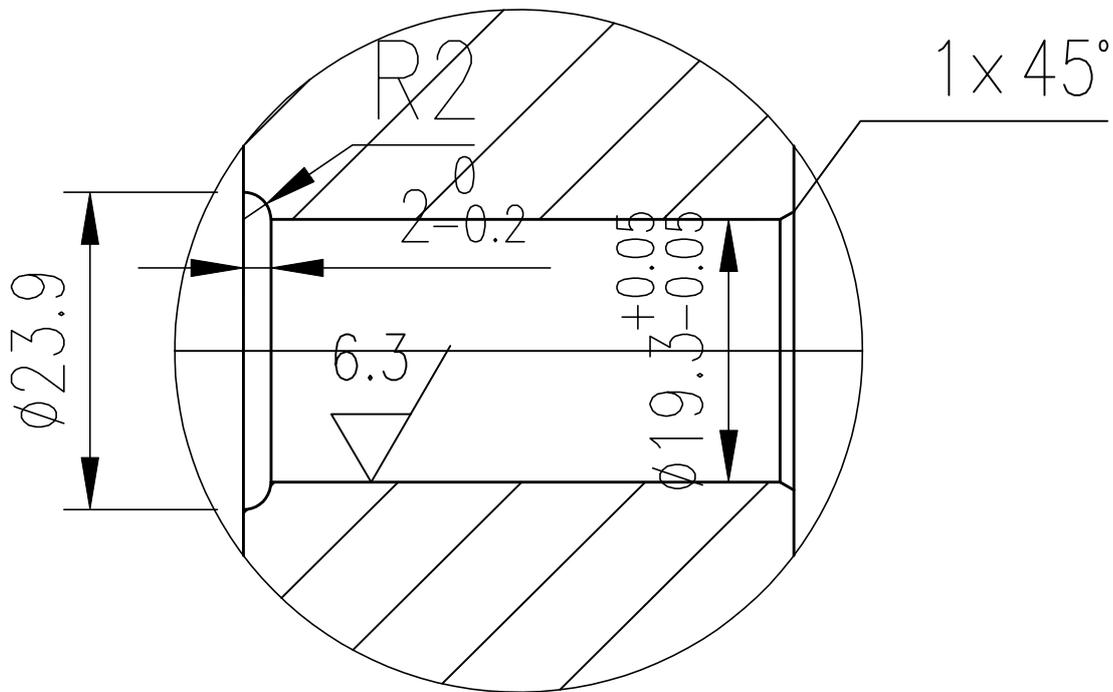
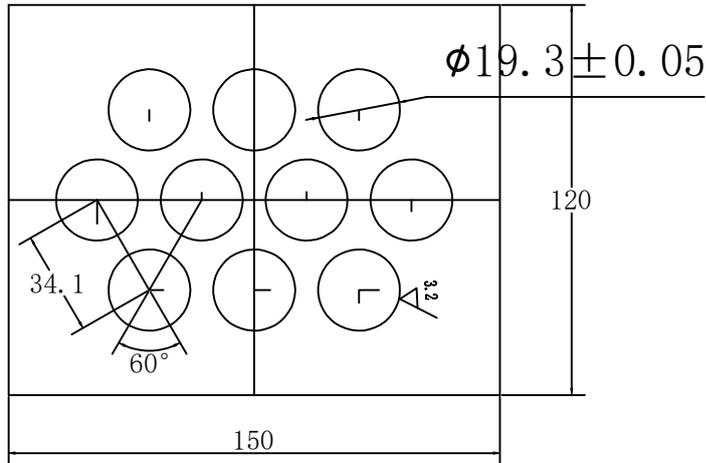
1. 筋板和钢板之间采用双面交错间断焊，焊缝高为6mm。
2. 板面平整度为1/1000。
3. 本件钻孔应与花板配钻，装配时应特别注意正反方向。

2	按本图	筋板 10x2400x100	1	S30408		19	
1	按本图	钢板 8x2400x1670	1	S30408		254.3	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备注 REMARK
					重量(kg)	重量(kg)	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.											
					组合件			下头箱盖板			
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			14SCG2508-1-1-1-8-0	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.8	工艺 P.徐	2026.1.8	273.3	1:30	0				
CHECK 校对	苏杰	2026.1.8	批准 苏晓明	2026.1.8							
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8			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.

