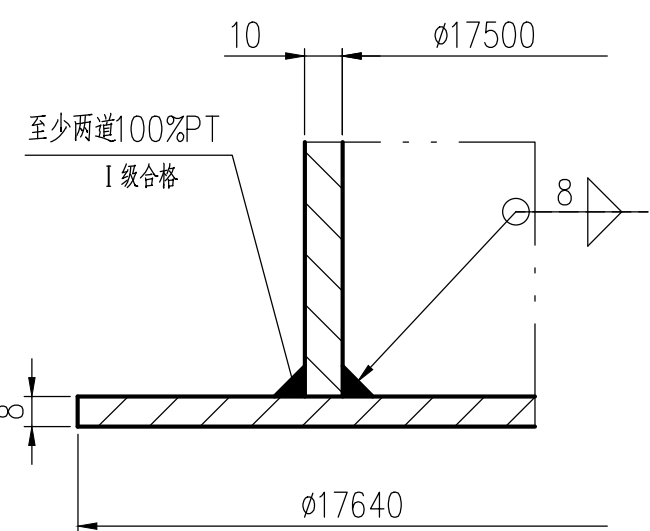
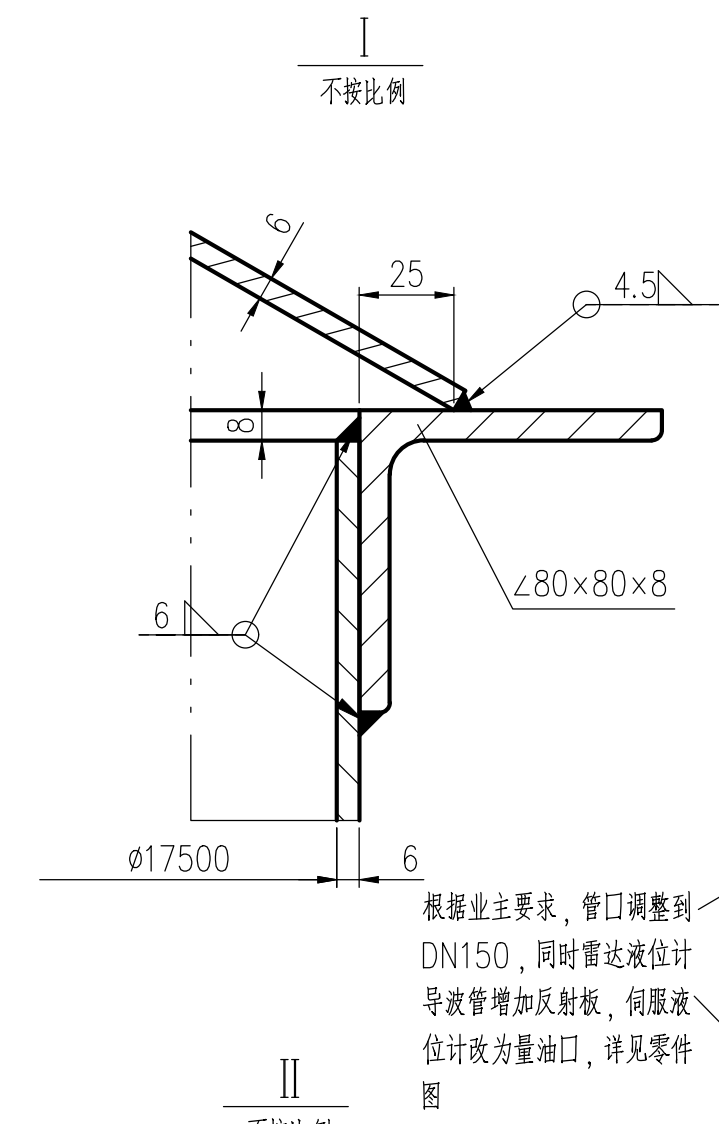
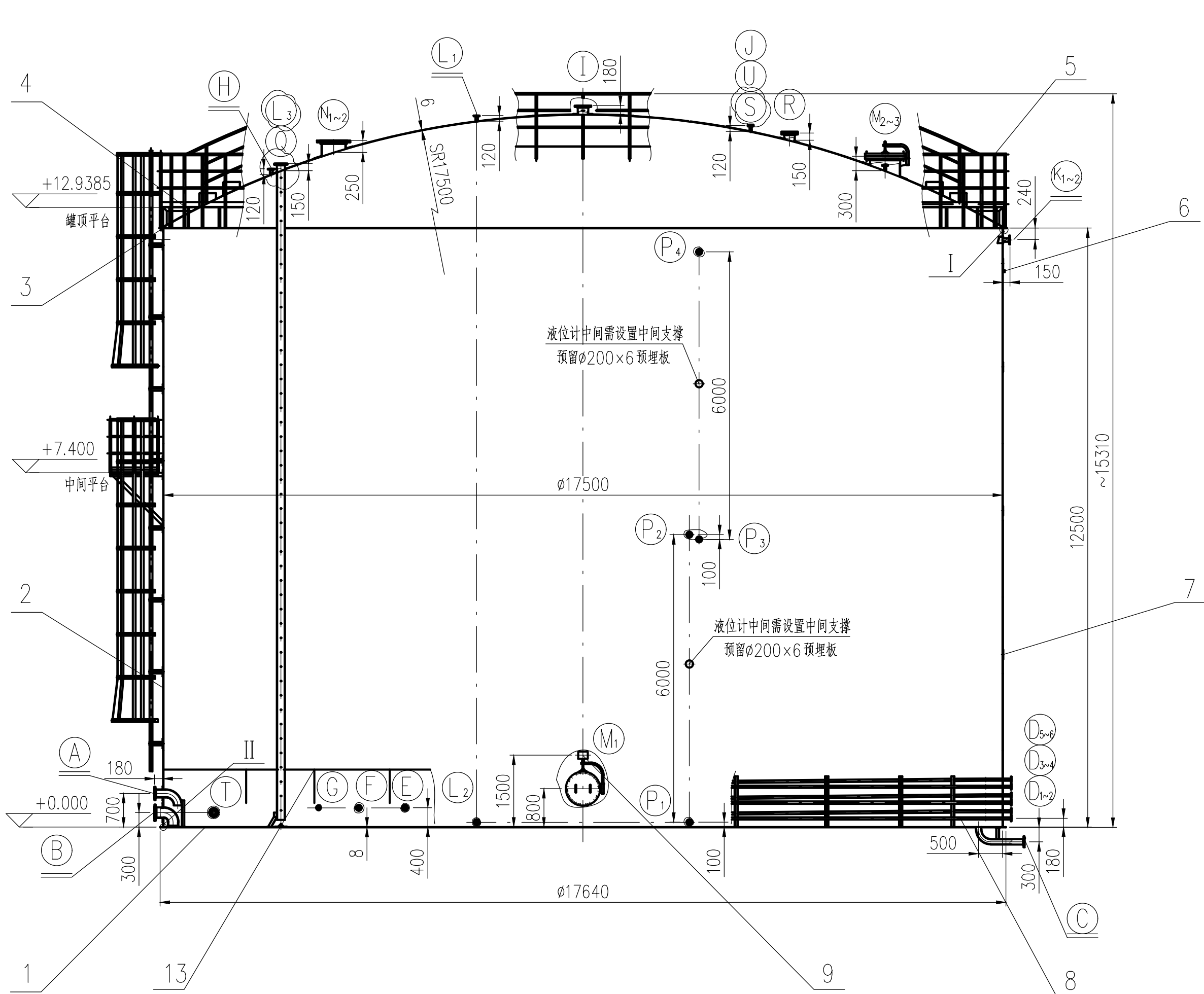
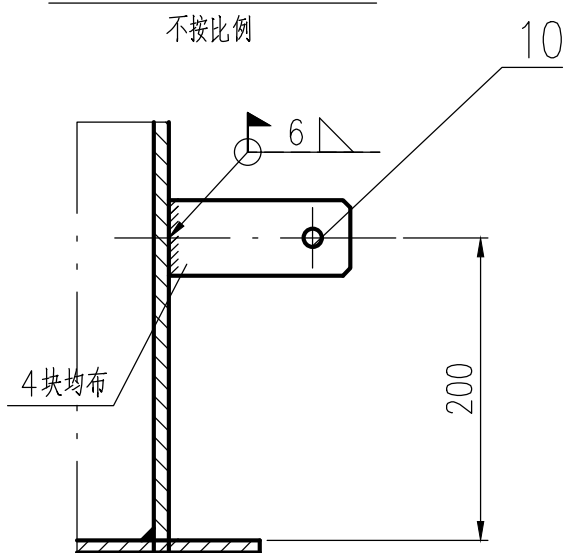


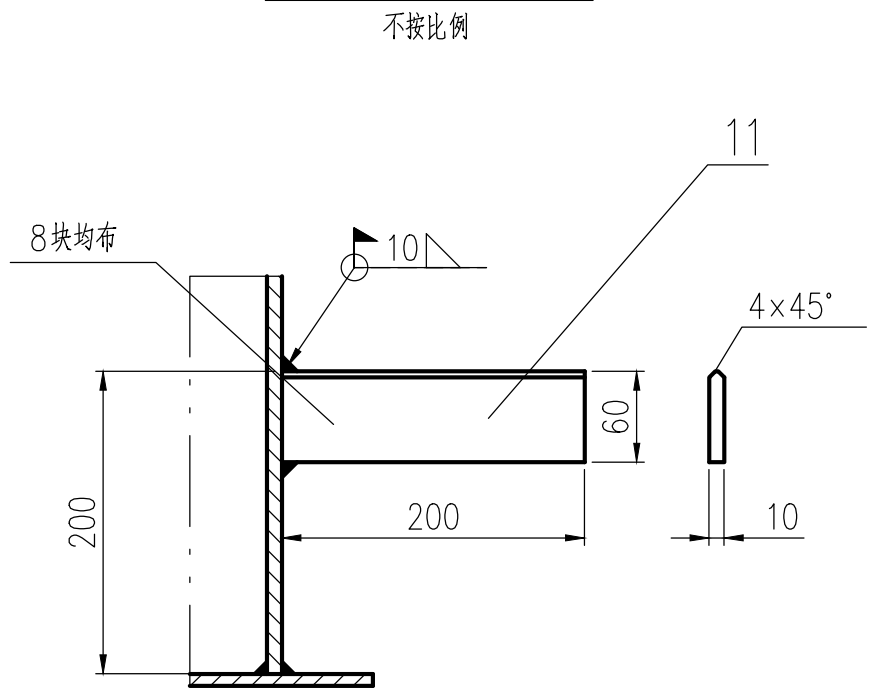
设计	校核	审核	批准	工艺	设备	材料	防腐	保温	通风	给排水	电气	仪表	其他
成图	制图	审核	批准	设计	设备	材料	防腐	保温	通风	给排水	电气	仪表	其他
设计	校核	审核	批准	工艺	设备	材料	防腐	保温	通风	给排水	电气	仪表	其他
设计	校核	审核	批准	工艺	设备	材料	防腐	保温	通风	给排水	电气	仪表	其他



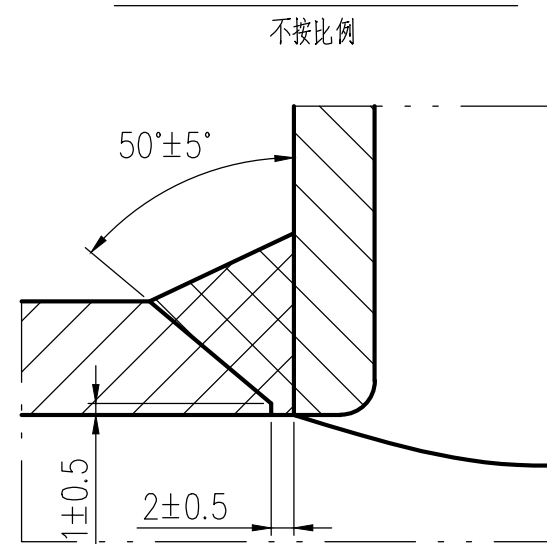
防雷接地板连接详图



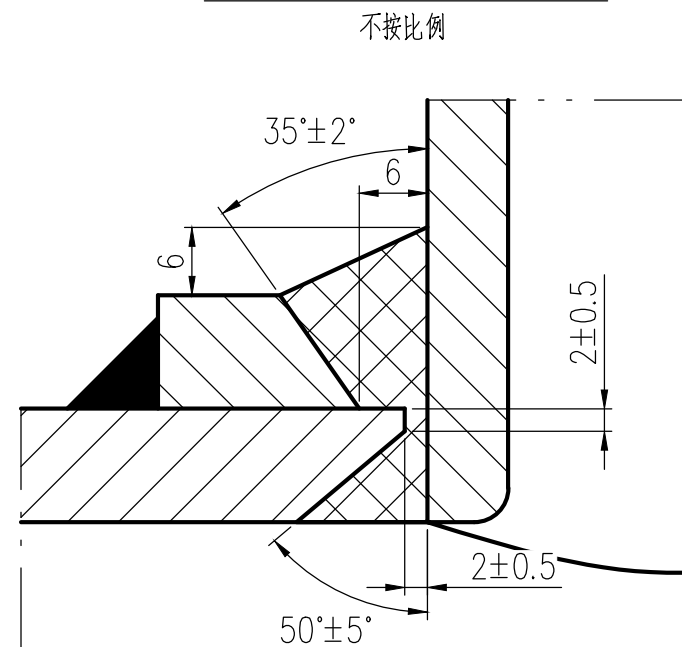
沉降测定标记板连接详图



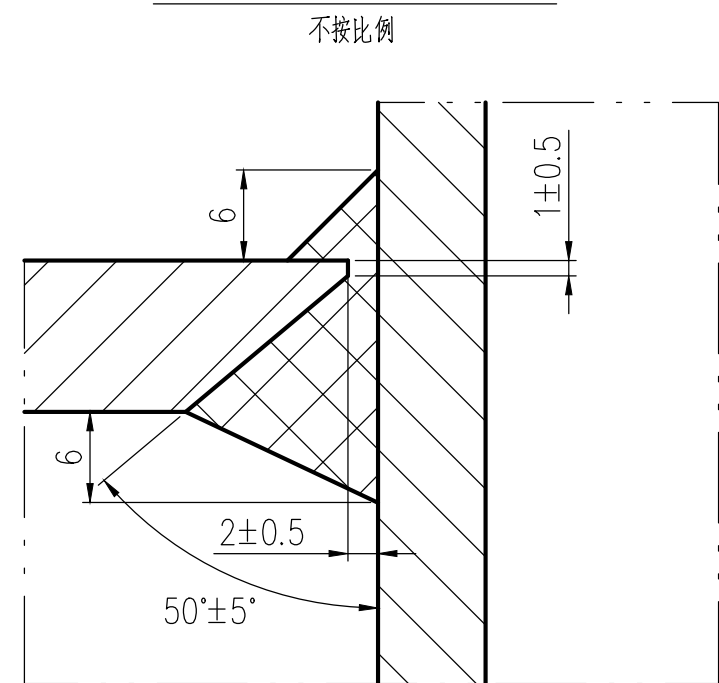
不带补强圈接管焊接接头详图



不带补强圈接管焊接接头详图



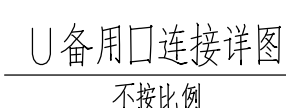
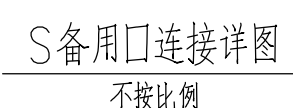
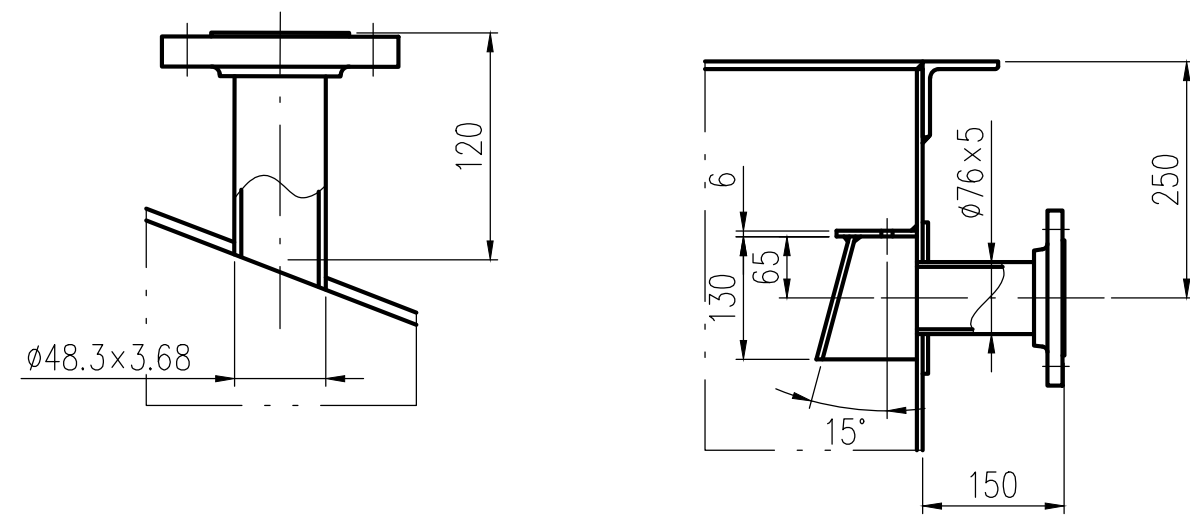
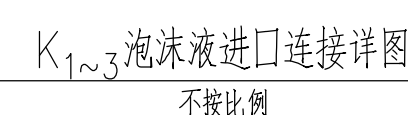
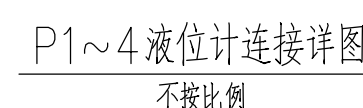
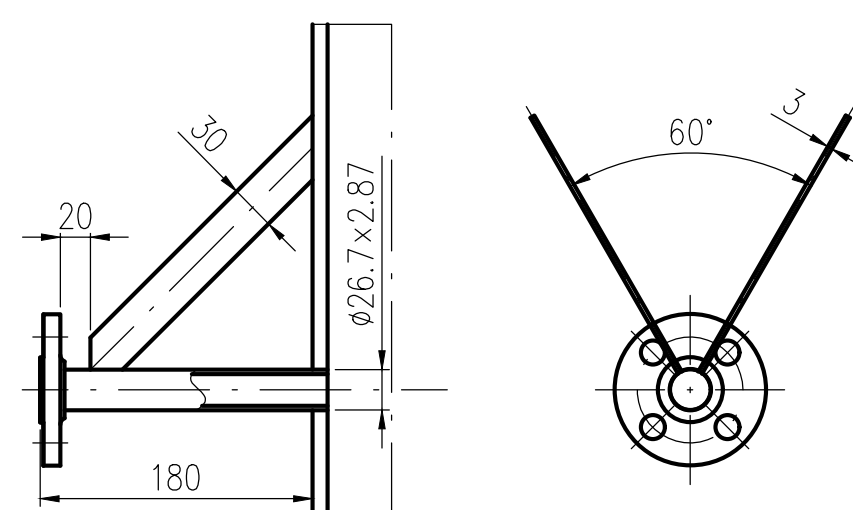
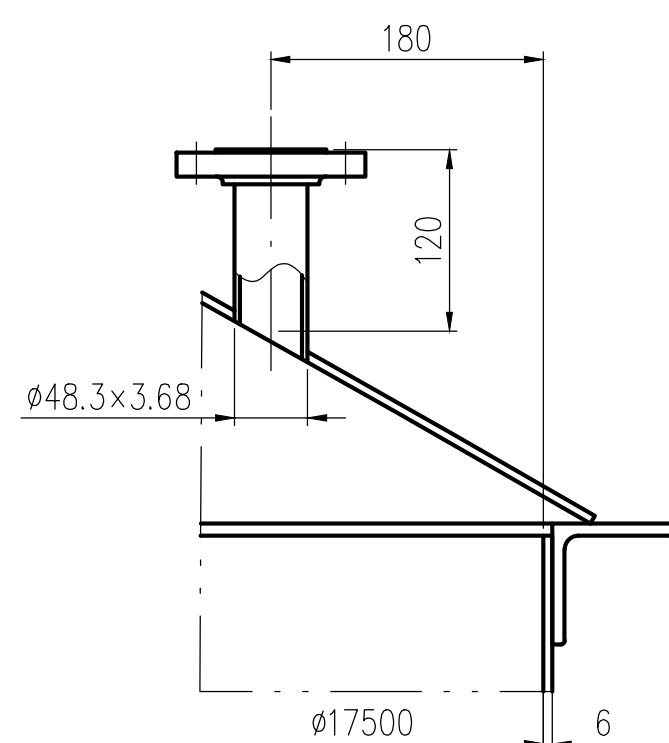
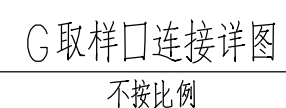
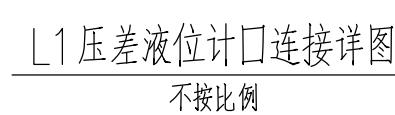
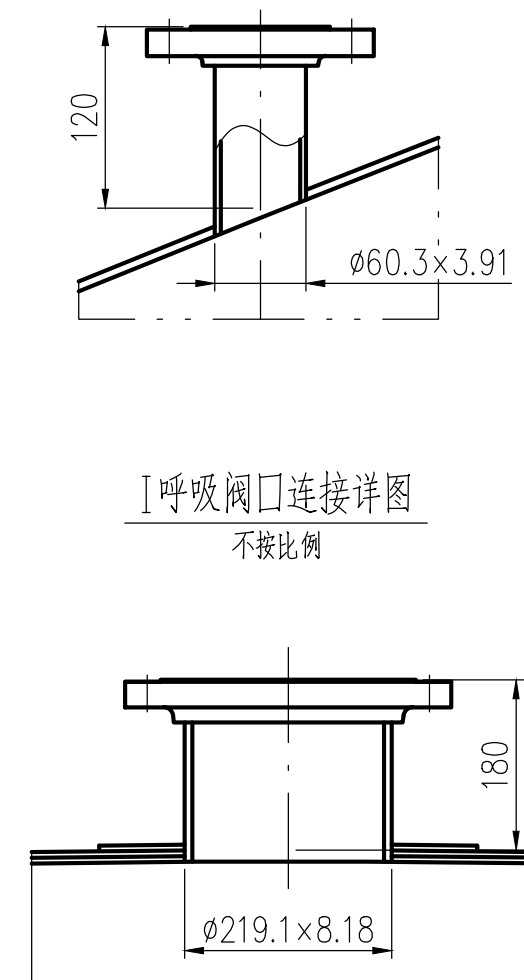
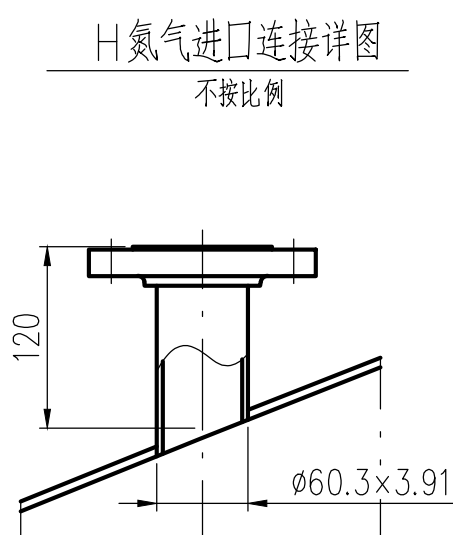
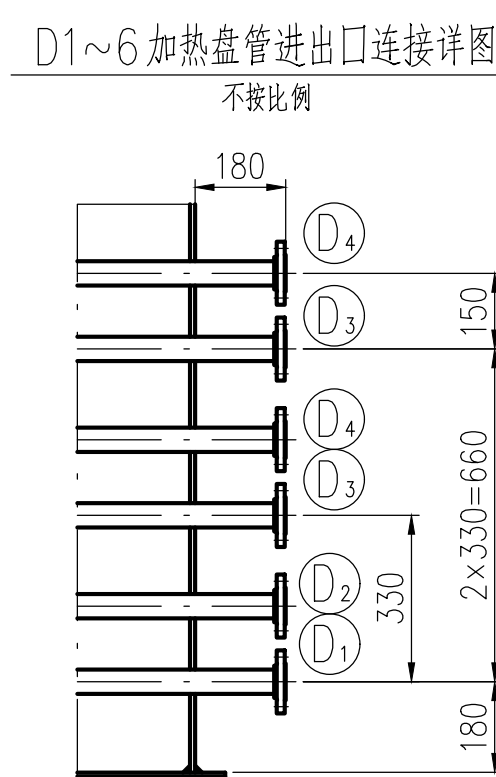
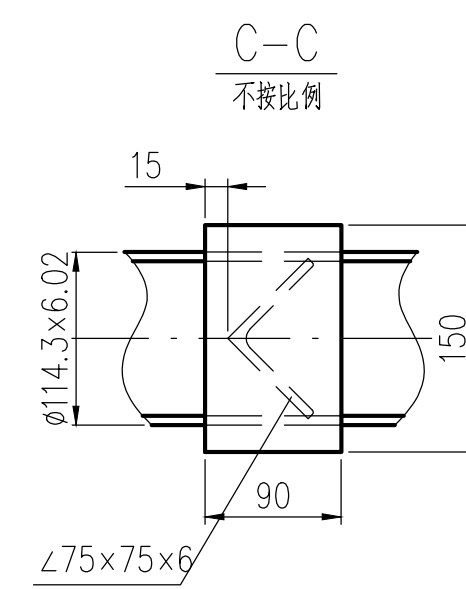
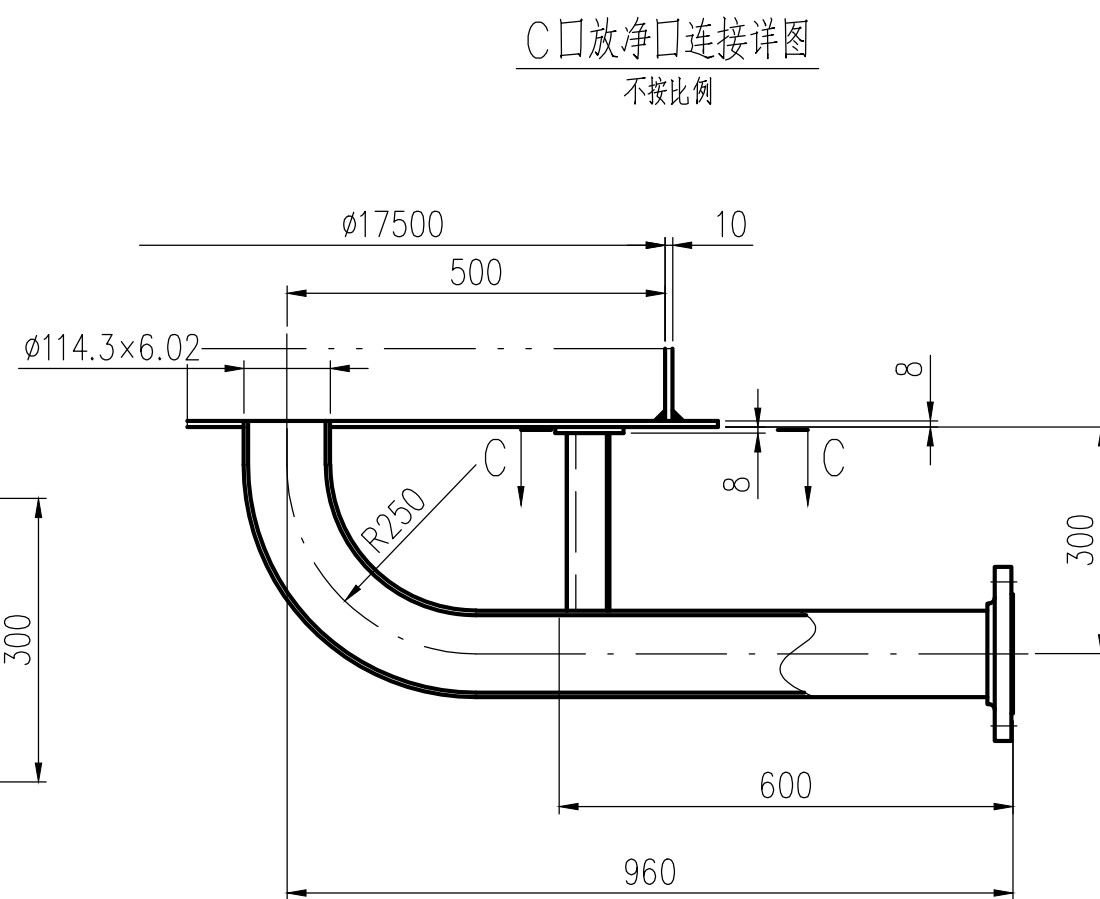
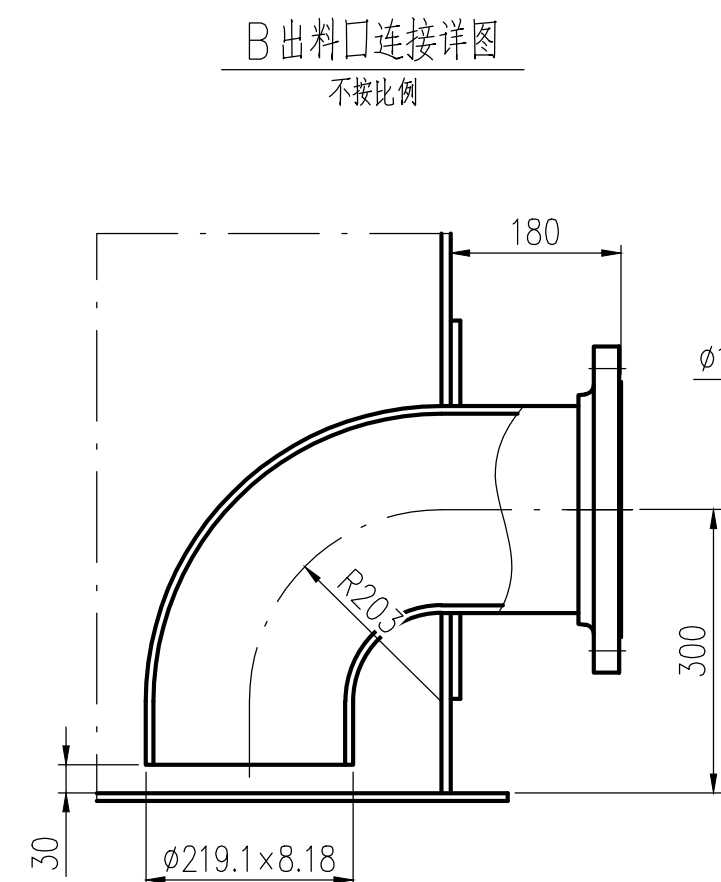
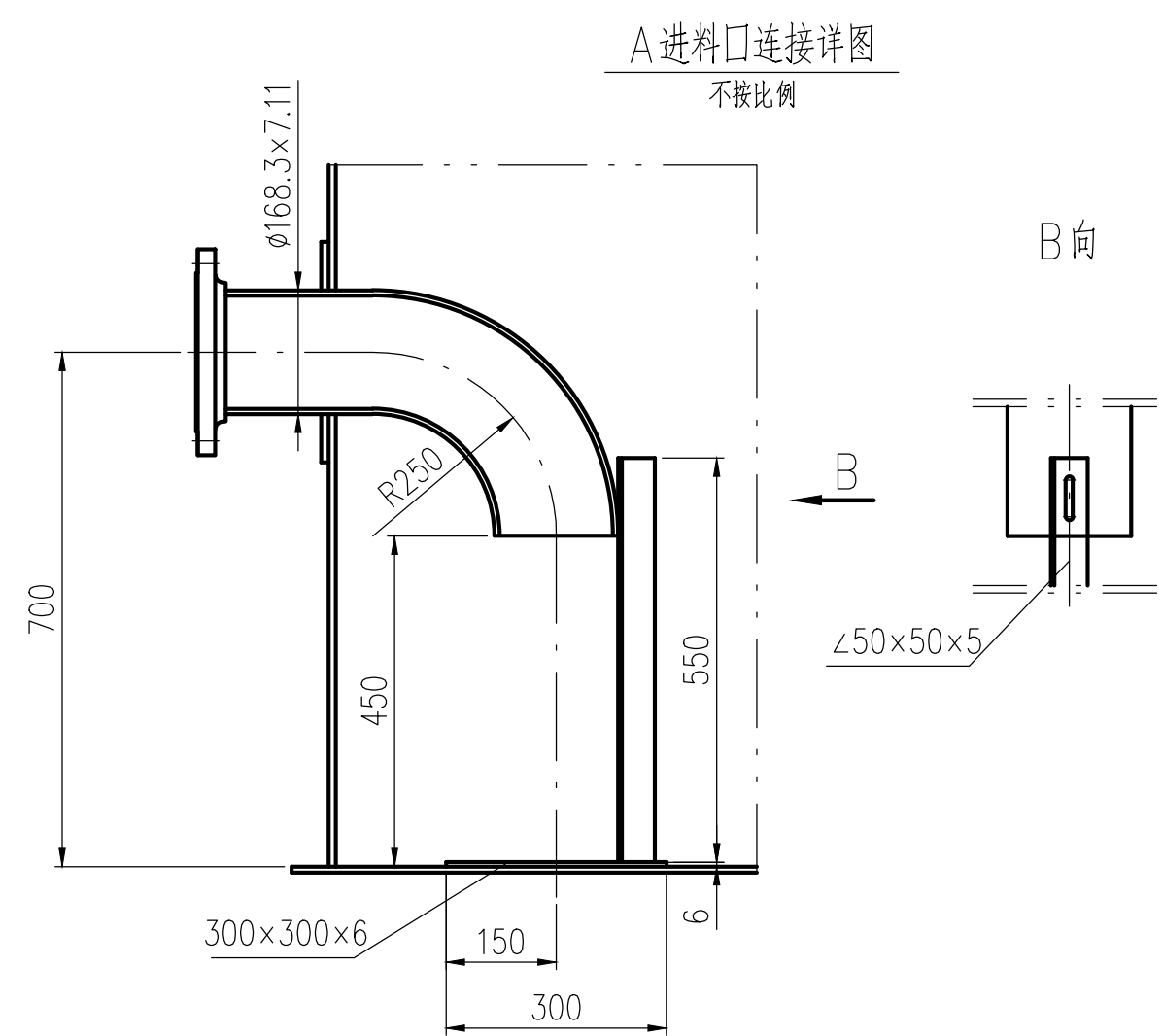
插入式接管焊接接头详图




接管表 NOZZLE SCHEDULE							技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION		
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 FLANGING	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心距离 PROJ. FROM CL. TO F.T.	参数名称 PARAMETER NAME	容器 VESSEL	盘管 COIL	标准规范 STANDARD AND CODE	设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION
A	150	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	进料口	8940	工作温度(进口/出口) OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET) °C	38	146		
