

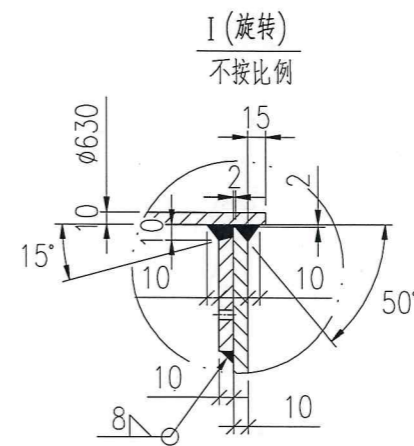
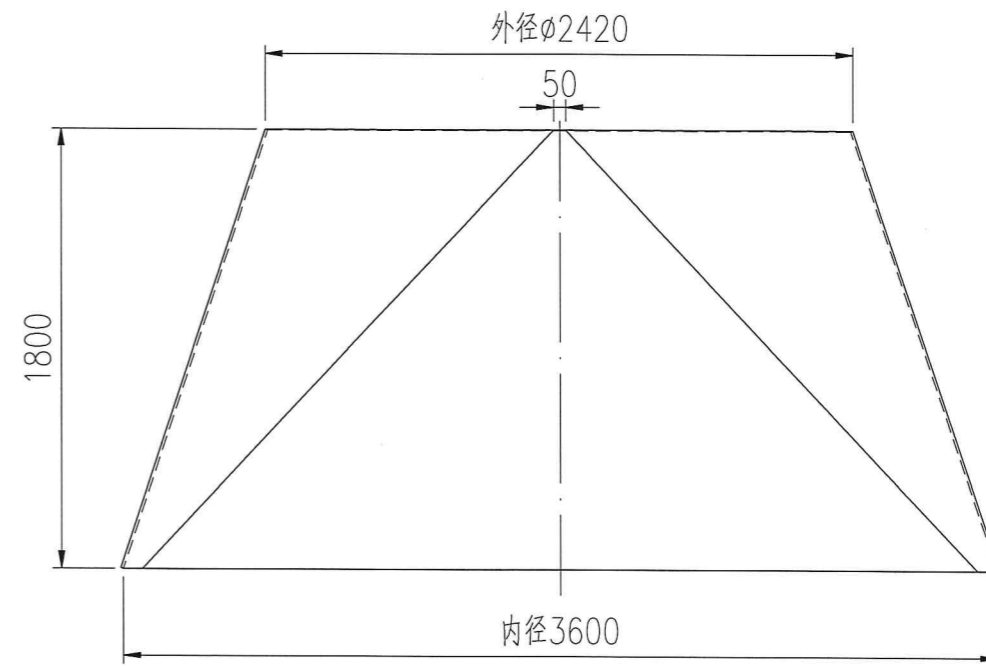
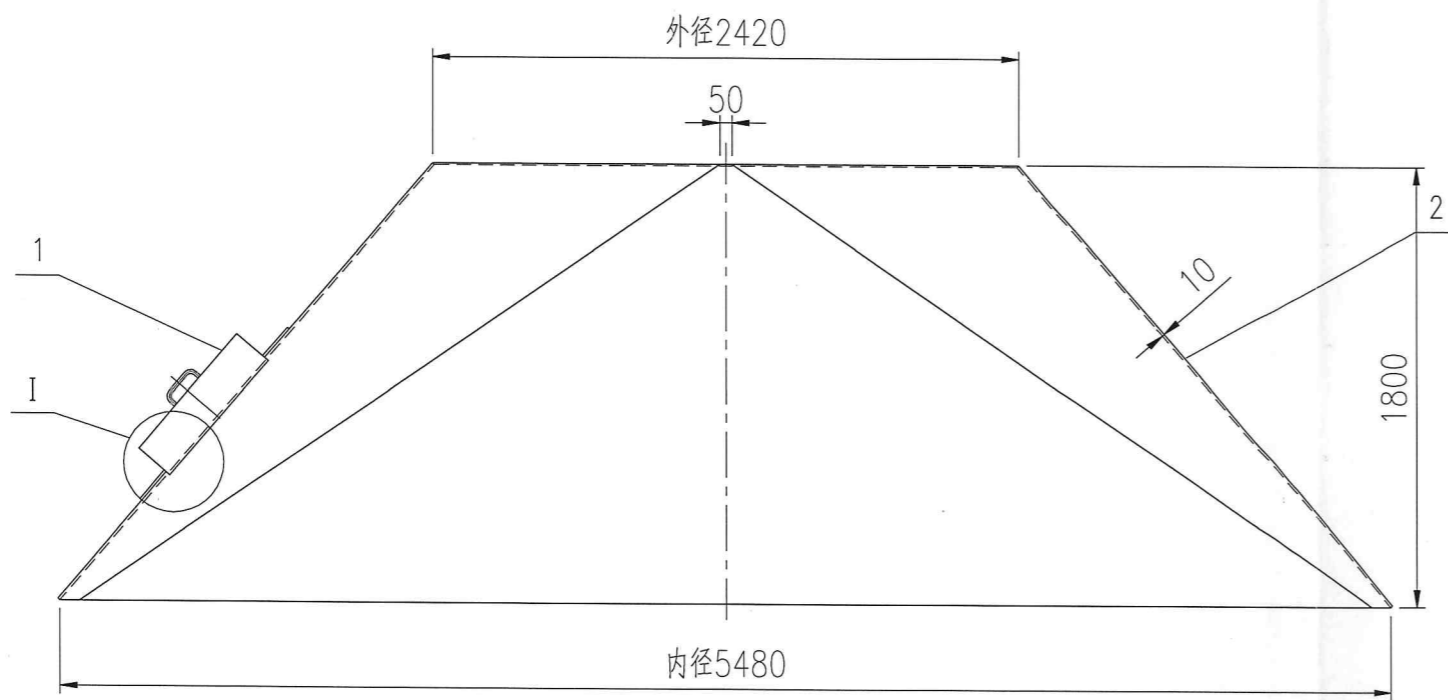
受控文件

2600/0012/22

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30408		偏心天圆地方 t=10 h=1050
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	2026.1.20	内透	2026.1.20	721.7	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.20	批准	2026.1.20			
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2506-2-4-2

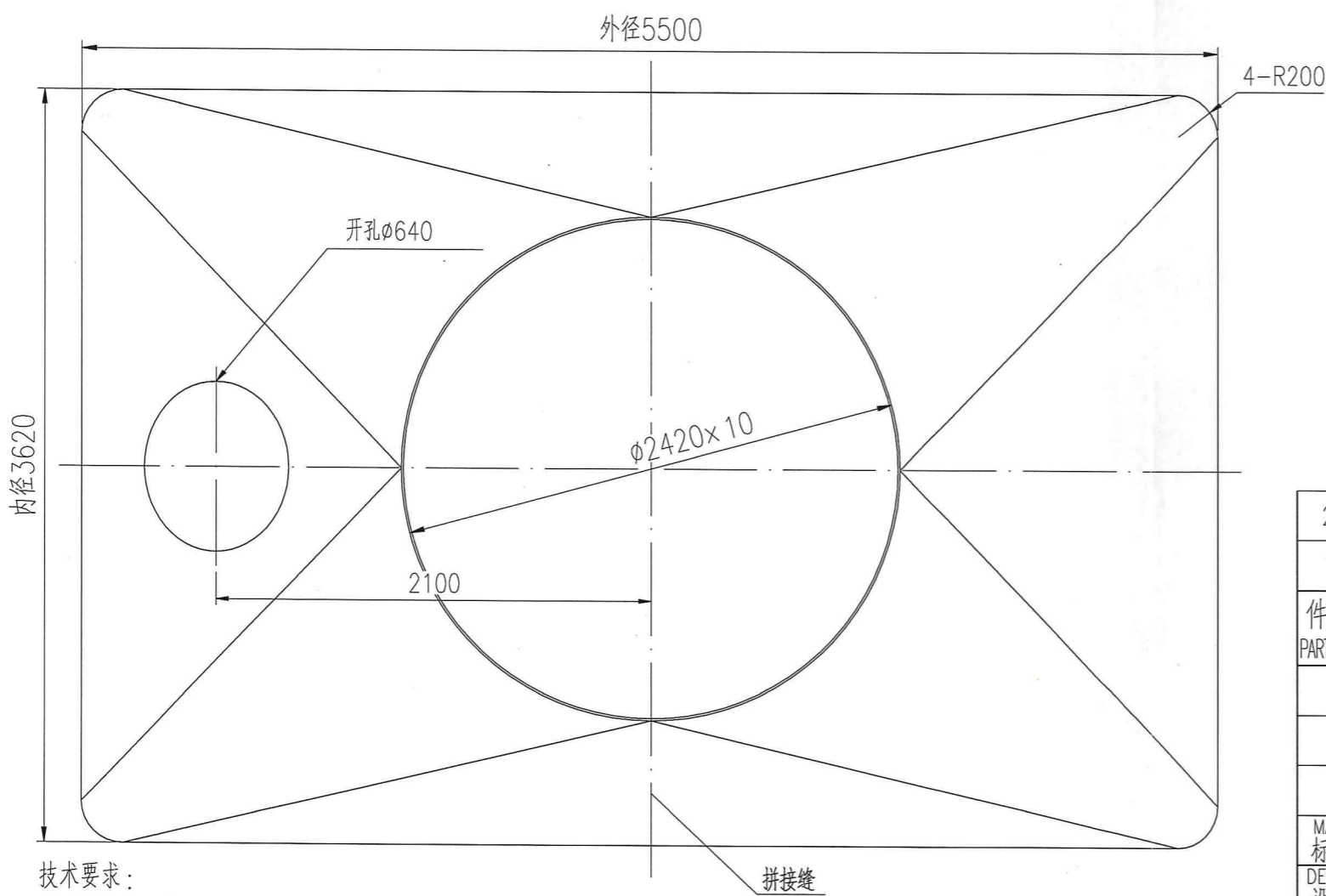
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CER E EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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

板边 25/其余



受控文件

26001/0142-20

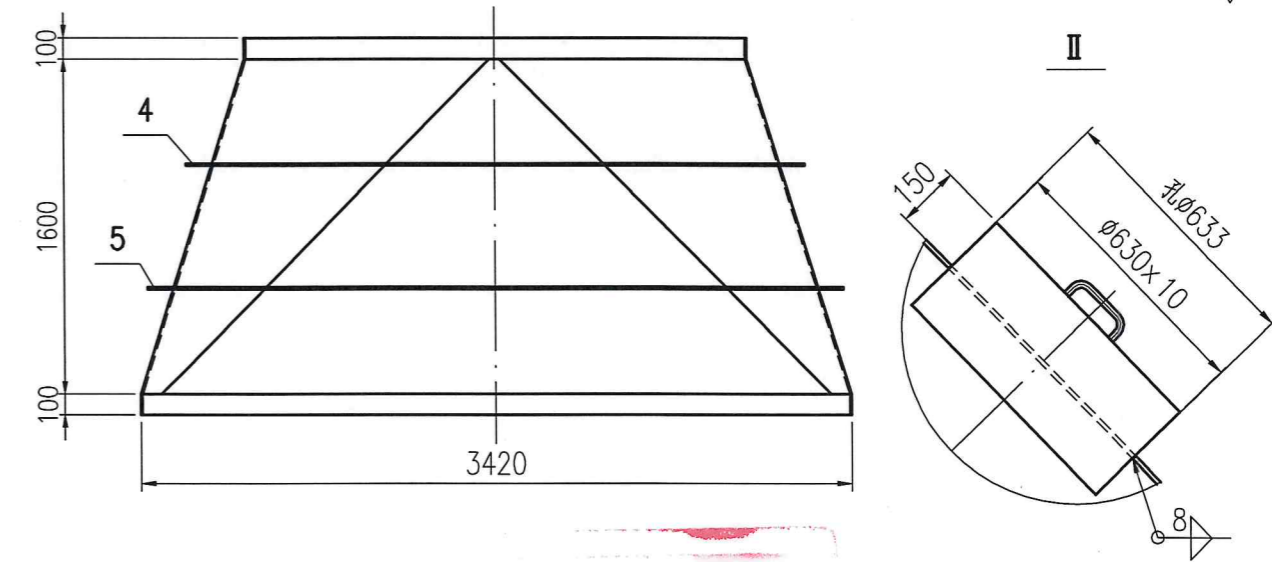
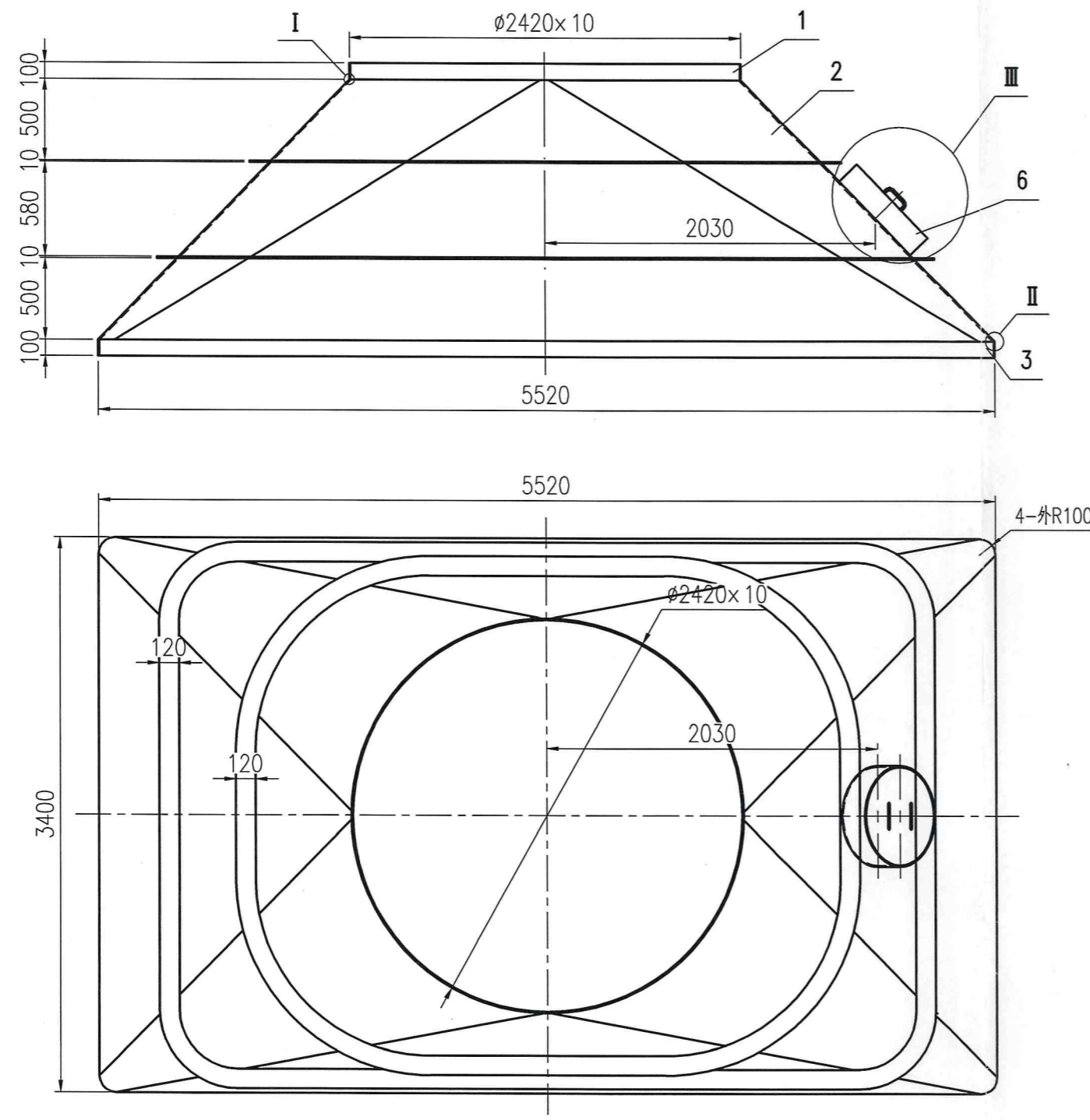