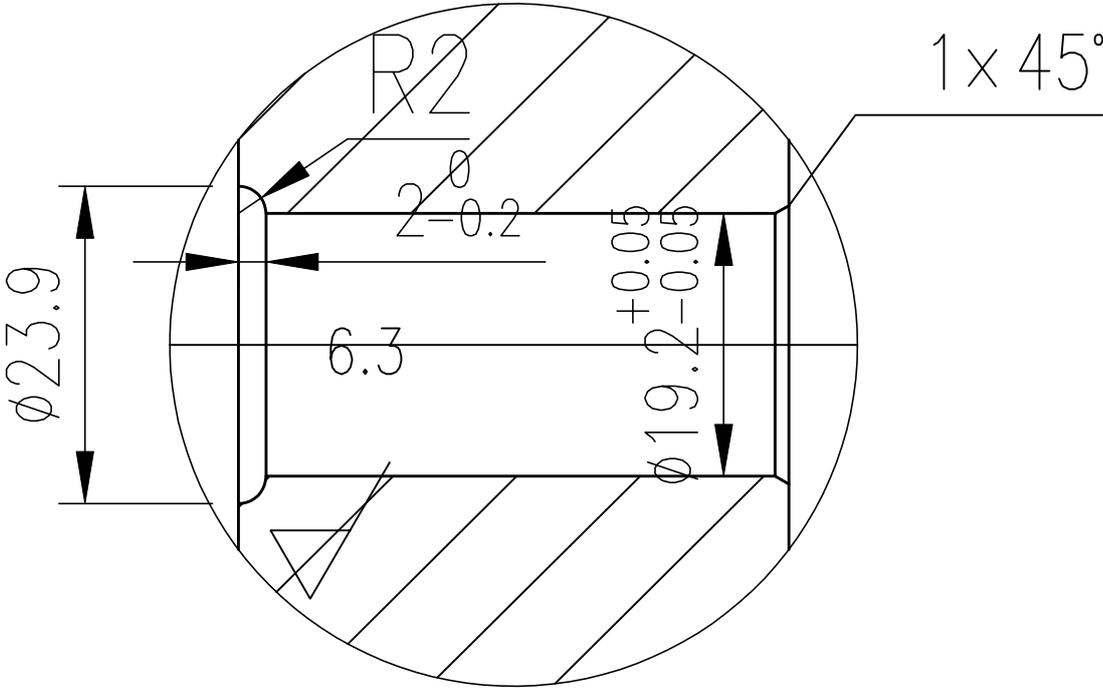
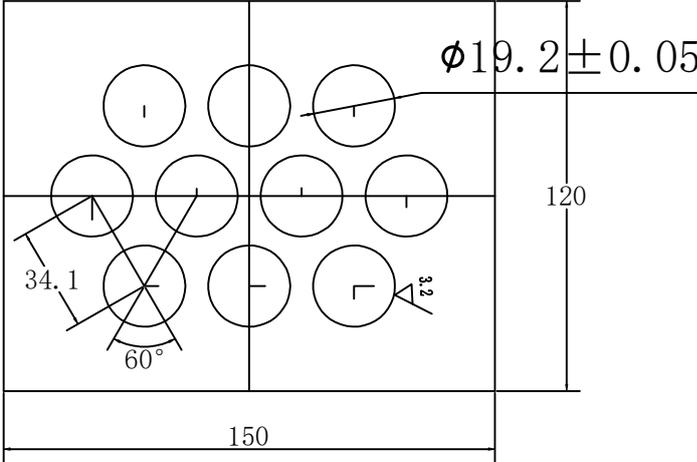
Mock-up-日期2026.1.8