B	200	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	出料口	8940	设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	60	151	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》 HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术规范》 GB 50341-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐设计规范》 GB 50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工验收规范》
C	100	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	放空口	9210	工作压力 WORKING PRESSURE MPa(盘管) 设计压力 DESIGN PRESSURE MPa(盘管)	0~75	0.35		
D _{1~6}	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	加热盘管进出口	8940	腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	0	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018《承压设备用焊接材料订货技术条件》
E	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	温度计口	8940	焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY(SHELL/HEAD)	0.9/-	1		
F	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	自控温度计口	8940	预期使用寿命 DESIGN SERVICE LIFE YEAR	15	10	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构 除注明确定外采用全焊透结构 THICKNESS OF FILLET WELD JOINT NOTED
G	20	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	取样口	8940	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN PIPE FLANGE AND PIPE	100%	100%		
R	200	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	备用口	见图	名称 OPERATING MEDIUM	醋酸	低压蒸汽	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 HG/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》 的相关规定
T	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	备用口	8940	介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃、易爆、剧毒、有害	无毒、不燃		
I	200	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	呼吸阀口	见图	密度 DENSITY kg/m ³	1029	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
K _{1~3}	65	PN16	HG/T20615-2009	SO	RF	泡沫液进口	8906	基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m ²	400	—		