技术要求:

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. 所有零件先放样再下料。

2	按本图	补强圈 $\phi 840/\phi 640$ t=10	1	Q235B		86	
1	43SCG-1-3-0	焊接人孔 DN600	1	组合件		86	H=335
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 CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.							
				组合件		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	2026.1.20	内德	2026.1.20			
CHECK 校对	黄杰	2026.1.20	王德明	2026.1.20	2211.5	1:30	0
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					15SCG2402-X-5-2-0		

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 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.

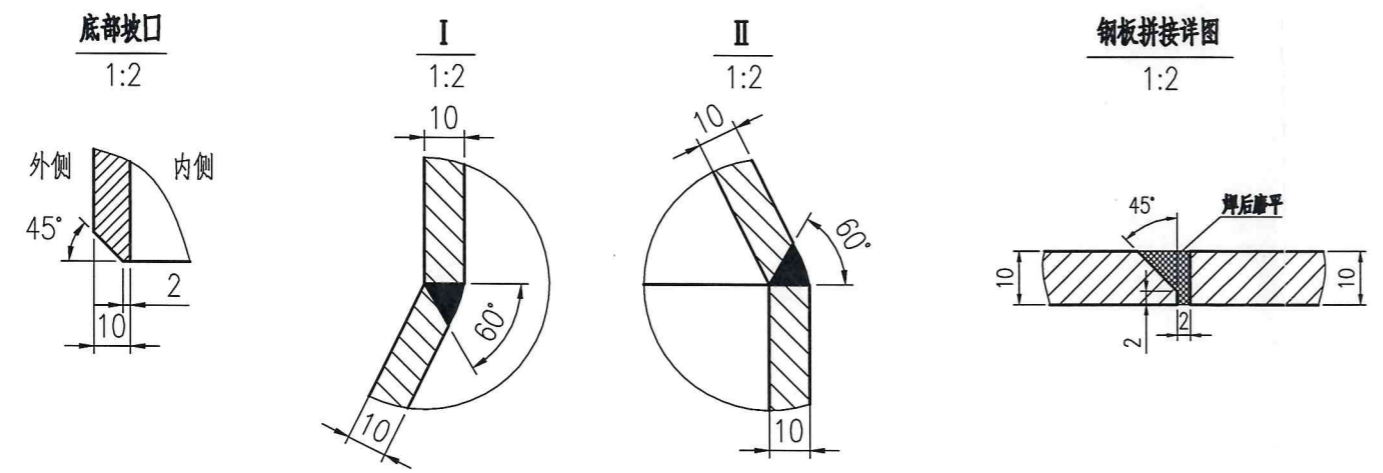


受控文件

- 技术要求:
1. 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。筋板与天圆地方采用双面间断焊, 焊接高度8mm。
 2. 件4、5筋板制作时先放样再下料。
 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。

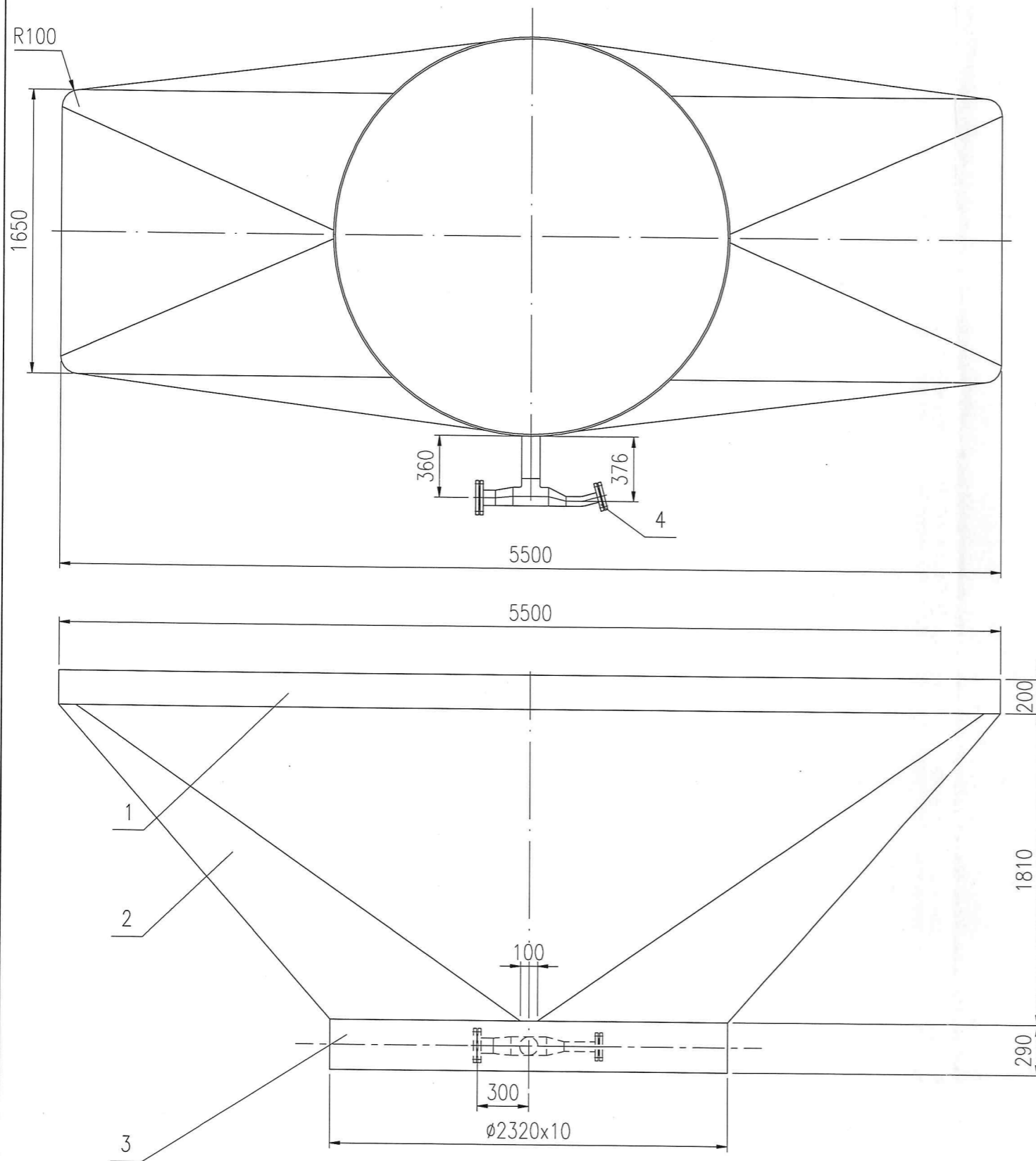
2609/0013-23

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
6	43SCG-1-3-0	焊接人孔 DN600	1	组合件 (Q245R)	78	H=285	
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q245R	129.5		
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q245R	109.5		
3	14SCG2506-1-2-3	矩形接管 5520x3420 t=10 L=100	1	Q245R	166.5		
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q245R	1997.9		
1	按本图	接管 $\phi 2620 \times 10$ L=100	1	Q245R	59.4		



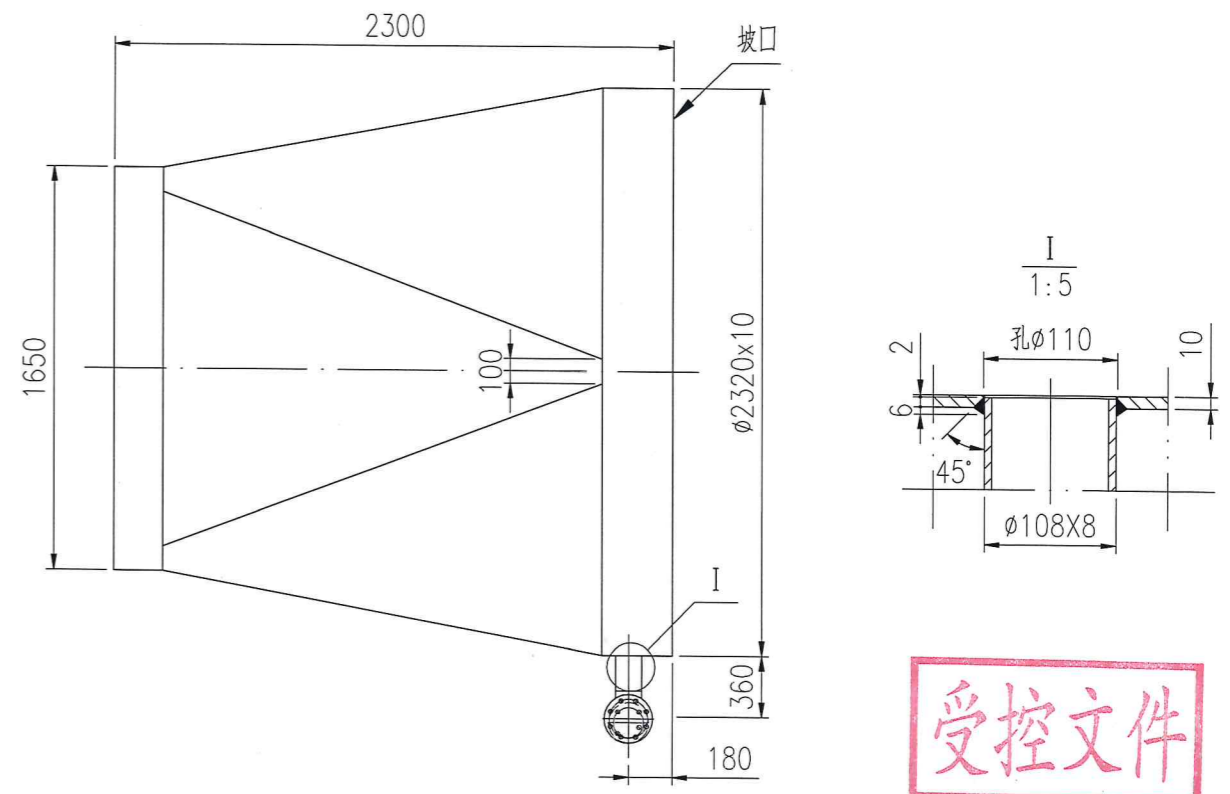
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.					组合件			进口接管	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	14SCG2506-1-2-0	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.20	工艺 内德	2026.1.20	2540.8	1:35	0		
CHECK 校对	黄杰	2026.1.20	批准 王德明	2026.1.20					
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			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, 违者应承担相应法律责任。
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。