原管板只打孔未开坡口, 要求开坡口

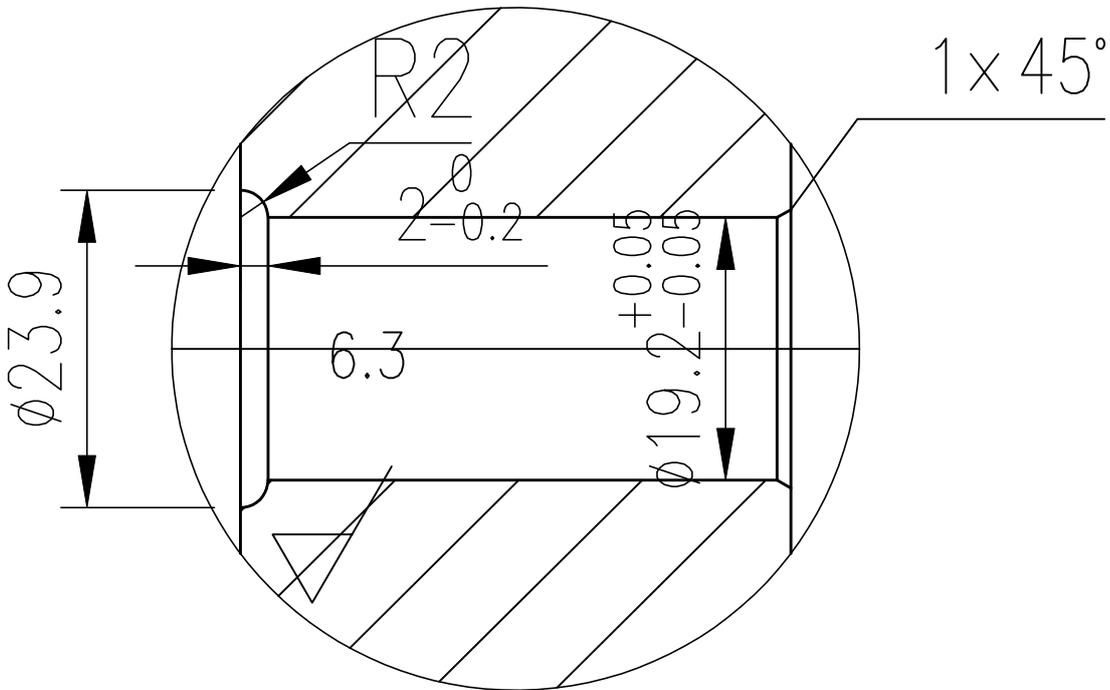
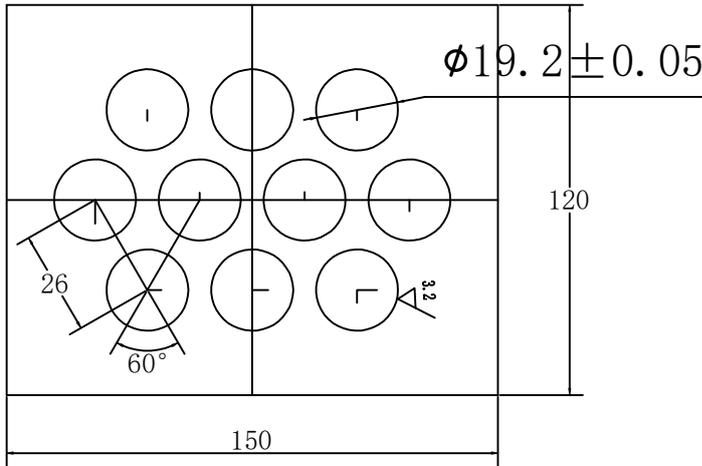
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司				
					板 S31008			附件加工图 150x120x50	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT (kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	KNI高压加热器 2件	
DESIGN 设计		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0		
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准							
REVIEW 审核		APPROVE 批准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张			

Mock-up-日期2026. 1. 13



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					板 S31008		附件加工图 150x120x25
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		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准					
REVIEW 审核		APPROVE 批准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	KNI高压加热器 2件

Mock-up-日期2026. 1. 13



					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					板 S31008		附件加工图 150x120x25
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		TECH REVIEW 工艺			1.1	1:1.5	0
CHECK 校对		CODE REVIEW 标准					
REVIEW 审核		APPROVE 批准			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	KNI高压加热器 4件