L _{1~2}	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	差压液位计口	L1(见图)/L2(8940)	基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m ²	350	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
Q	150	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	雷达液位计口	见图	地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7度/0.15	—		
H	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	氮气进口	见图	场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II/-	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
N _{1~2}	500	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	压力泄放阀口	见图	爆破片设定压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	—	—		
P _{1~4}	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	液位计接口	8940	呼吸阀设定压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	—	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
L ₃	150	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	测温口	见图	保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION mm	100	—		
S	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	备用口	见图	全容积 FULL CAPACITY m ³	~3005	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
U	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	备用口	见图	充装系数 FILLING FACTOR K.P.E.	0.9	—		
M ₁	500	—	—	—	—	人孔	8940	最大吊钩重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	—	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
M _{2~3}	600	—	—	—	—	人孔	见图	操作重量 WORKING WEIGHT kg	~2872200	—		
								无水重量 FULL WATER WEIGHT kg	~3094200	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
								设备自重(其中不锈钢质量) NET WEIGHT(SS INCLUDED) kg	~88500	—		
								油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQ.	NB/T 10558-2021	—	N.D.E.	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
								其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):	—	—		

- 焊接接头的型式及尺寸, 除图中注外, 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较薄板的厚度, 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。
- 法兰螺栓孔跨中均布; 内伸接管内端部倒圆。
- 焊接材料: 不锈钢之间用A022, 不锈钢与碳钢之间用A042, 碳钢之间用J422。
- 所有接管开孔应避开焊缝, 接管或补强圈边缘应距焊缝大于100mm, 补强圈不得拼接。
- 本设备的基础按土建专业的施工图进行验收, 合格后方可进行本罐施工。
- 预制完的罐顶板、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。
- 储罐的焊缝检查和检测应符合GB50128-2014 7.2条款的有关规定。
- 储罐安装完毕后应进行充水试验, 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。充水试验的方法、步骤及合格标准应符合GB50128-2014的要求进行。
- 储罐施工完毕后, 以不低于5℃的水进行充水试验, 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。充水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。
- 罐内充水至储罐的设计液位厚, 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, 压力达到试验负压0.5KPa时, 罐顶无异常变形为合格。
- 水压试验时应严格控制水中氯离子含量不超过25mg/L, 试验后应立即将水渍去除干净。
- 设备不锈钢部分需进行酸洗钝化处理, 所形成的钝化膜采用蓝点法检测, 无蓝点为合格。
- 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。
- 本设备要求静电保护, 4个静电接地板均匀分布, 具体见电气详图。
- 本设备消防系统由专业厂家安装, 消防及工艺管架应焊接在预埋板上, 不得直接焊接在罐壁上; 预埋板方位仅供参考, 具体方位以现场实际情况、工艺系统及消防系统为准。
- 注: 1、本罐底按正锥形(即中心高四周低)罐底进行铺设, 其坡度为15/1000。
2、内浮顶由专业厂家设计制造。

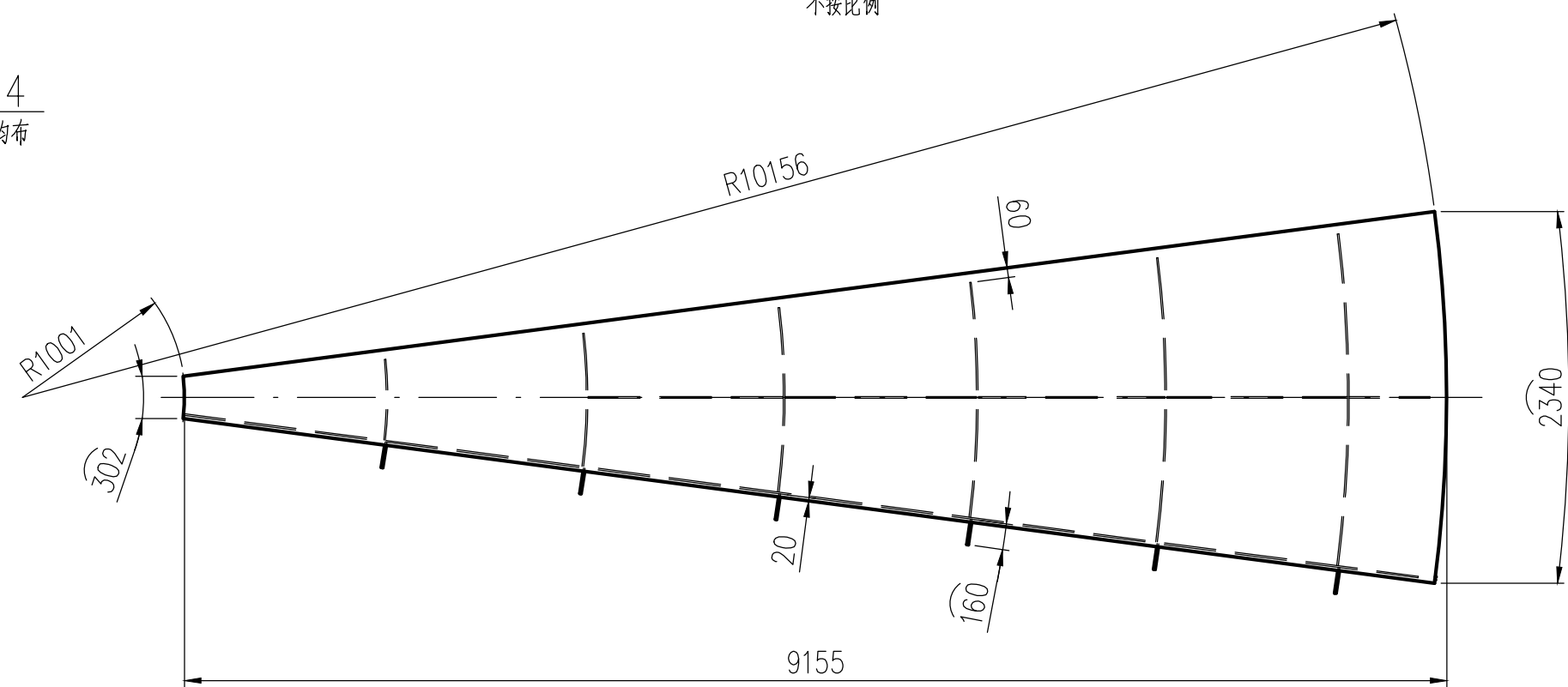
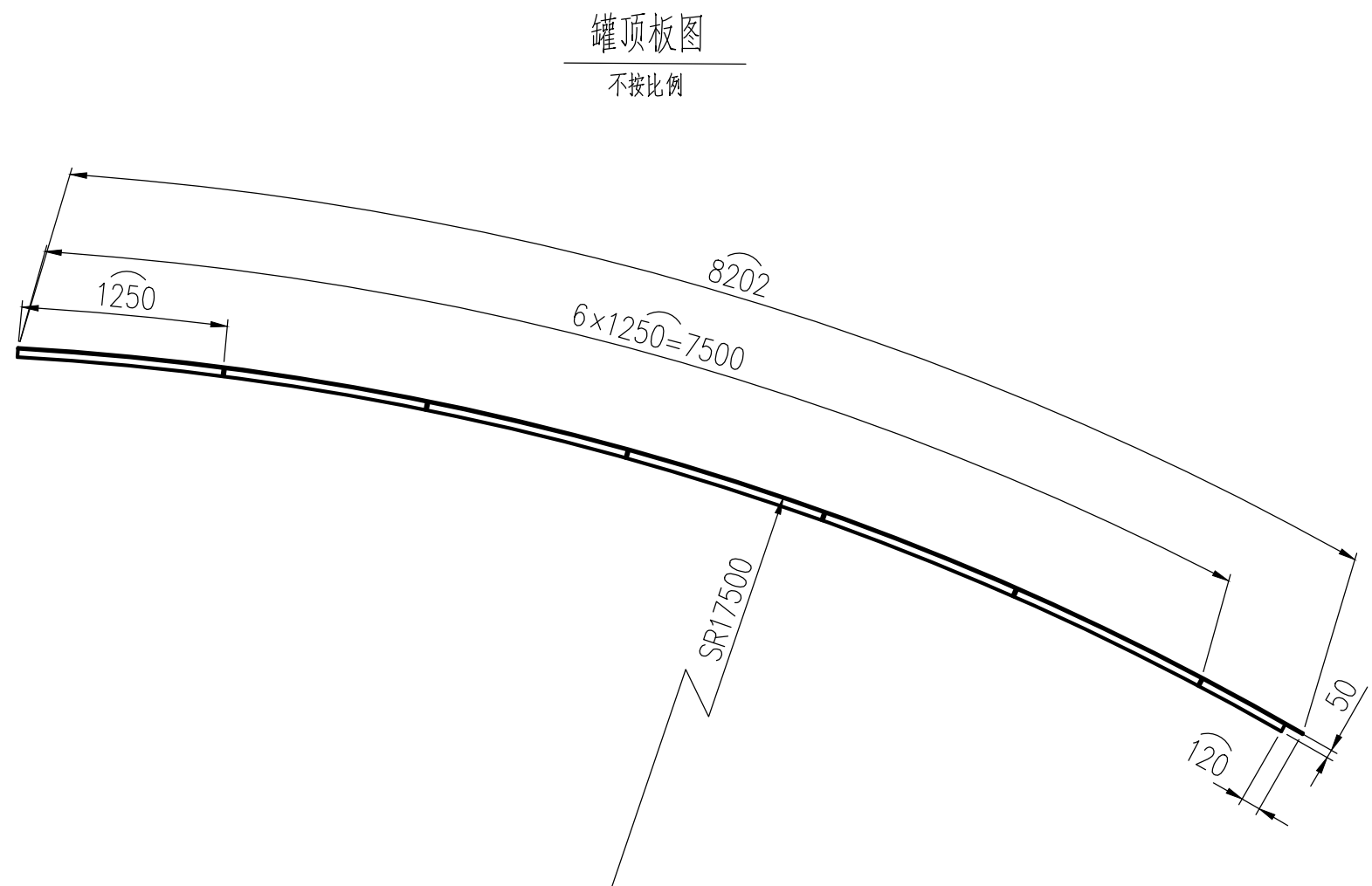
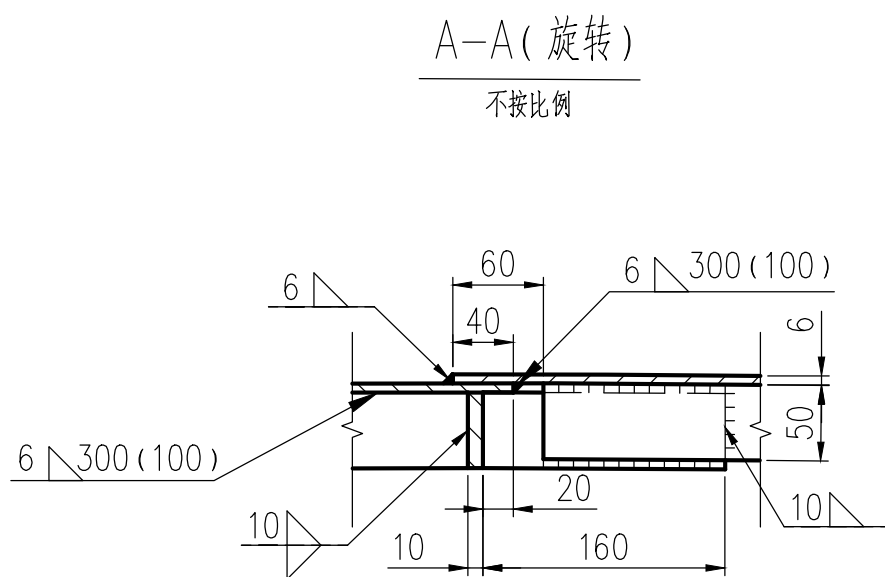
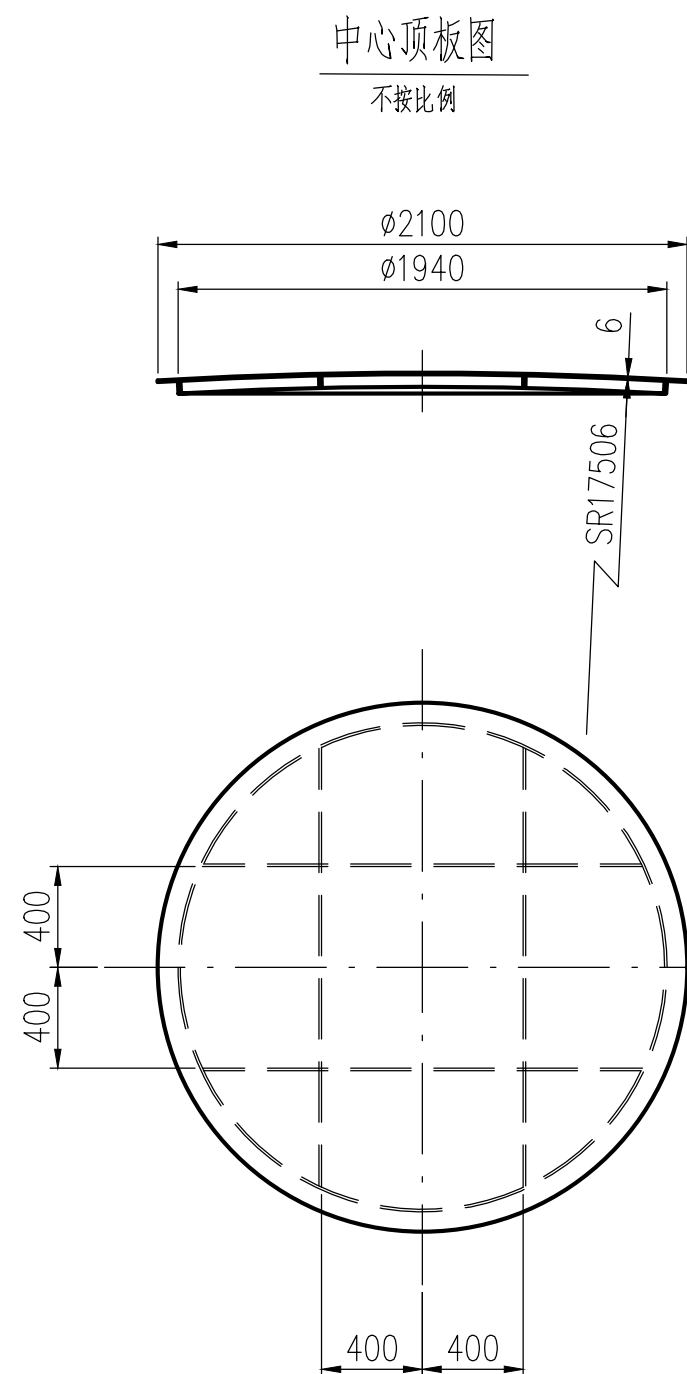
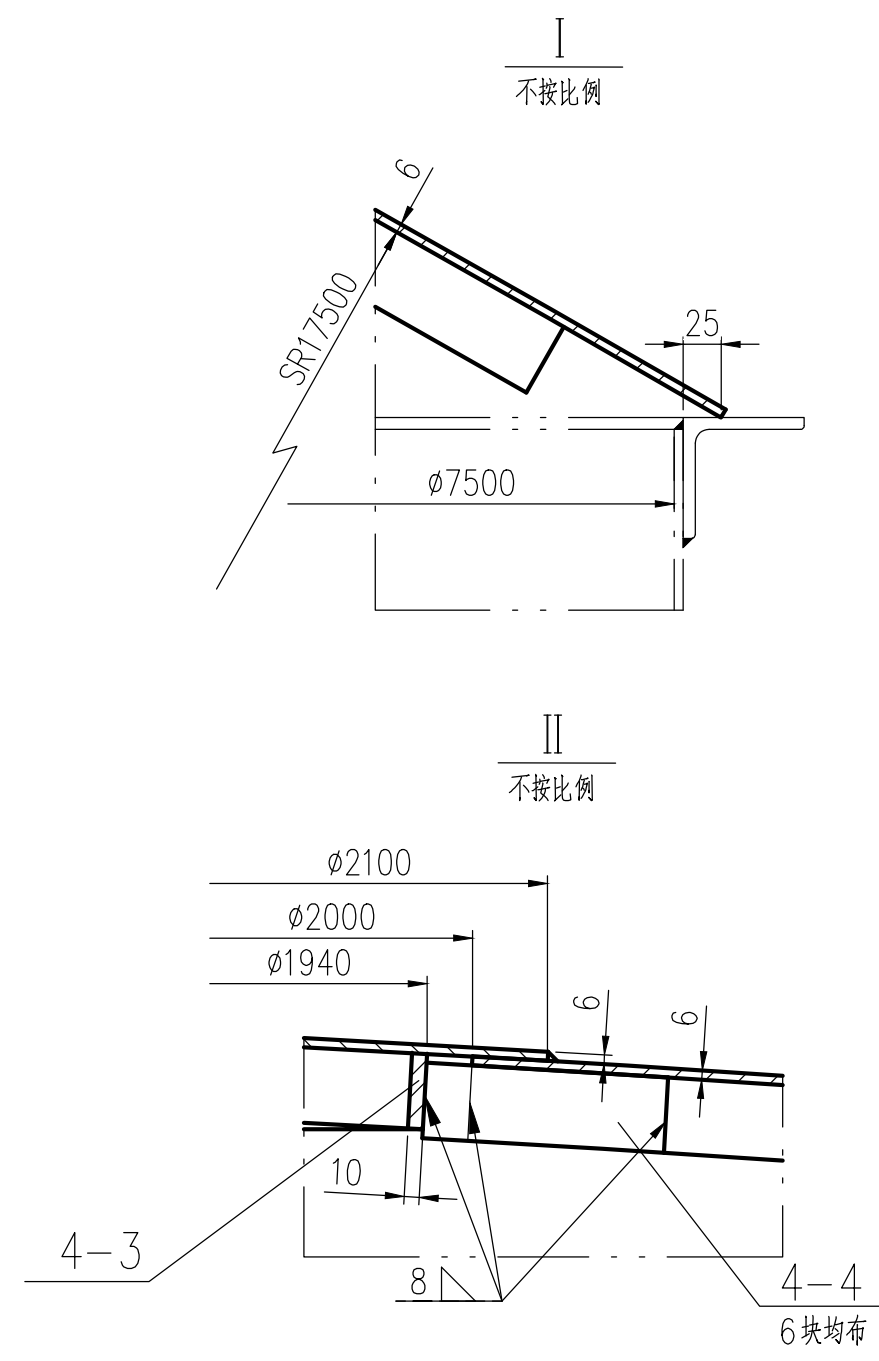
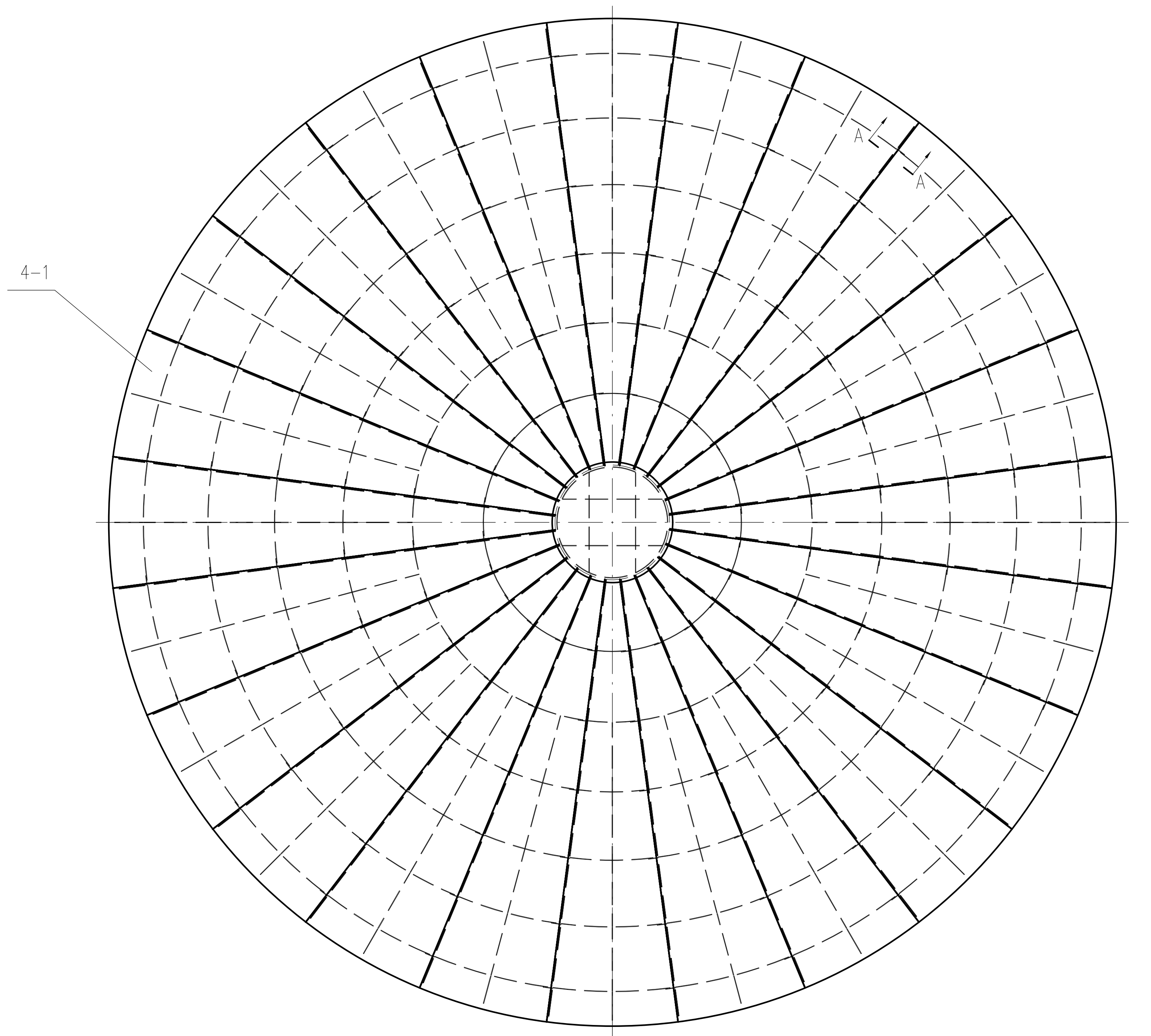
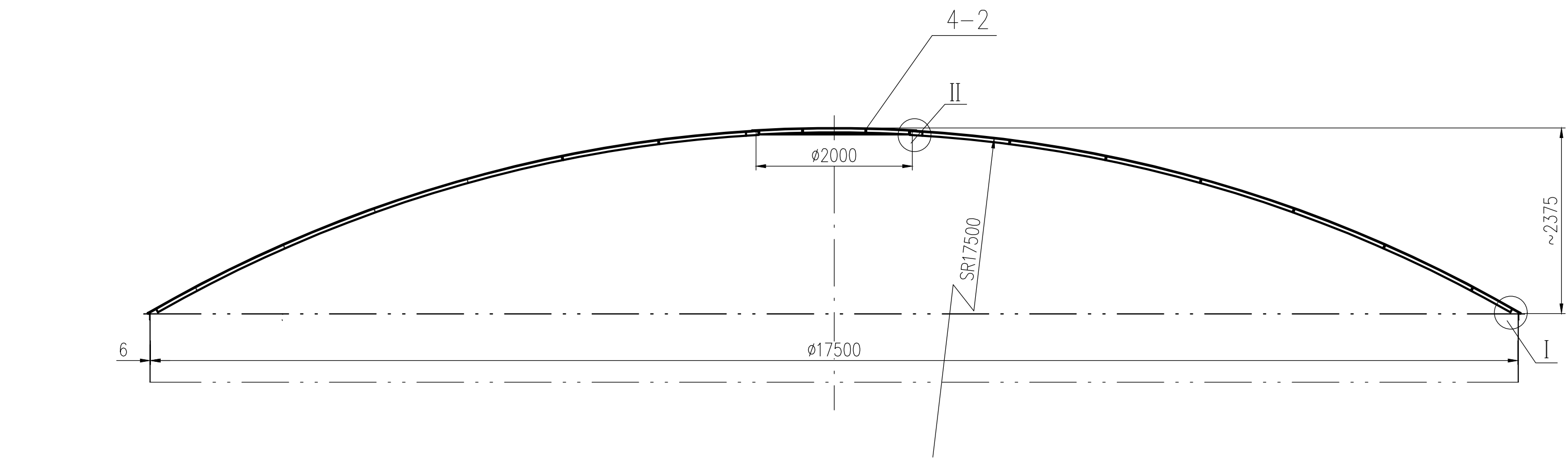
13		内浮顶	1	组合件		/	外购
12	V5201-07	一块脱气塔器(M5501B)罐顶平台支腿架	1	S30408			131.3
11	按本图	沉降测定标记板 δ=8	8	S30408	1.14	9.12	
10	V5201-07	防静电接地板 δ=6	4	S30408	0.2	0.8	均匀分布
9	按本图	铭牌及铭牌座	1	S30408		/	由制造厂自行定制
8	V5201-05	加热盘管	1	组合件			772.1
7	V5201-04	管架预埋板	1	S30403			120
6	V5201-04	保温支撑圈	1	组合件			507.8
5	V5201-03	直梯、平台、护栏及过道	1	组合件			8890.8
4	V5201-02	罐顶 δ=6	1	S30403			16879
3	按本图	角钢圈 L80×80×8 L=55520	1	S30403			541.37
2	V5201-01	罐壁	1	S30403			42140
1	V5201-01	罐底 δ=8	1	S30403			16064
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