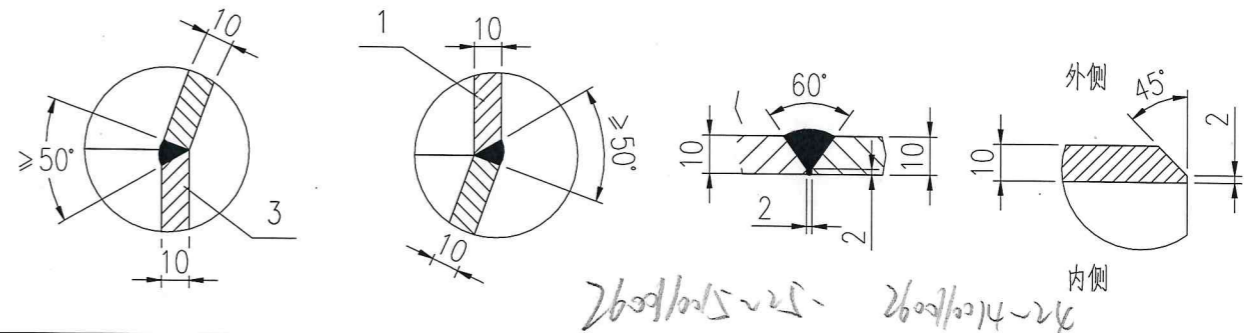
受控文件

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

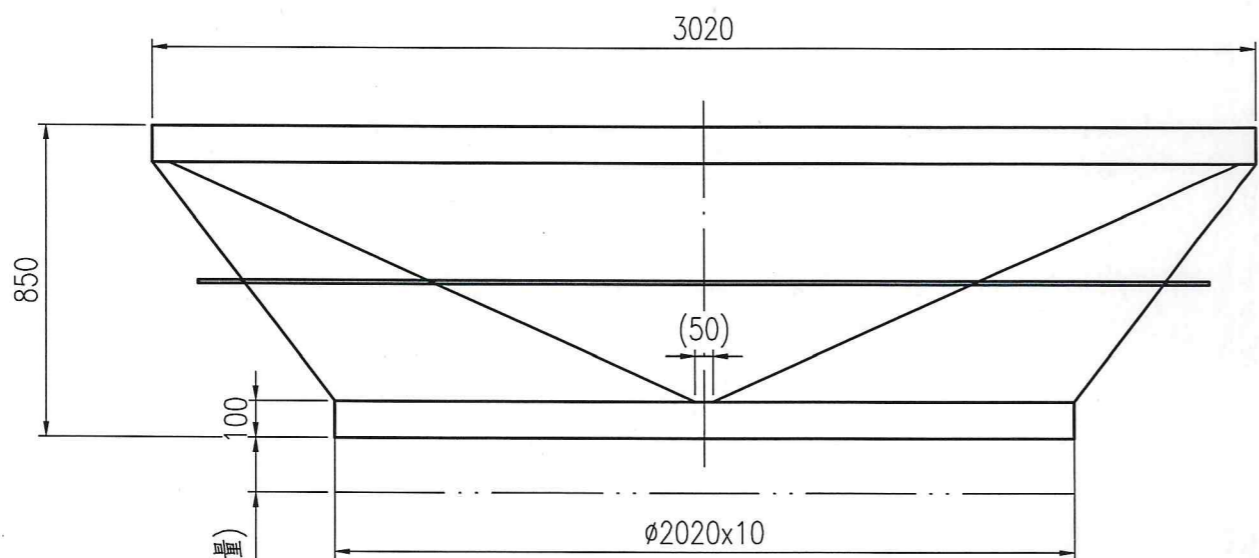
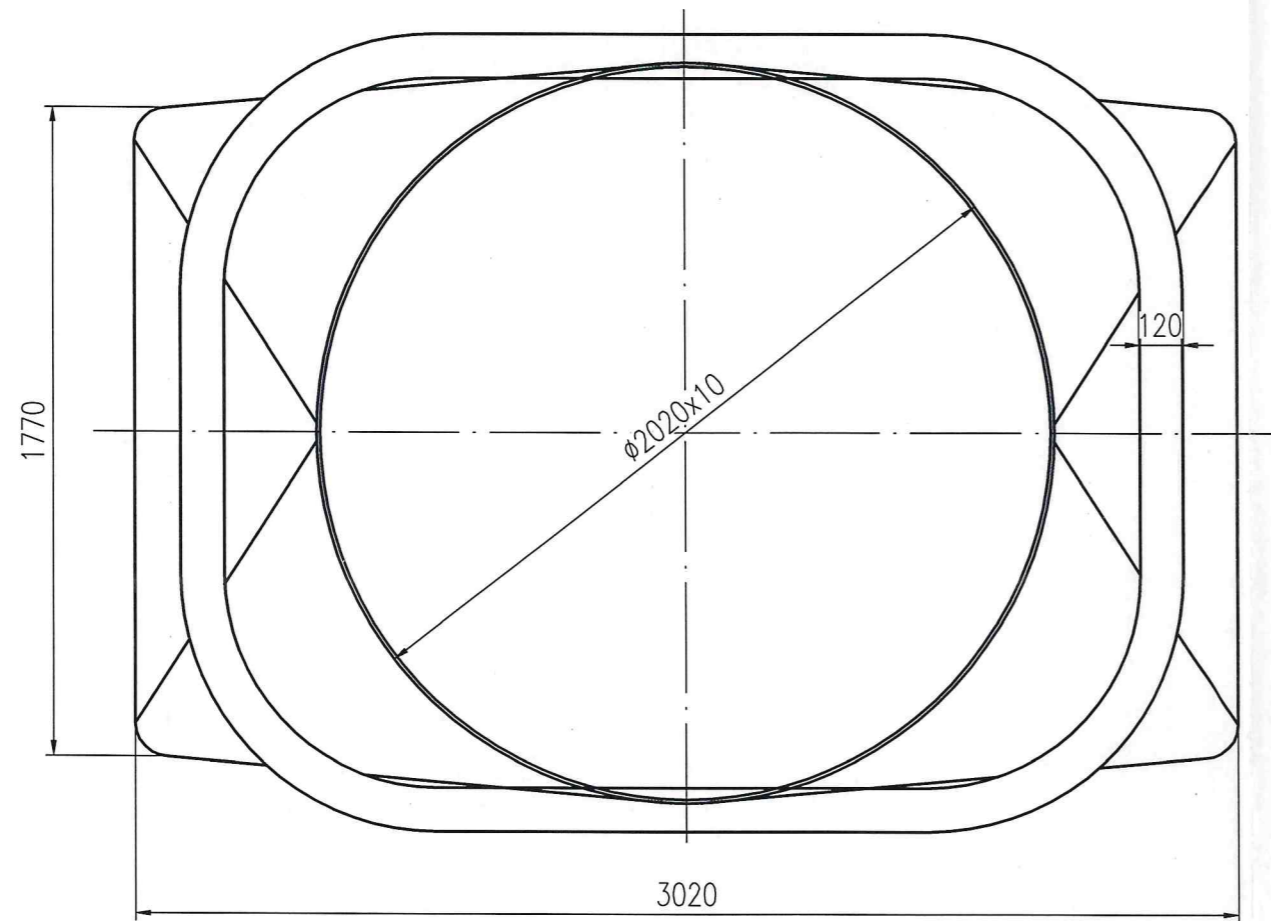


4	15SCG2506-1-4-4-0	管口组件	1	组合件		31.6	
3	按本图	接管 $\phi 2120 \times 10$ L=290	1	Q235B		150.9	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1693.9	
1	15SCG2506-1-4-1	矩形接管 5500x1750 t=10	1	Q235B		221.4	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CER E 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			出口接管
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.20	TECH REVIEW 工艺	2026.1.20	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	苏杰	2026.1.20	APPROVE 批准	2026.1.20	2098	1:30	0	
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.20			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2506-1-4-0	

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 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.

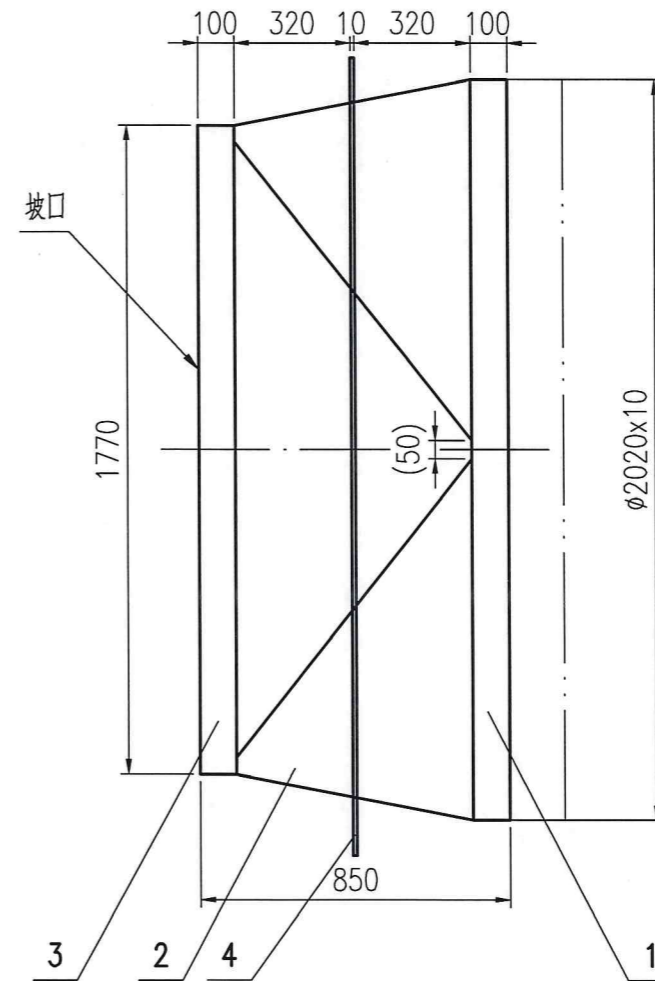
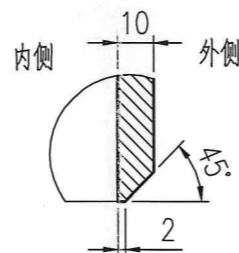
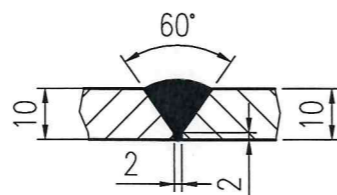
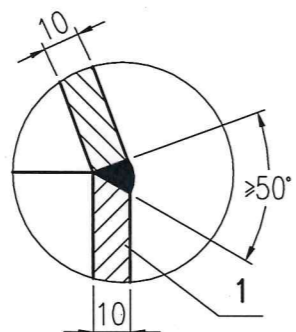
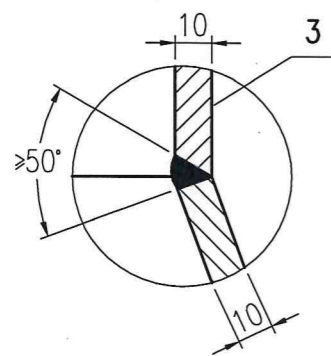


件3与件2焊接详图
1:2
(安装余量)

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



受控文件

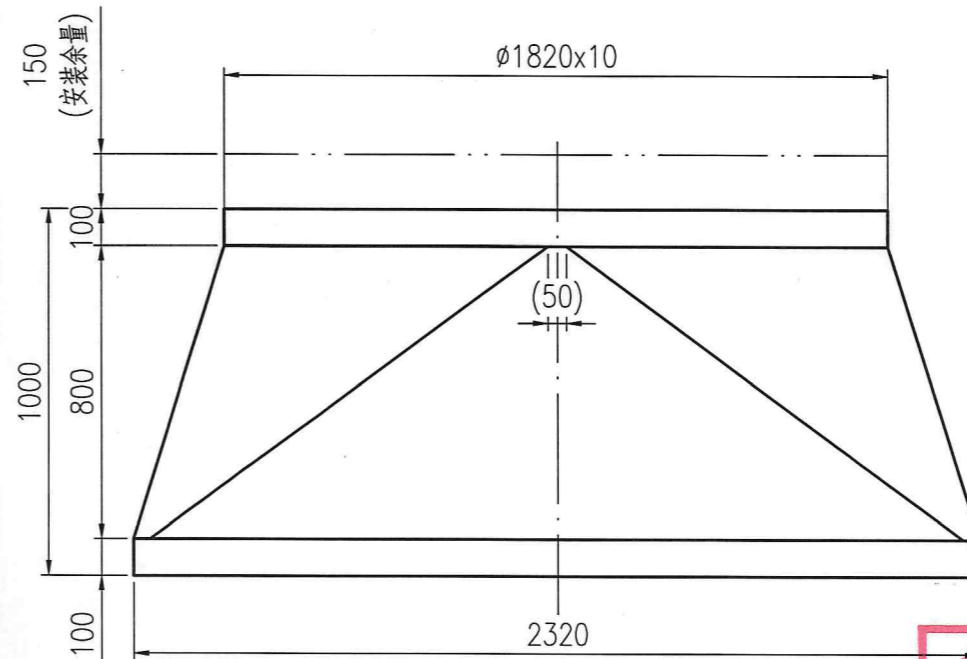
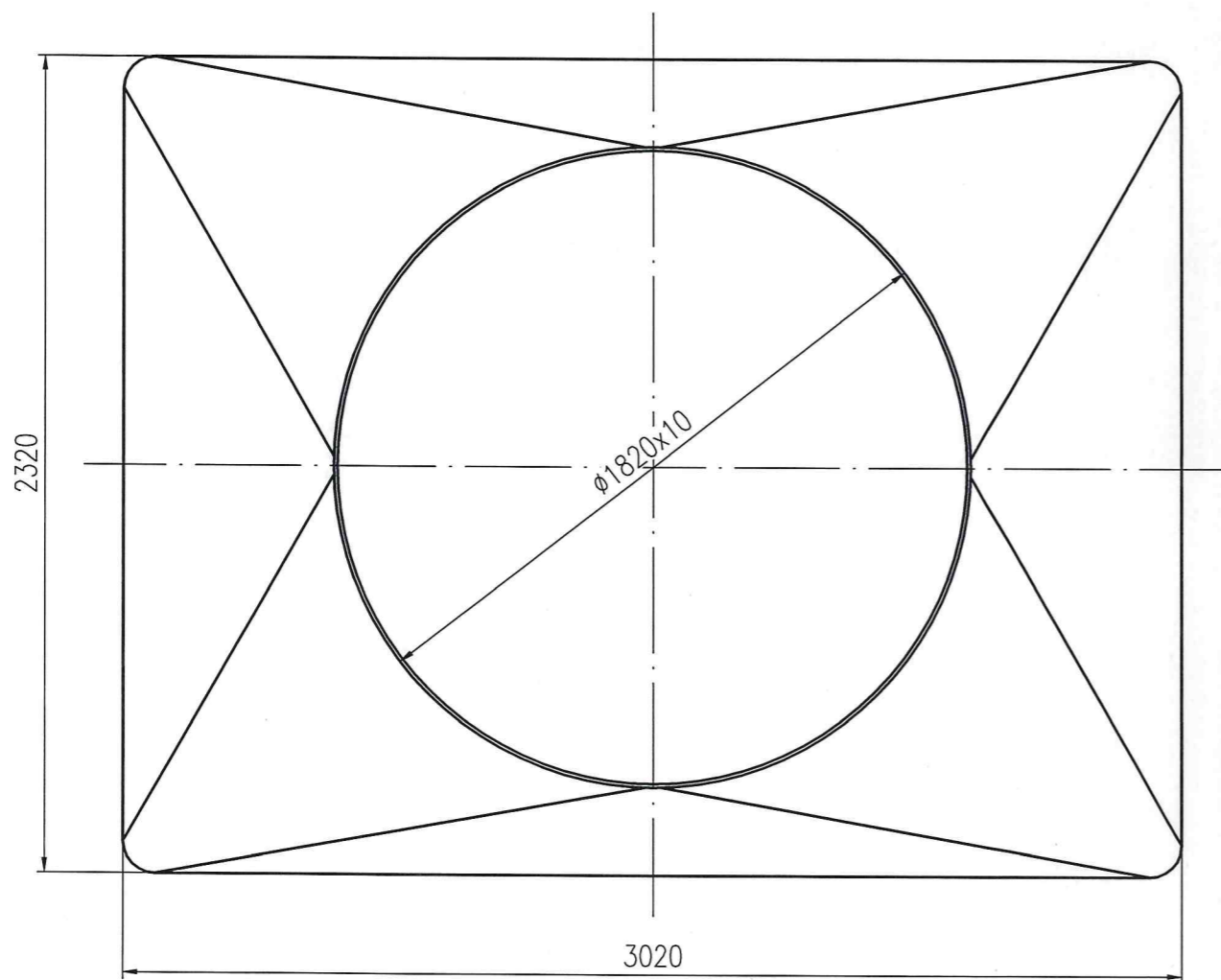
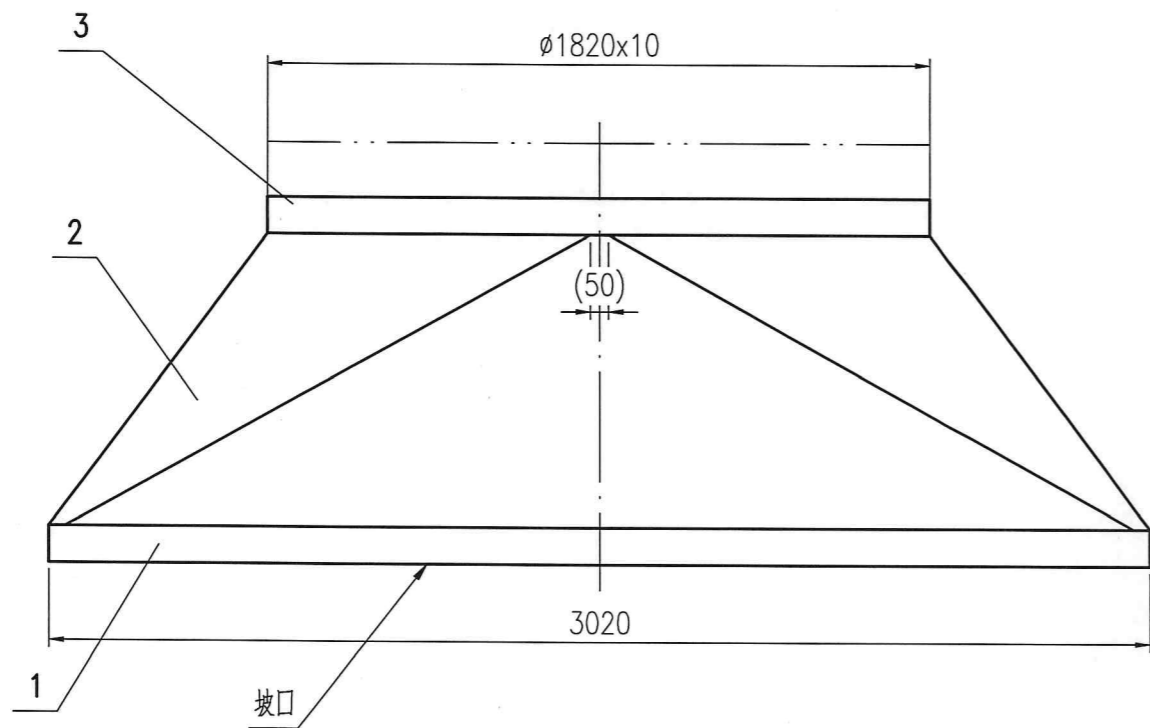
技术要求:

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。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. 件4 放样后再下料。

26307/0032

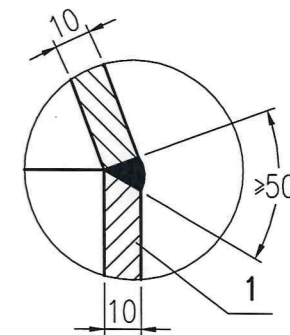
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
4	按本图	筋板 t=10 h=120	1	S30408		78.7	
3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100+150	1	S30408		125	
2	按本图	方变圆 t=10 h=650	1	S30408		480.7	
1	14SCG2508-X-3-1	方短节	1	S30408		72.6	
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 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	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.8	工艺	2026.1.8	757	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	批准	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.



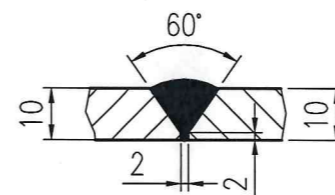
件1与件2焊接详图

1:2



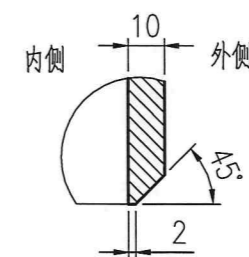
件2焊接详图

1:2



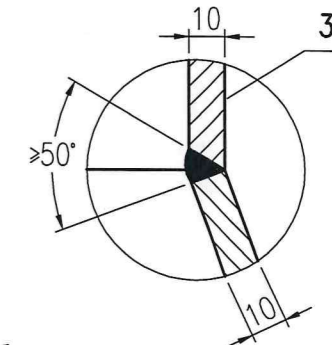
坡口示意图

1:2



件3与件2焊接详图

1:2



受控文件

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。

2600710232

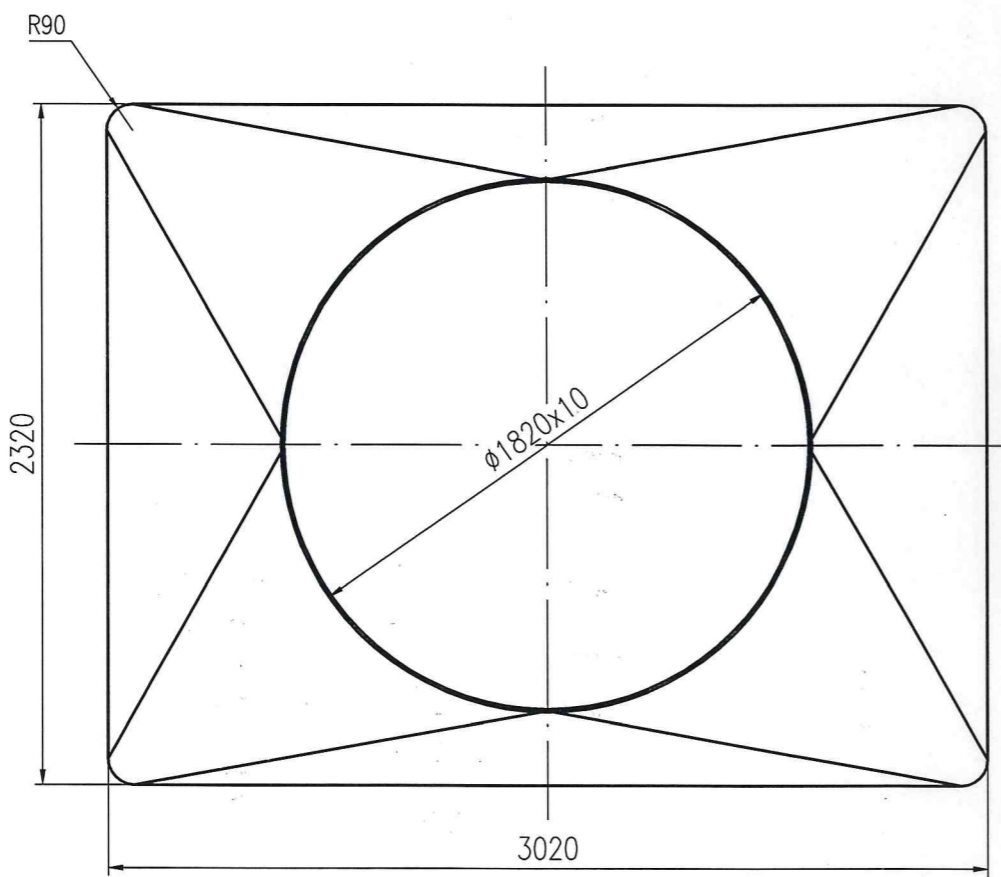
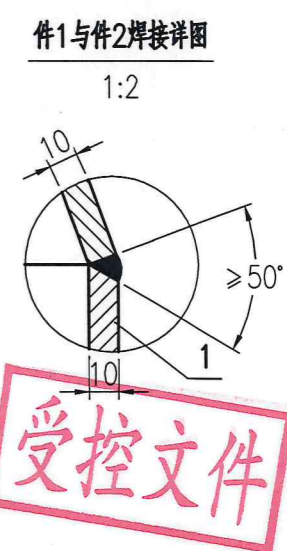
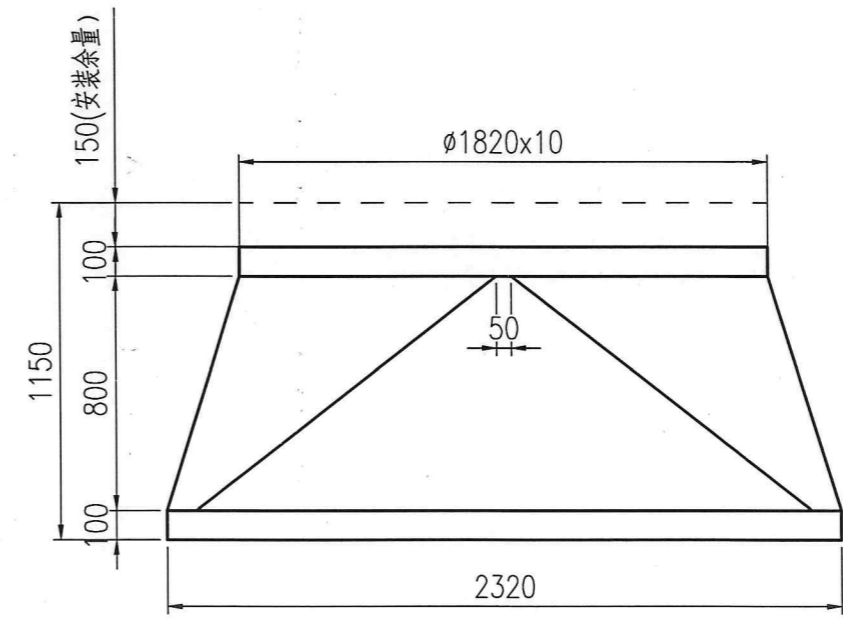
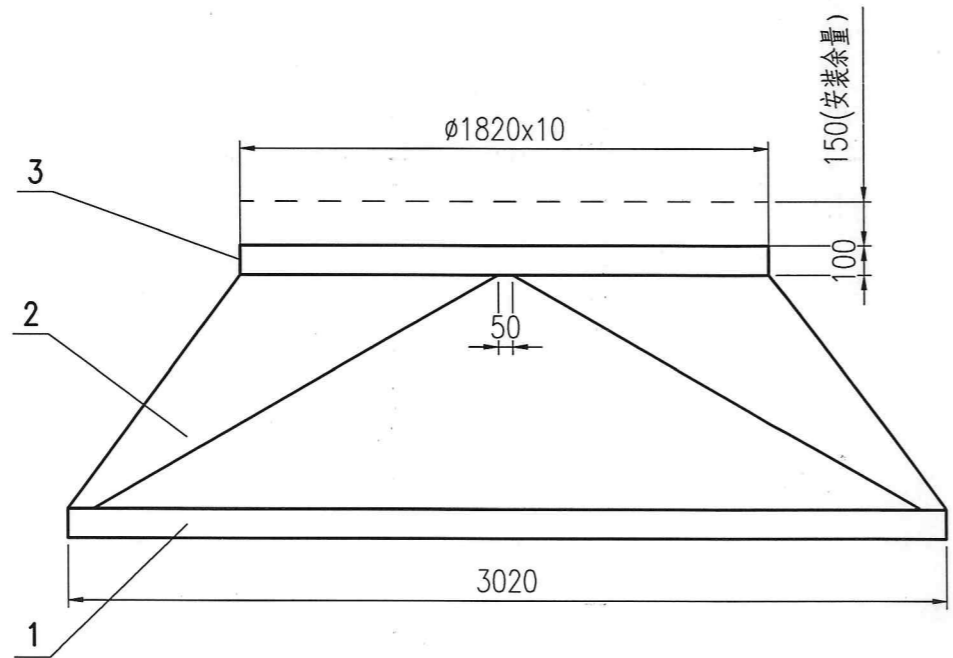
3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100+150	1	S30408		112.5	
2	按本图	方变圆 t=10 h=800	1	S30408		633.7	
1	14SCG2508-X-4-1	方短节	1	S30408		83.2	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK

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

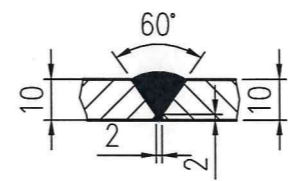
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			出口接管	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.8	TECH REVIEW 工艺	内透	2026.1.8	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例		REV. 版次
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	2026.1.8	829.4	1:20		0
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

14SCG2508-X-4-0

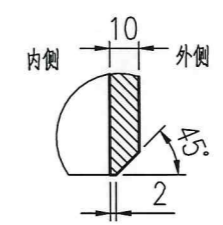
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应承担相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