注：本文件版权归ESOPO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.							
SODO 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.				2025 年 月 日 ZHENJIANG	镇江海纳川物流产业发展有限公司 V5201储罐检修改造项目		
设计 DESIGN		醋酸贮槽	主项号 PROJ. NO.	202503-02	主项名称 UNIT		
校核 CHECK		V5201	设计阶段 PHASE	招 标 图			
审核 REVIEW		总图	图号 DWG NO.	V5201-00			
批准 APPROVE							
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET	共 2 张 TOT.



L3	V5201-06	雷达液位计口DN150	1	组合件		452.5	
Q	V5201-06	雷达液位计口DN150	1	组合件		434.2	
Mb-3	NB/T 11025-2022	补强圈DN600×6-D	2	S30403	20.6	41.2	
	HG/T21523-2014	《承压设备补焊技术规程》600-16 H=432	2	组合件	435	870	
M1	NB/T 11025-2022	补强圈DN500×10-D	1	S30403		25.9	
	HG/T21520-2014	《承压设备补焊技术规程》500-16 H=190 s=10	1	组合件		278	
N1-2	NB/T 11025-2022	补强圈DN500×6-D	2	S30403	15.6	31.2	
	按本图	接管 $\phi 508 \times 9.53$ L=327.5	2	S30403	38.7	77.4	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO500-150 RF	2	S30403II	67.19	134.38	
H	按本图	接管 $\phi 60.3 \times 3.91$ L=134	1	S30403		1.55	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO50-150 RF	1	S30403II		4.01	
U T	GB/T 6170 -2015	螺母M16	8	8级	0.05	0.4	
	GB/T 5782-2016	螺栓 M16×75	8	8.8级	0.17	1.36	
	HG/T 20615-2009	垫片 80-150 RF	2	RPTFE	/	/	
	HG/T 20615-2009	法兰盖 BL80-150 RF	2	S30403II	4.1	8.2	
	按本图	接管 $\phi 88.9 \times 5.49$ L=186	1	S30403		2.2	U
	按本图	接管 $\phi 88.9 \times 5.49$ L=168	1	S30403		1.92	T
	HG/T 20615-2009	法兰 SO80-150 RF	3	S30403II	4.01	12.03	
G	GB/T 6170 -2015	螺母M14	4	8级	0.03	0.12	
	GB/T 5782-2016	螺栓 M14×50	4	8.8级	0.09	0.36	
	HG/T 20615-2009	垫片 20-150 RF	1	RPTFE		/	
	HG/T 20615-2009	法兰盖 BL20-150 RF	1	S30403II		0.91	
	按本图	筋板 30×3	2	S30403	0.15	0.3	现场切割
	按本图	接管 $\phi 26.7 \times 2.87$ L=187	1	S30403	0.75	2.25	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO20-150 RF	1	S30403II		0.68	
S P1-4 J L1-2 F E	GB/T 6170 -2015	螺母M14	4	8级	0.03	0.12	S
	GB/T 5782-2016	螺栓 M14×60	4	8.8级	0.1	0.4	S