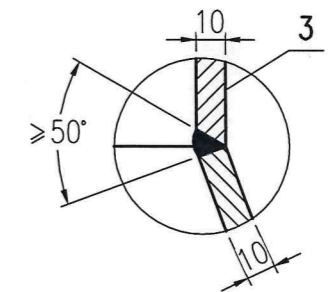
件2焊接详图
1:2



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。

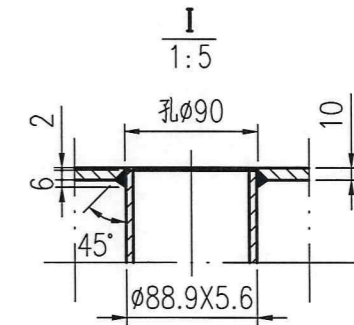
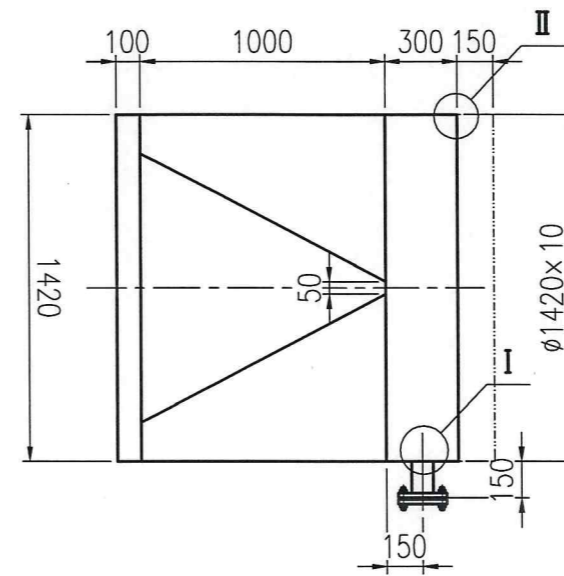
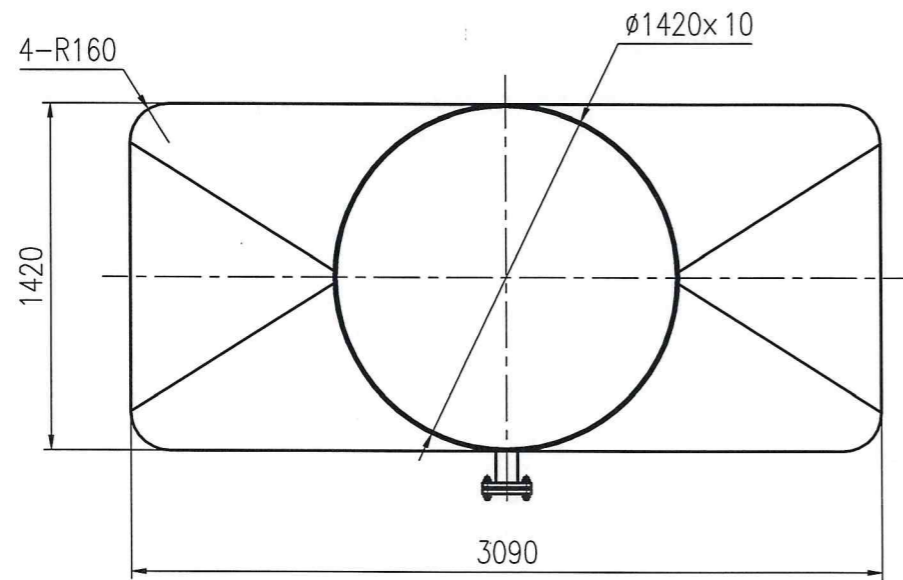
26007/0233

3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=250	1	Q355B		112	
2	按本图	方变圆 t=10 h=800	1	Q355B		617	
1	14SCG2508-1-2-1	方短节	1	Q355B		102	
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

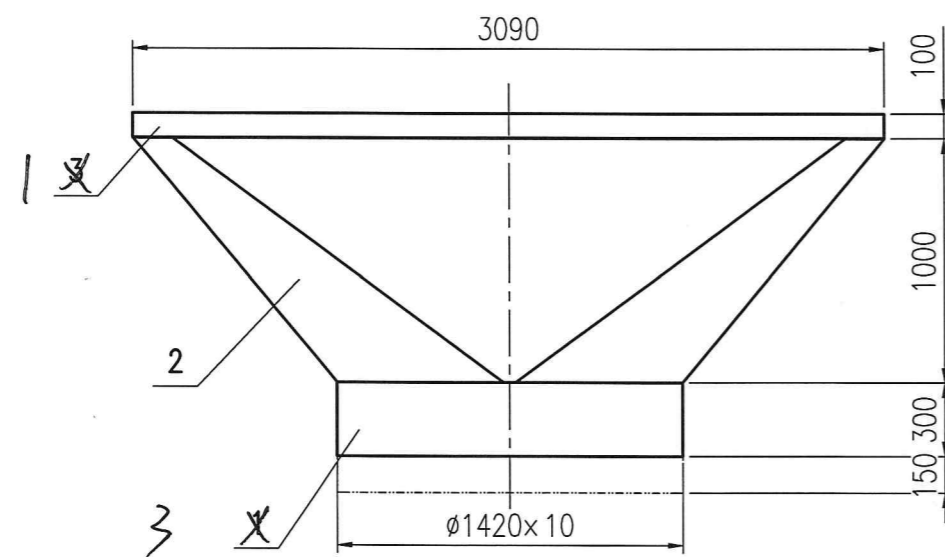
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

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	2026.1.8	工艺	2026.1.8	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	批准	2026.1.8	831.0	1:25	0	
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，违者应承担相应法律责任。
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

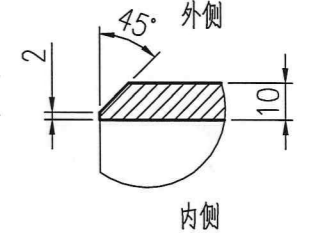
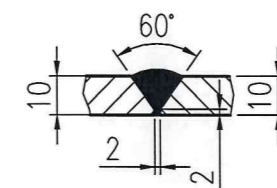
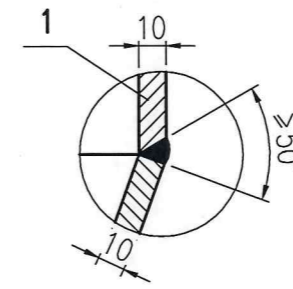
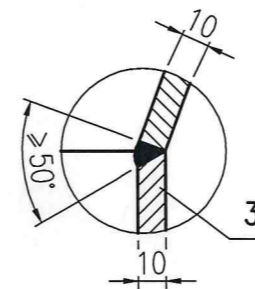


件2与件3焊接详图
1:3

件2与件1焊接详图
1:3

件2焊接详图
1:3

II (现场开口)
1:4



26007/0034、26007/0035

技术要求:

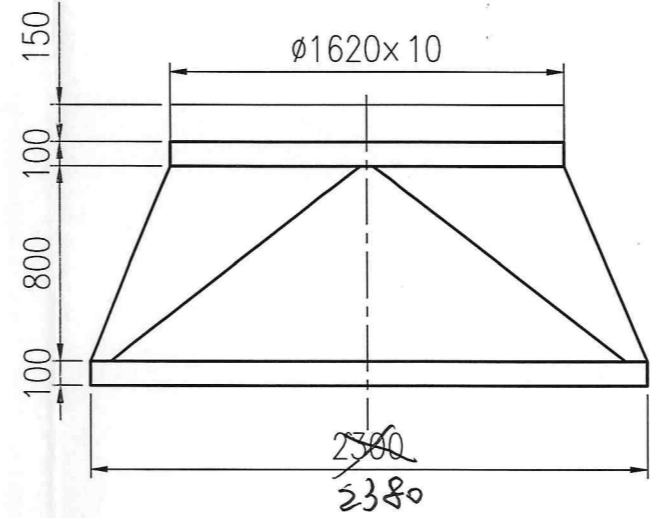
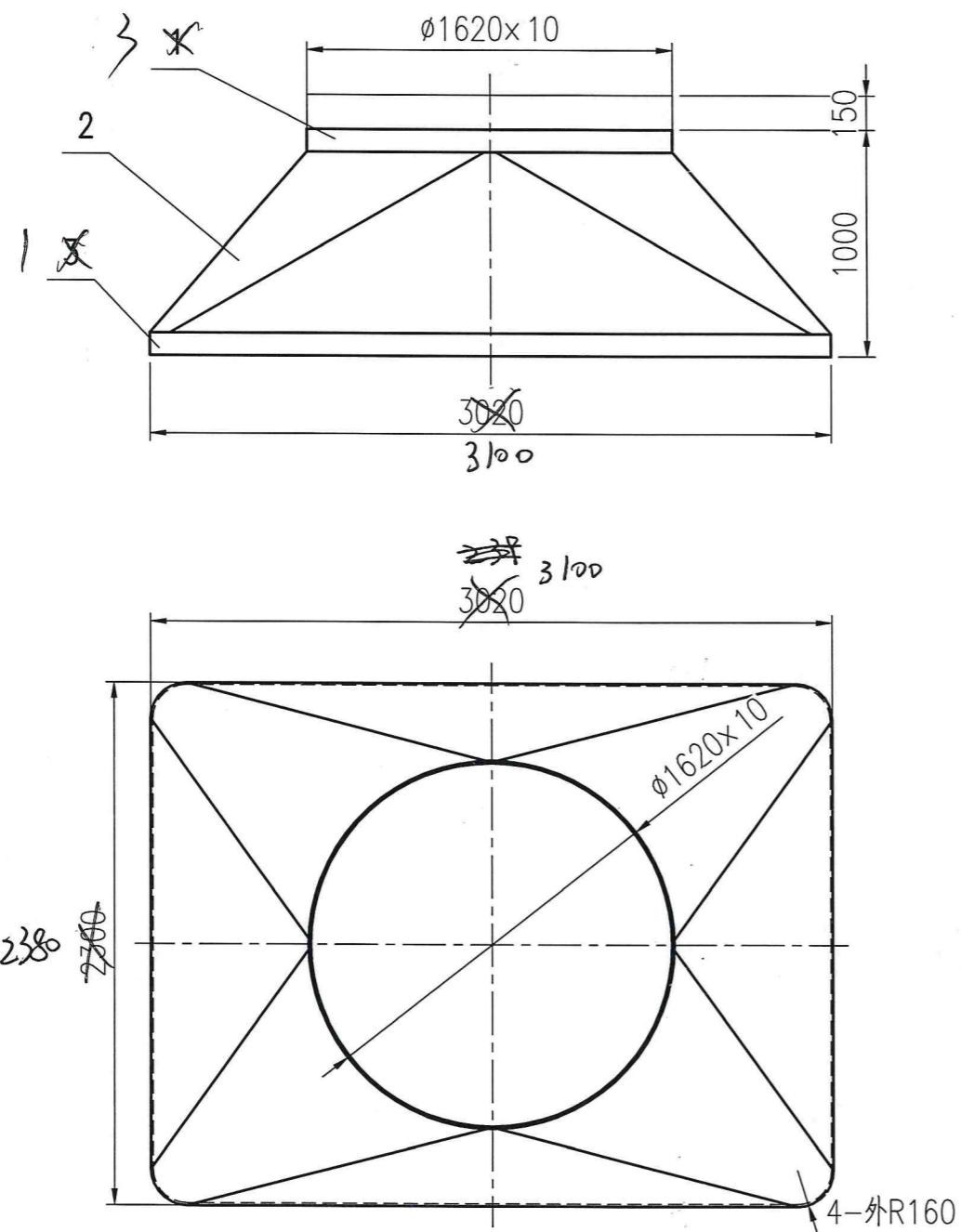
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

4	41SCG-1-4-0	接管组件 PL80-16 RF	1	组合件	12.2	CS-H=225	
3	按本图	接管 $\phi 1420 \times 10$ L=300+150	1	Q235B	156.5	开孔 $\phi 90$,余150mm	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B	286.7		
1	15SCG2508-1-4-1	矩形接管 3090x1420 t=10	1	Q235B	68.4		
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) SINGLE	总 重量(kg) TOTAL	备注 REMARK

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

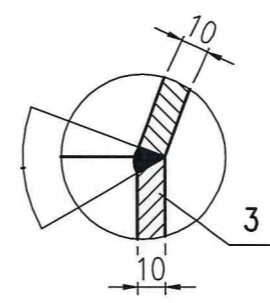
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			下接管 15SCG2508-1-4-0	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.8	TECH REVIEW 工艺	内德	2026.1.8	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例		REV. 版次
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	2026.1.8	524	1:30		0
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

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.

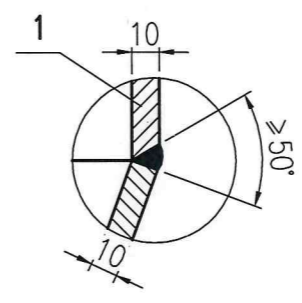


受控文件

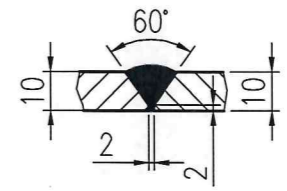
件2与件3焊接详图
1:3



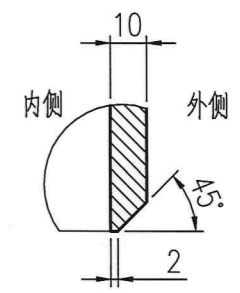
件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



下端坡口详图
1:4



26007/0025

技术要求:

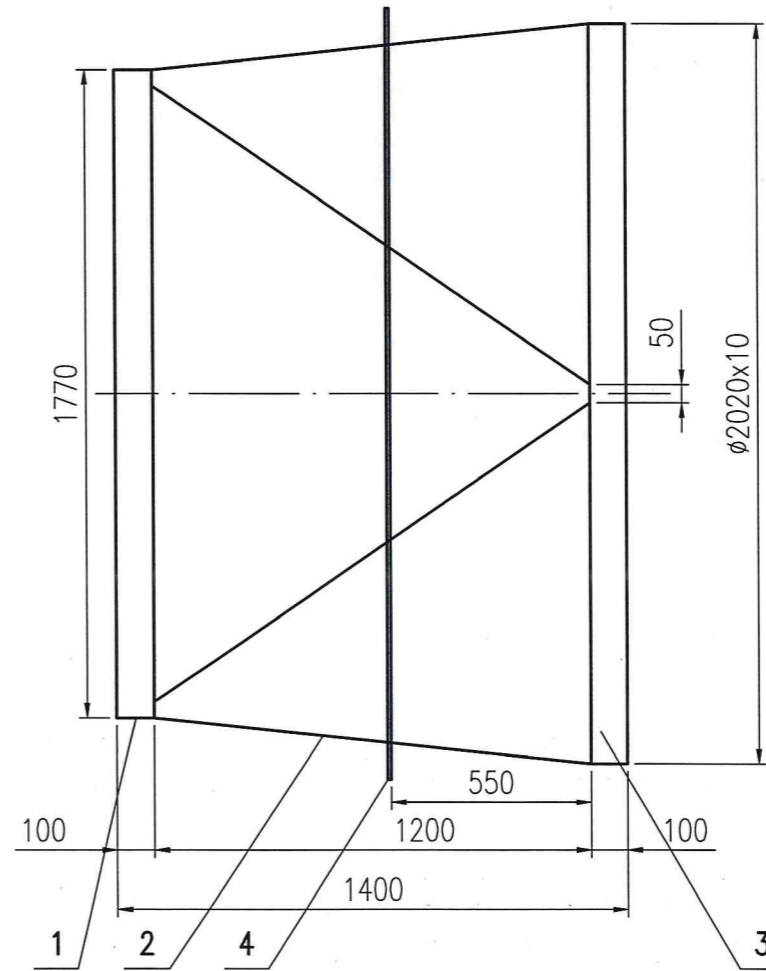
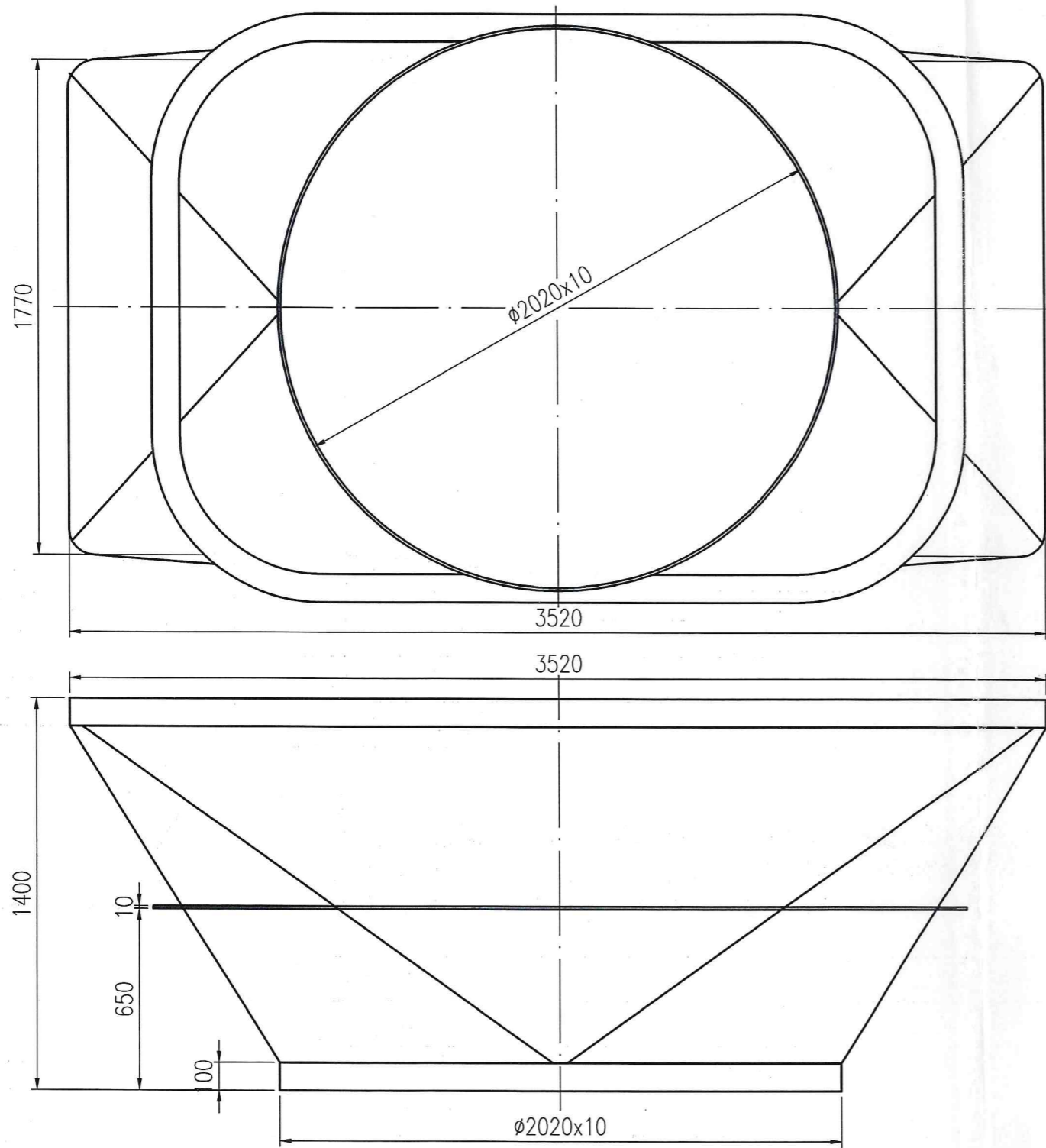
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

3	按本图	接管 $\phi 1620 \times 10$ L=100+150	1	Q235B		99.3	含150mm余量
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		626.5	
1	15SCG2508-2-5-1	矩形接管 3020×2300 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.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			上接管	
DESIGN 设计	李学亮	2026.1.8	TECH REVIEW 工艺	尹德	2026.1.8	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例		REV. 版次
CHECK 校对	黄杰	2026.1.8	APPROVE 批准	王德明	2026.1.8	807	1:30		0
REVIEW 审核	许大宇	2026.1.8				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2508-2-5-0	

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.



受控文件

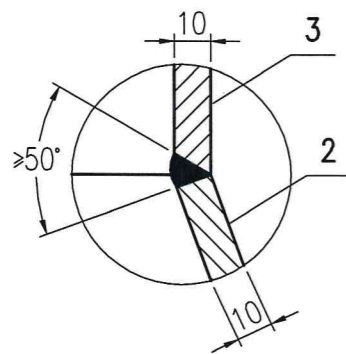
技术要求:

2025/7/22

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。

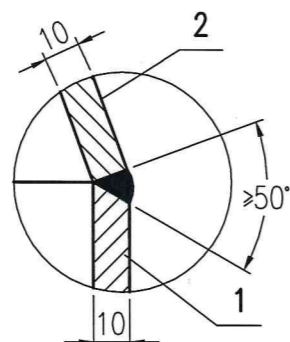
件3与件2焊接详图

1:2



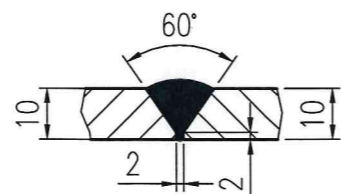
件1与件2焊接详图

1:2



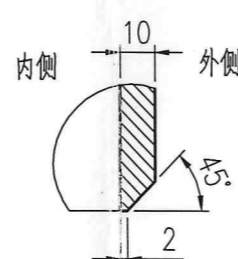
件2焊接详图

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
4	按本图	筋板 W=100 t=10	1	S30408		71.2	
3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100	1	S30408		50	
2	按本图	方变圆 t=10 h=1200	1	S30408		966.7	
1	14SCG2504-2-3-1	方短节	1	S30408		82.1	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

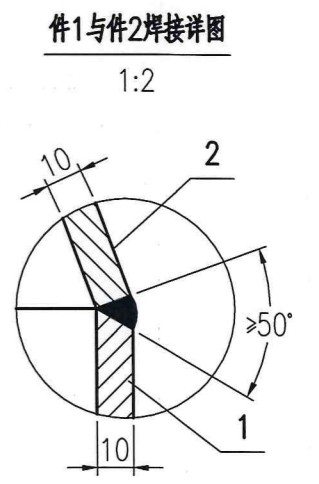
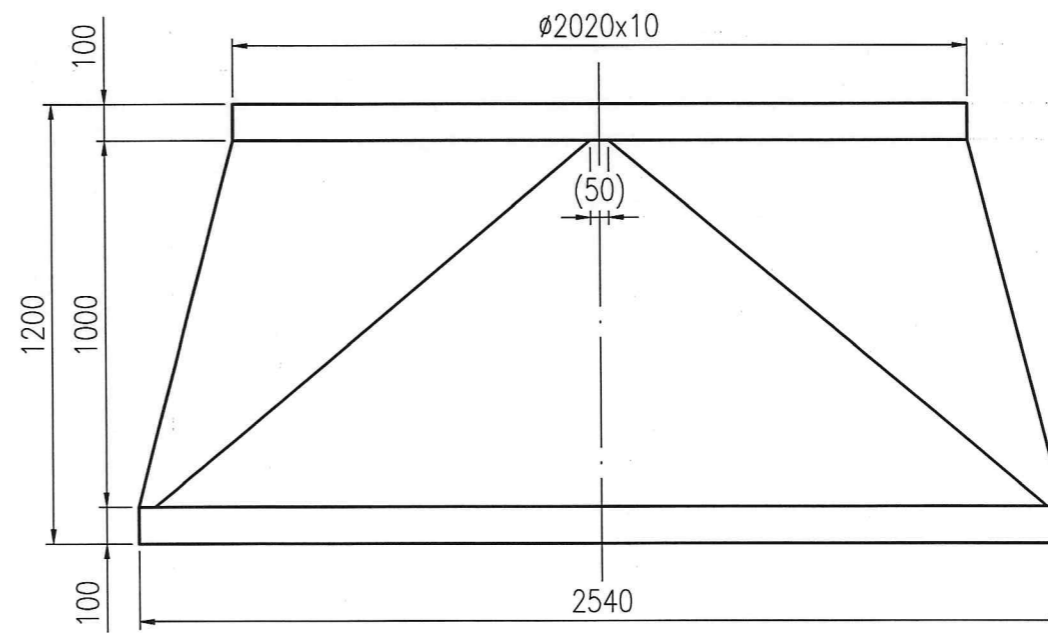
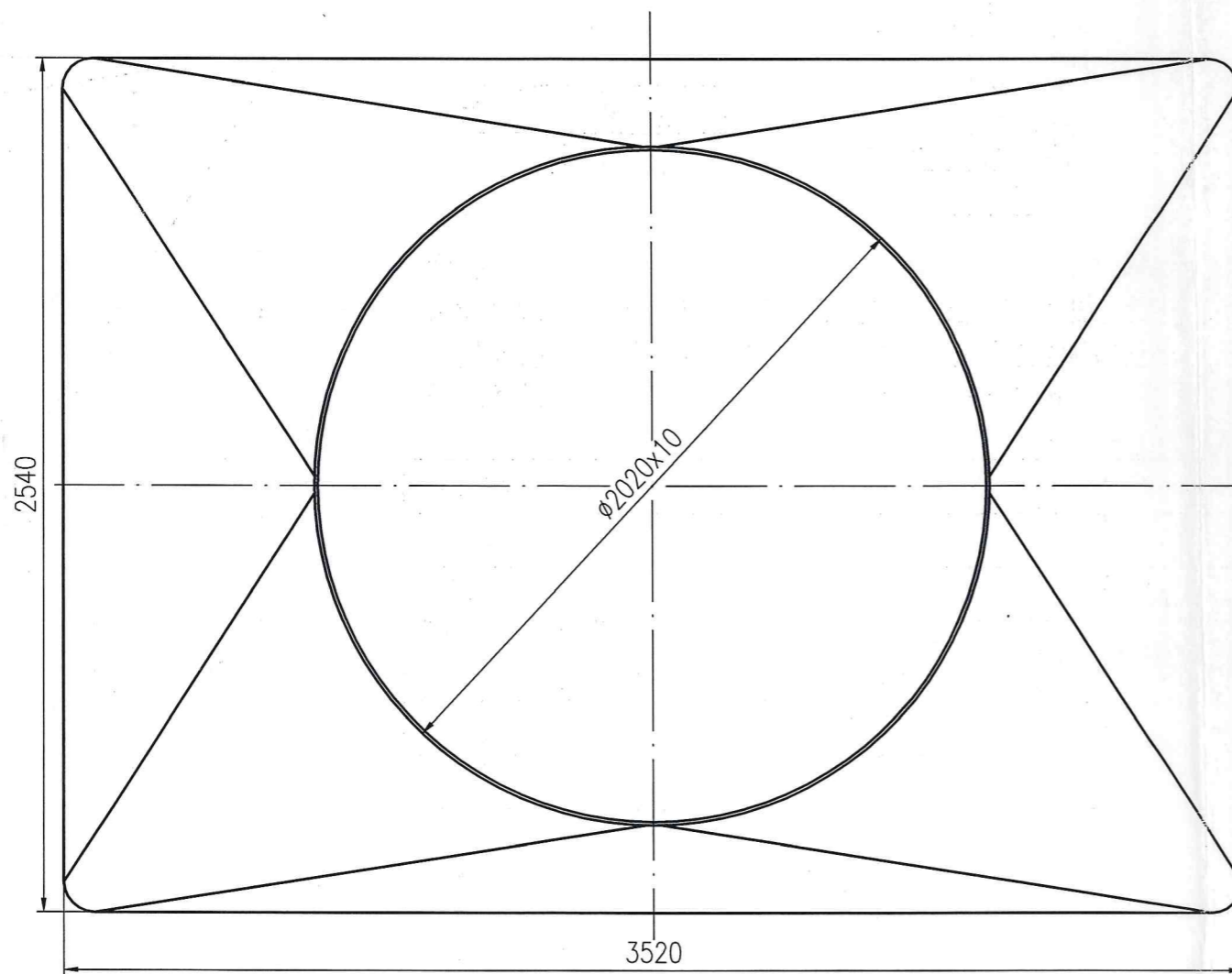
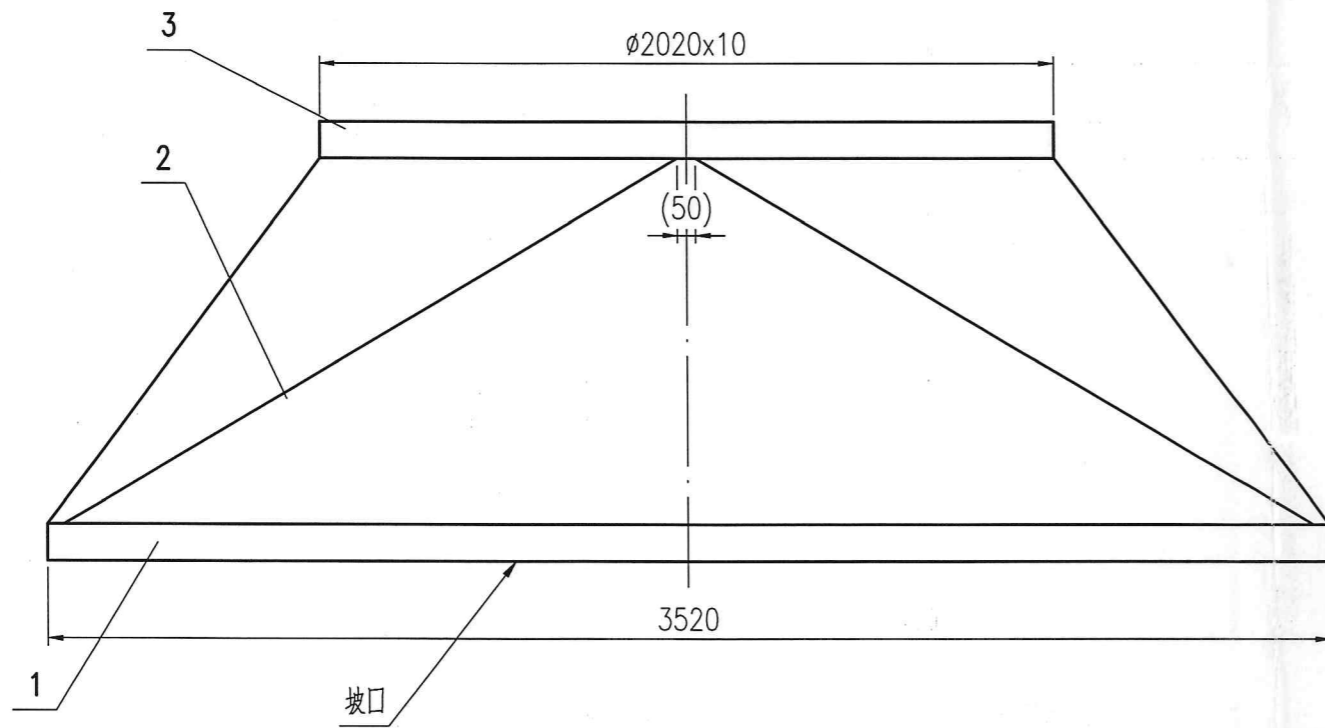
组合件