	HG/T 20615-2009	垫片 40-150 RF	1	RPTFE		/	S
	HG/T 20615-2009	法兰盖 BL40-150 RF	1	S30403II		1.36	S
	按本图	筋板 30×3	14	S30403	0.15	1.8	E、F、P1~4、L2螺线
C	按本图	接管 $\phi 48.3 \times 3.68$ L=133	3	S30403	0.5	1.5	L1、J、S
	按本图	接管 $\phi 48.3 \times 3.68$ L=186	7	S30403	0.75	5.9	E、F、L2、P1~4
	HG/T 20615-2009	法兰 SO40-150 RF	10	S30403II	1.36	14.96	
I R B	按本图	垫板 150×90×8	1	S30403		2.08	
	按本图	大撑角钢 L 75×75×6 L=279	1	S30403		2.08	
	按本图	接管 $\phi 114.3 \times 6.02$ L=1186	1	S30403		19.3	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO100-150 RF	1	S30403II		5.63	
K5-3	GB/T 6170 -2015	螺母M20	8	8级	0.1	0.8	R
	GB/T 5782-2016	螺栓 M20×90	8	8.8级	0.3	2.4	R
	HG/T 20615-2009	垫片 200-150 RF	1	RPTFE		/	R
	HG/T 20615-2009	法兰盖 BL200-150 RF	1	S30403II		21.34	
	NB/T 11025-2022	补强圈DN200×10-D	1	S30403		6.8	B
A	NB/T 11025-2022	补强圈DN200×6-D	2	S30403	4.80	14.4	I、R
	按本图	接管 $\phi 219.1 \times 8.18$ L=191	2	S30403	8.2	16.4	R
	按本图	接管 $\phi 219.1 \times 8.18$ L=184	1	S30403		7.9	I
	按本图	接管 $\phi 219.1 \times 8.18$ L=672	1	S30403		28.8	B
	HG/T 20615-2009	法兰 SO200-150 RF	3	S30403II	12.90	25.8	
K5-3	V5201-07	导流板	3	S30403	8.2	24.6	
	NB/T 11025-2022	补强圈DN65×6-D	3	S30403	1.56	4.68	
	按本图	接管 $\phi 76 \times 5$ L=199	3	S30403	5.68	17.07	
	HG/T 20592-2009	法兰 SO65-16 RF	1	S30403II		3.5	
A	按本图	腔冲板300×300×6	1	S30403		4.28	
	按本图	大撑角钢L 50×50×5 L=550	1	S30403		2.08	
	NB/T 11025-2022	补强圈DN150×10-D	1	S30403		3.91	
	按本图	接管 $\phi 168.3 \times 7.11$ L=757	1	S30403		21.6	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO150-150 RF	1	S30403II		7.90	

管口符号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 位 SINGLE TOTAL	备 注
NOZ.NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	重量(kg)WEIGHT	REMARK
管 口 材 料 表 BILL OF NOZZLE & S. MATERIAL						
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和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.						