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	REV. 版次
DESIGN 设计	李学亮	2025.12.24	内透	2025.12.24	1170.0	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	批准	2025.12.24			
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24					
TOTAL-PAGES 共 张					No.-PAGE 第 张		

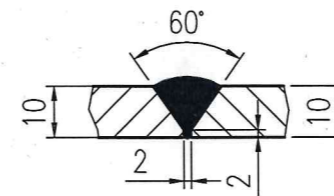
14SCG2504-2-3-0

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，违者应承担相应法律责任。
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.



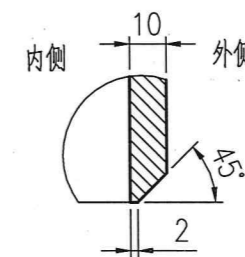
件2焊接详图

1:2



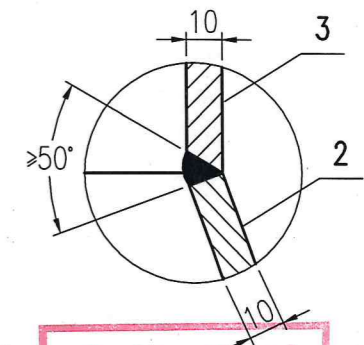
坡口示意图

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。

2507/172

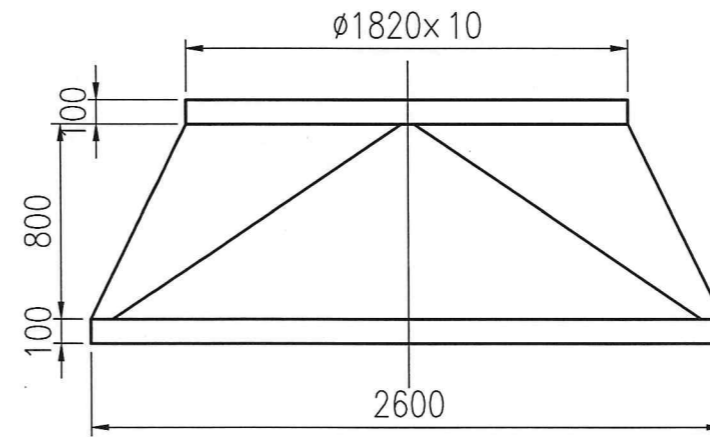
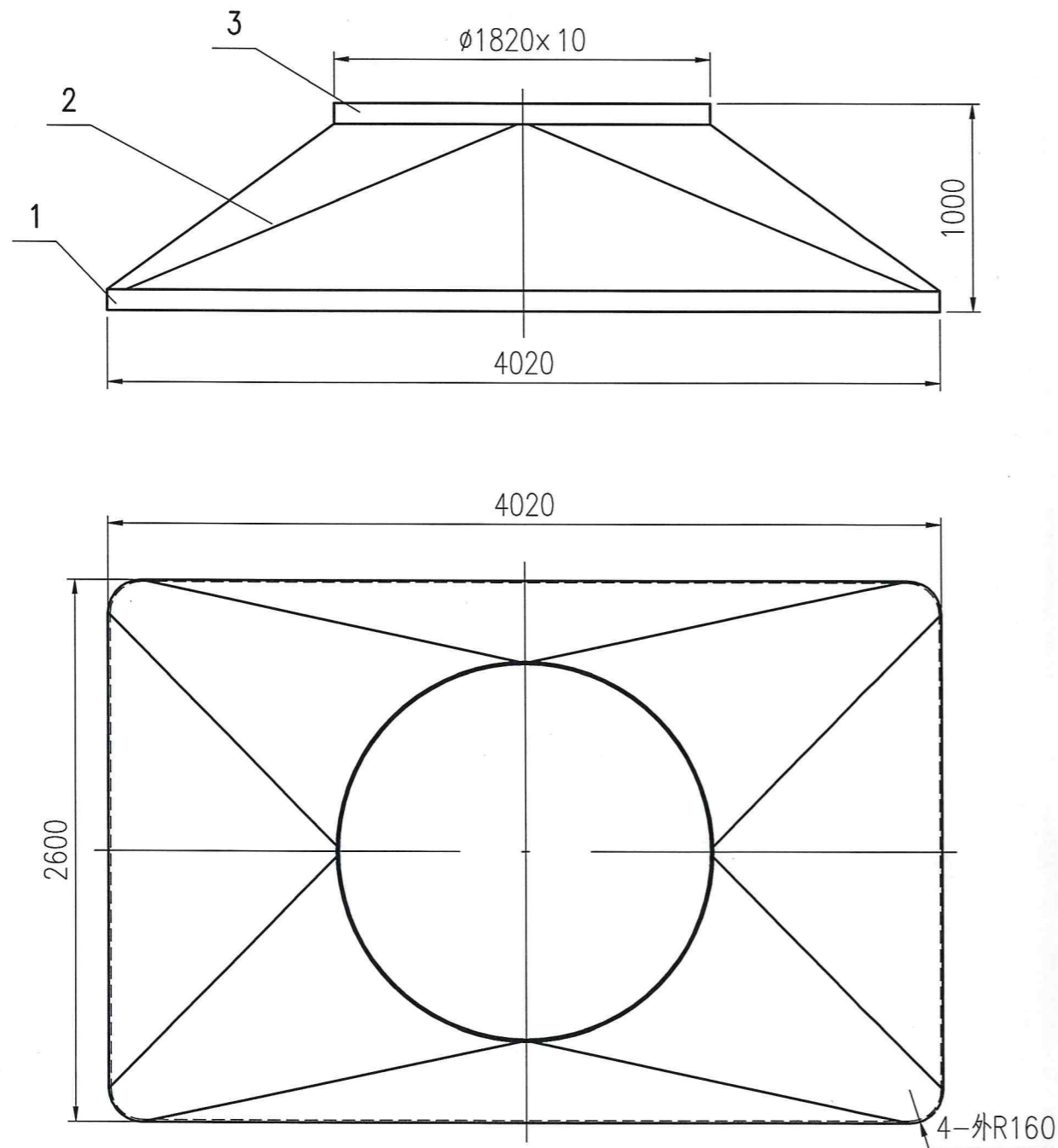
受控文件

3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100	1	S30408		50	
2	按本图	方变圆 t=10 h=1000	1	S30408		872.1	
1	14SCG2504-2-4-1	方短节	1	S30408		94.3	
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

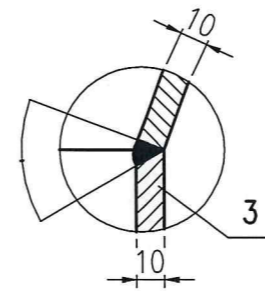
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组合件			出口接管	
DESIGN 设计	李学亮	2025.12.24	工艺	许德	2025.12.24	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例		REV. 版次
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	APPROVE 批准	许德明	2025.12.24	1016.4	1:20		0
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

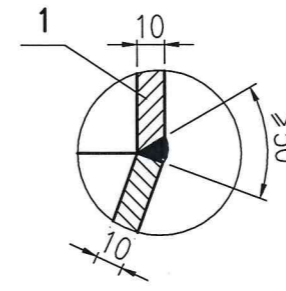
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



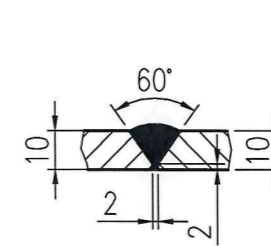
件2与件3焊接详图
1:3



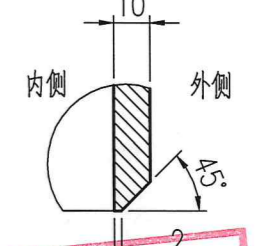
件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



下端坡口详图
1:4



受控文件

2025/1/17

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。

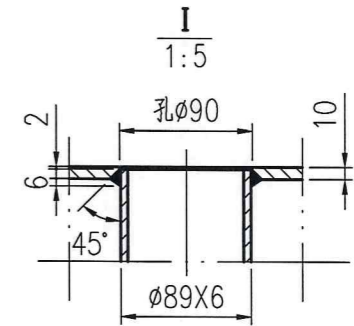
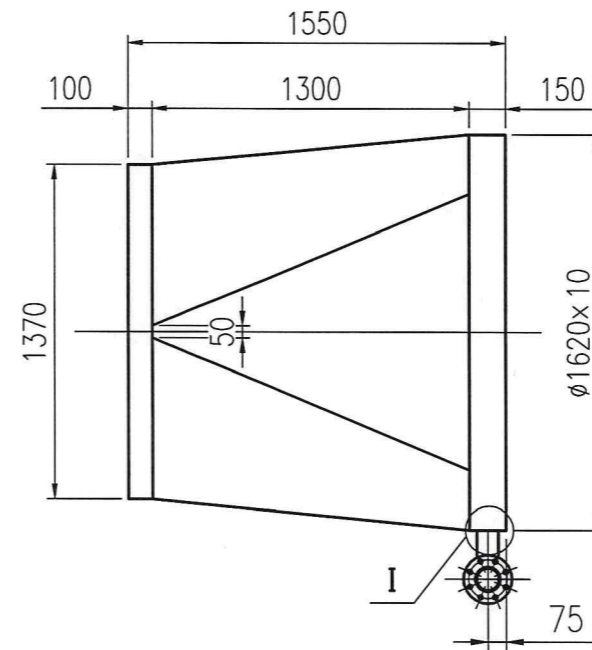
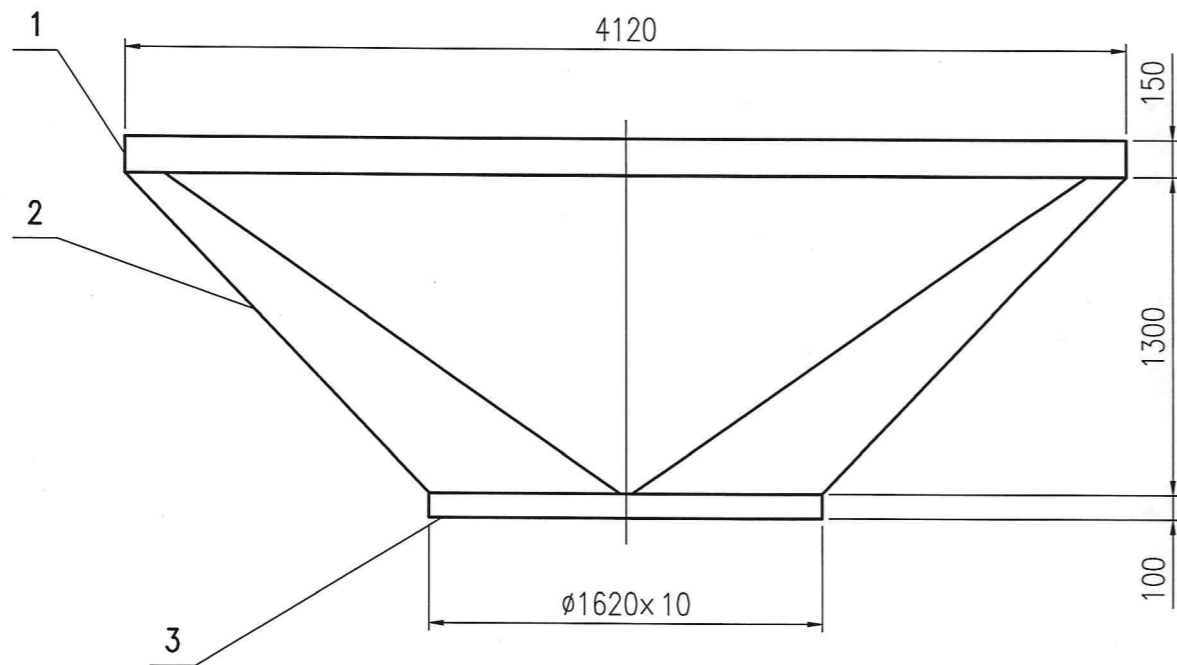
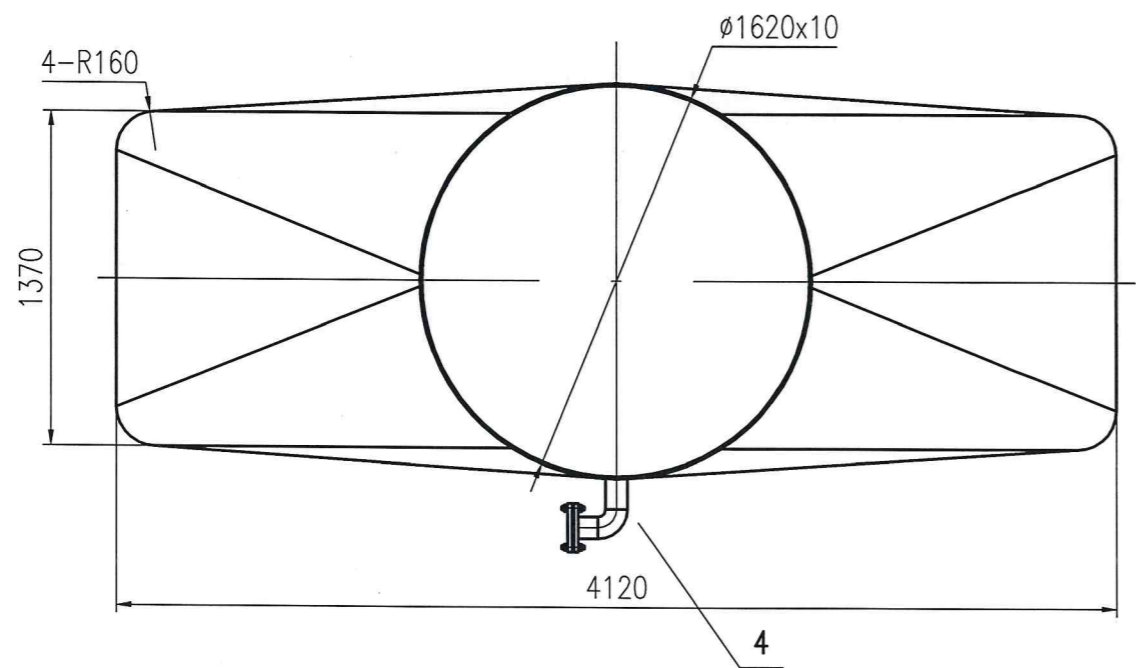
3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100	1	Q355B		44.6	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q355B		875.8	
1	15SCG2504-2- 5 -1	矩形接管 4020x2600 t=10	1	Q355B		103.6	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

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

					组合件			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	REV. 版次	
DESIGN 设计	李学亮	2025.12.24	工艺 修改	2025.12.24	1024.0	1:30	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	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		

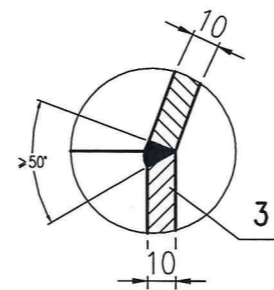
15SCG2504-2-~~5~~-0

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.

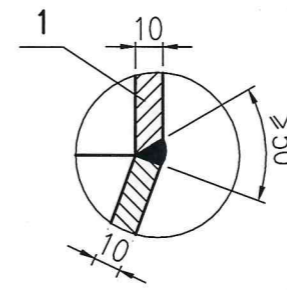


受控文件

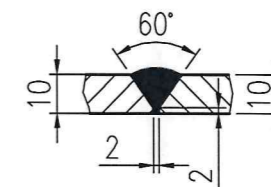
件2与件3焊接详图
1:3



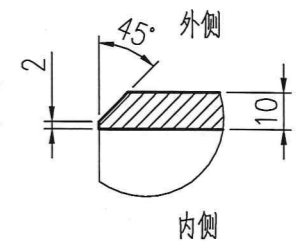
件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



II
1:4



2505 7/974

技术要求:

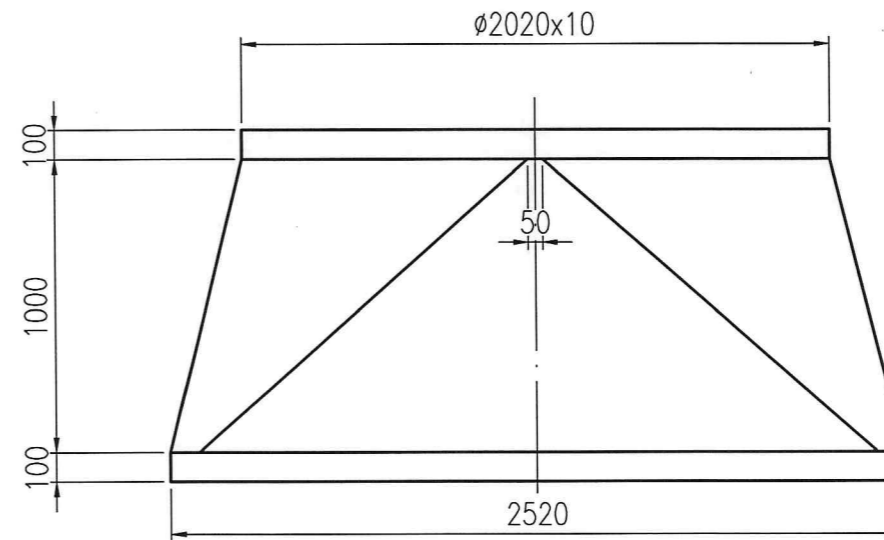
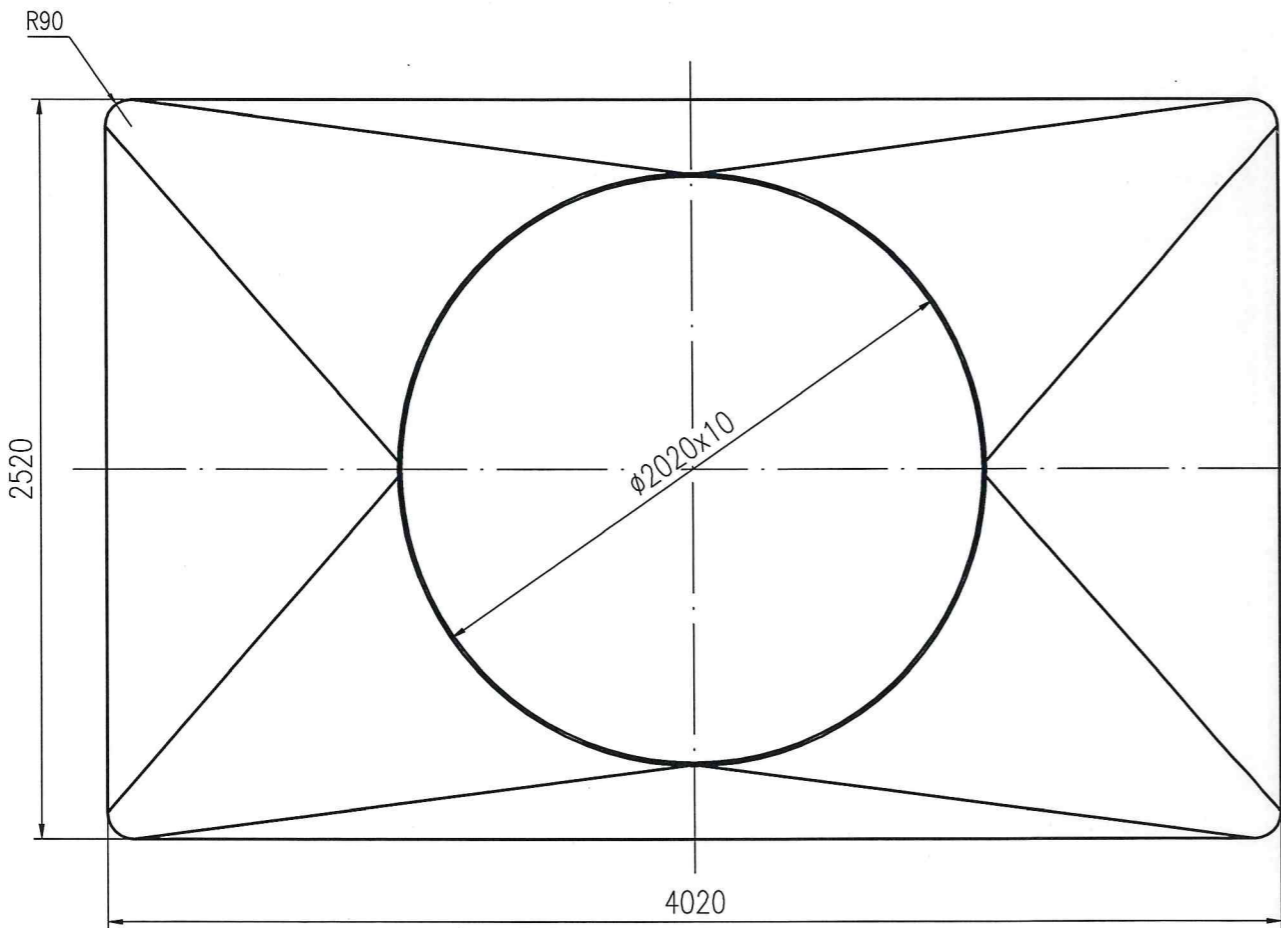
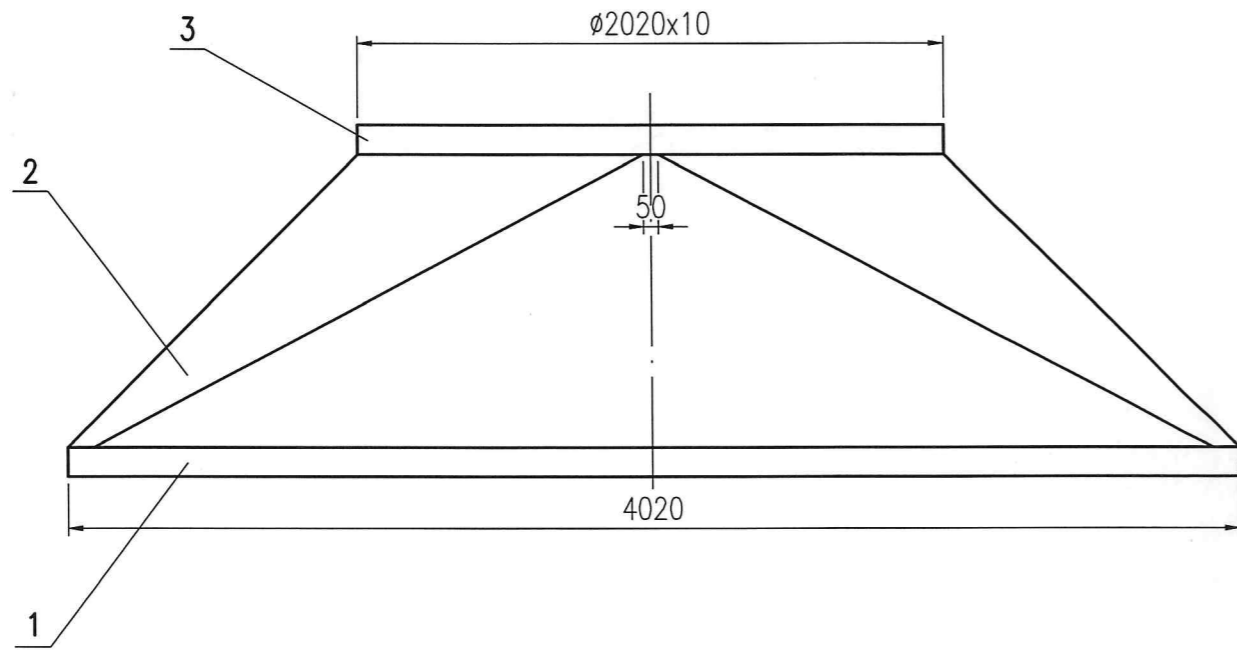
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

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
4	15SCG2504-1-3-4-0	放酸管	1	组合件		19.1	
3	按本图	接管 $\phi 1620 \times 10$ L=150	1	Q355B		59.6	开孔 $\phi 90$
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q355B		926.9	
1	15SCG2504-1-3-1	矩形接管 4120x1370 t=10	1	Q355B		87.3	

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

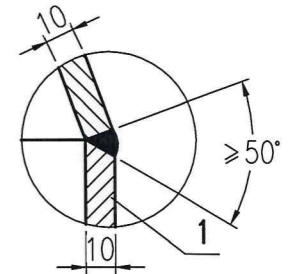
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	重量 WEIGHT(kg)	SCALE 比例	REV. 版次	下接管 15SCG2504-1-3-0
DESIGN 设计	李学亮	2025.12.24	工艺	2025.12.24	1093	1:30	0	
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	批准	2025.12.24				
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24						

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.



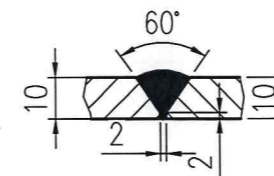
件1与件2焊接详图

1:2



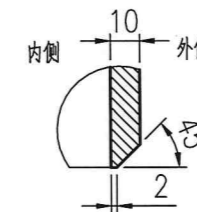
件2焊接详图

1:2



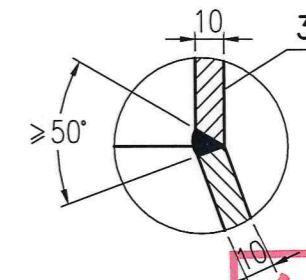
坡口示意图

1:2



件3与件2焊接详图

1:2



受控文件

技术要求:

1. 本件制造及验收参照NBT 47003.1-2022《钢制焊接常压容器》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。

3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100	1	Q355B		49.6	
2	按本图	方变圆 t=10 h=1000	1	Q355B		964	
1	14SCG2504-1-2-1	方短节	1	Q355B		102	
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	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			进口接管
DESIGN 设计	李学亮	2025.12.24	工艺	2025.12.24	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	黄杰	2025.12.24	批准	2025.12.24	1115.6	1:25	0	
REVIEW 审核	许大宇	2025.12.24			TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		
					14SCG2504-1-2-0			

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，违者应承担相应法律责任。
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.