<div> 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPU Engineering Technology Co. Ltd.</div>				<div>2025 ZHENJIAN 镇江海纳川流体产业发展有限公司 V5201耐酸贮槽改造项目</div>		
设计 DESIGN		耐酸贮槽 V5201 总图		主项号 PROJ. NO	202503-02	主项名称 UNIT
校核 CHECK				设计阶段 PHASE	招标图	
审核 REVIEW				图号 DWG. NO.	V5201-00	
批准 APPROVE						
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 2 张 SHEET 共 2 张 TOT.

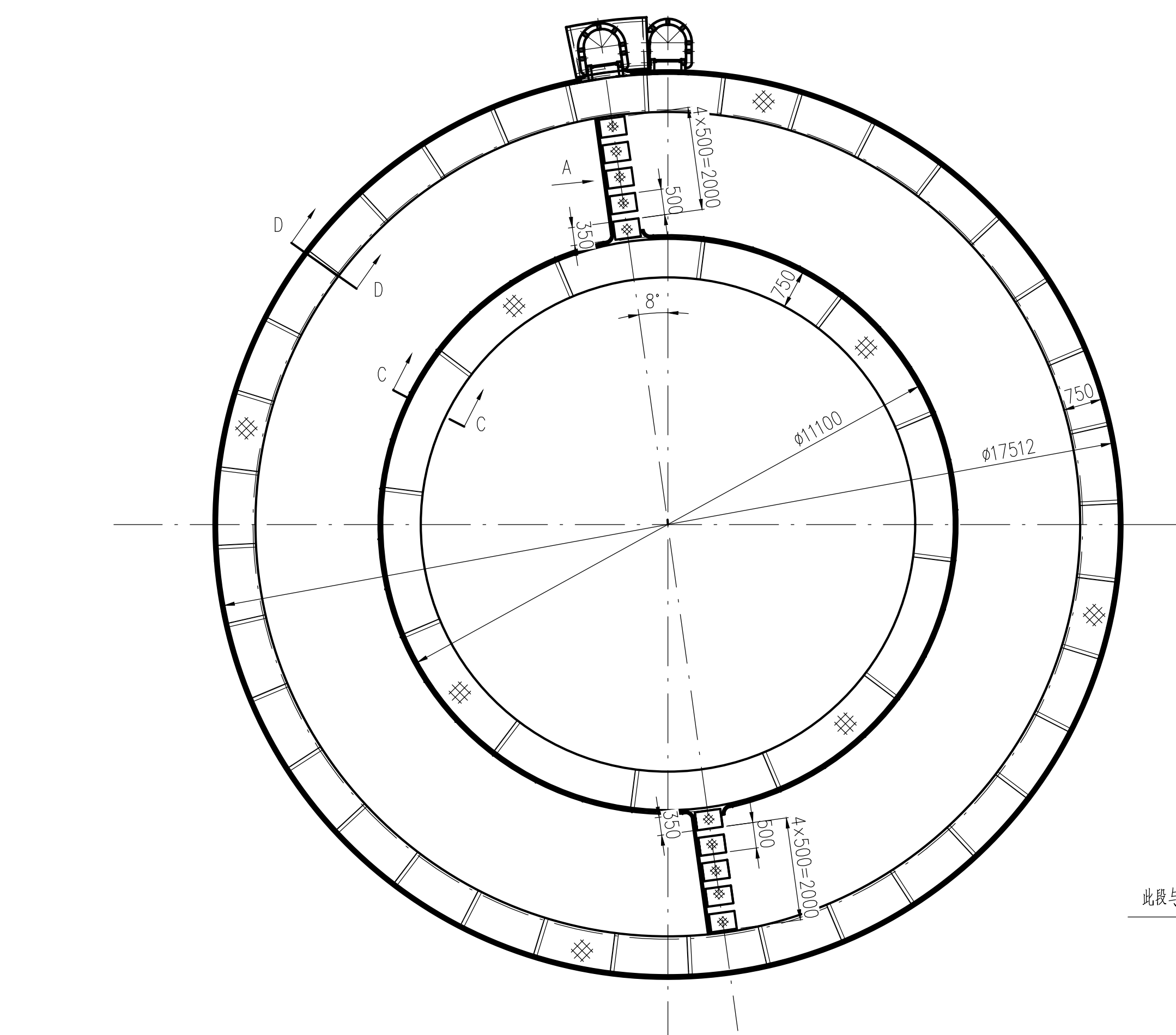
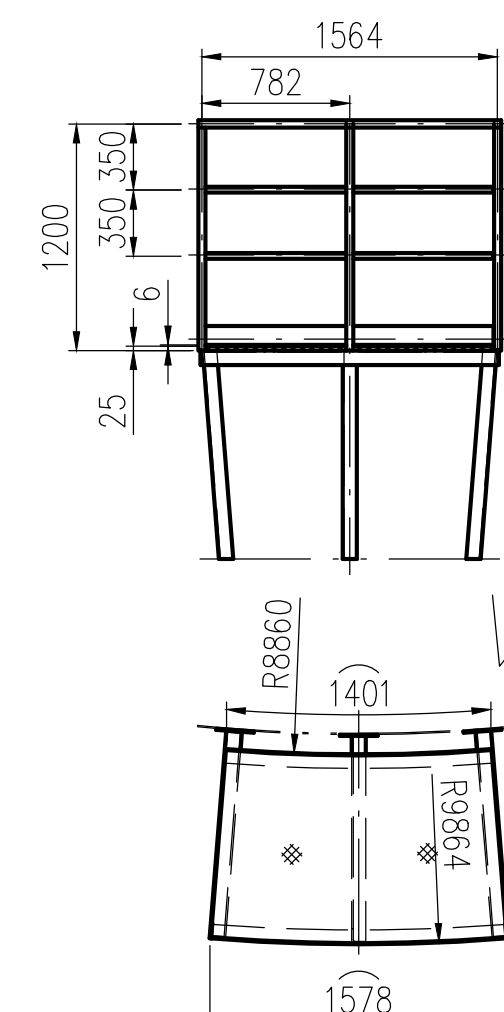
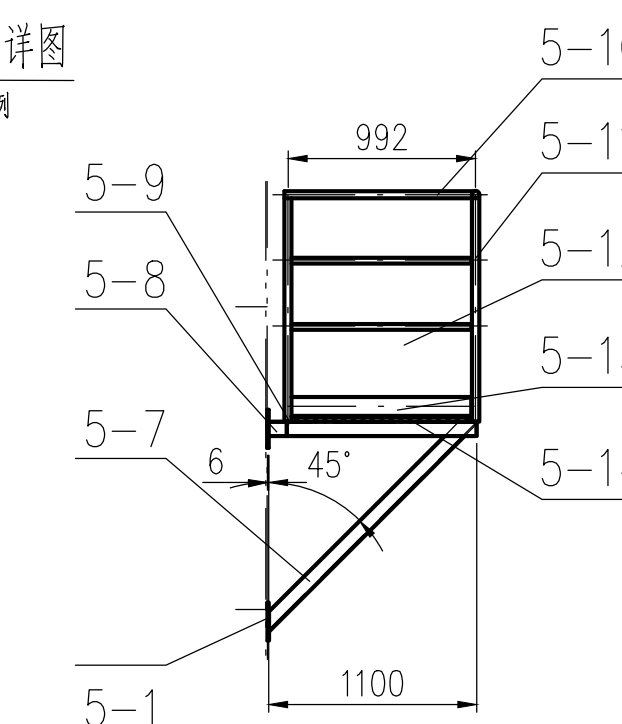
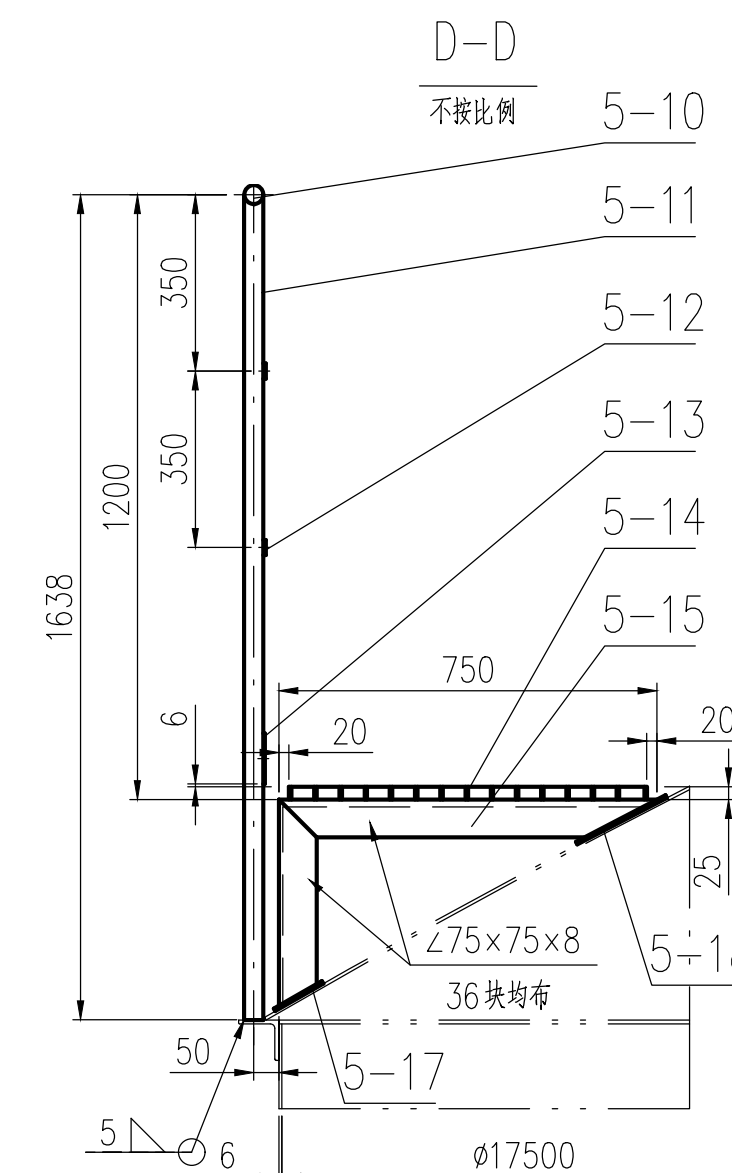
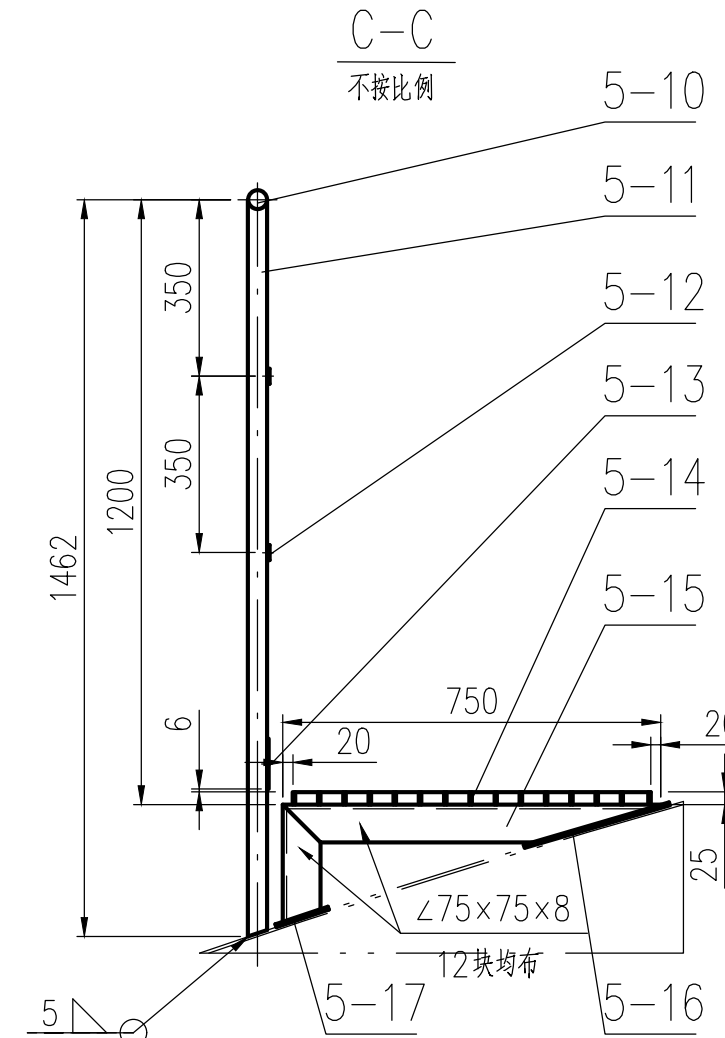
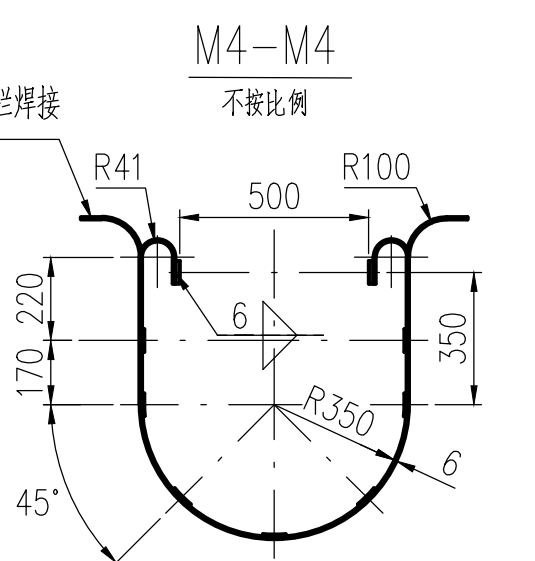
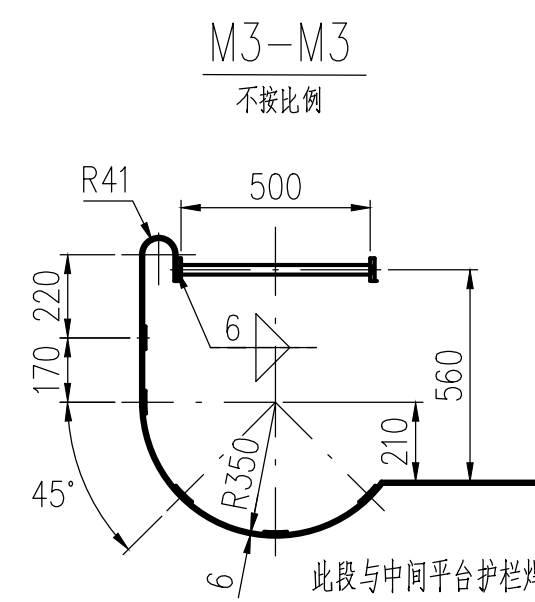
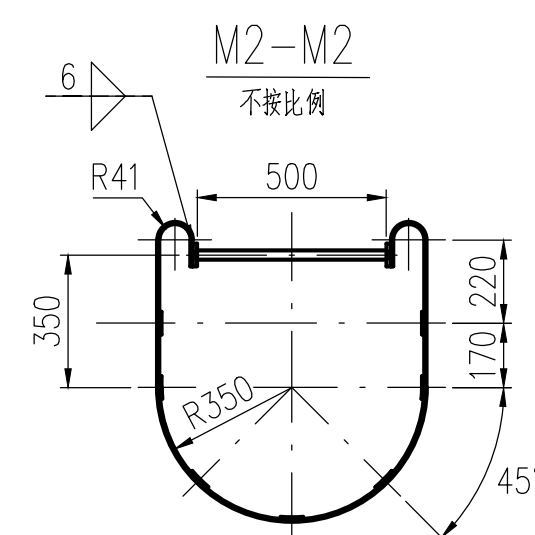
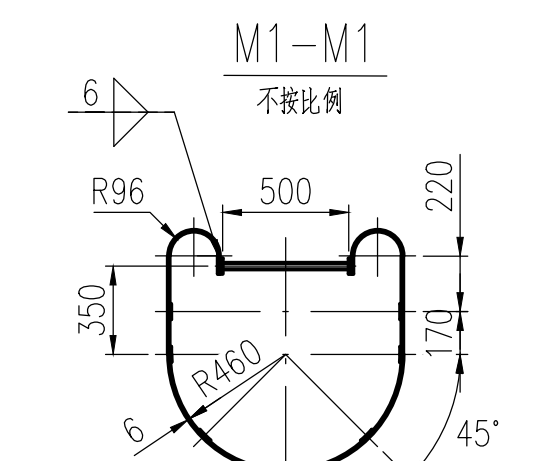
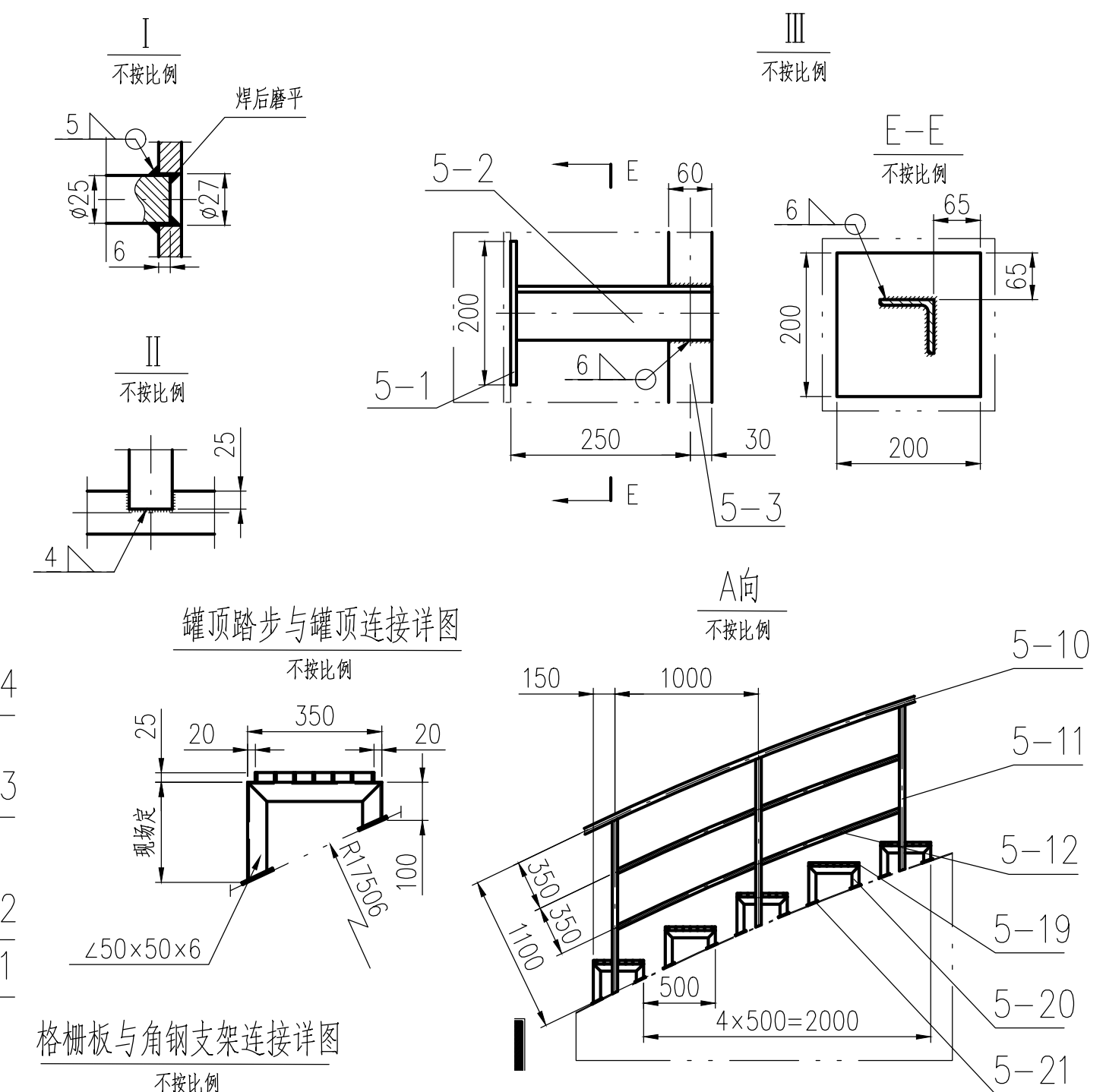
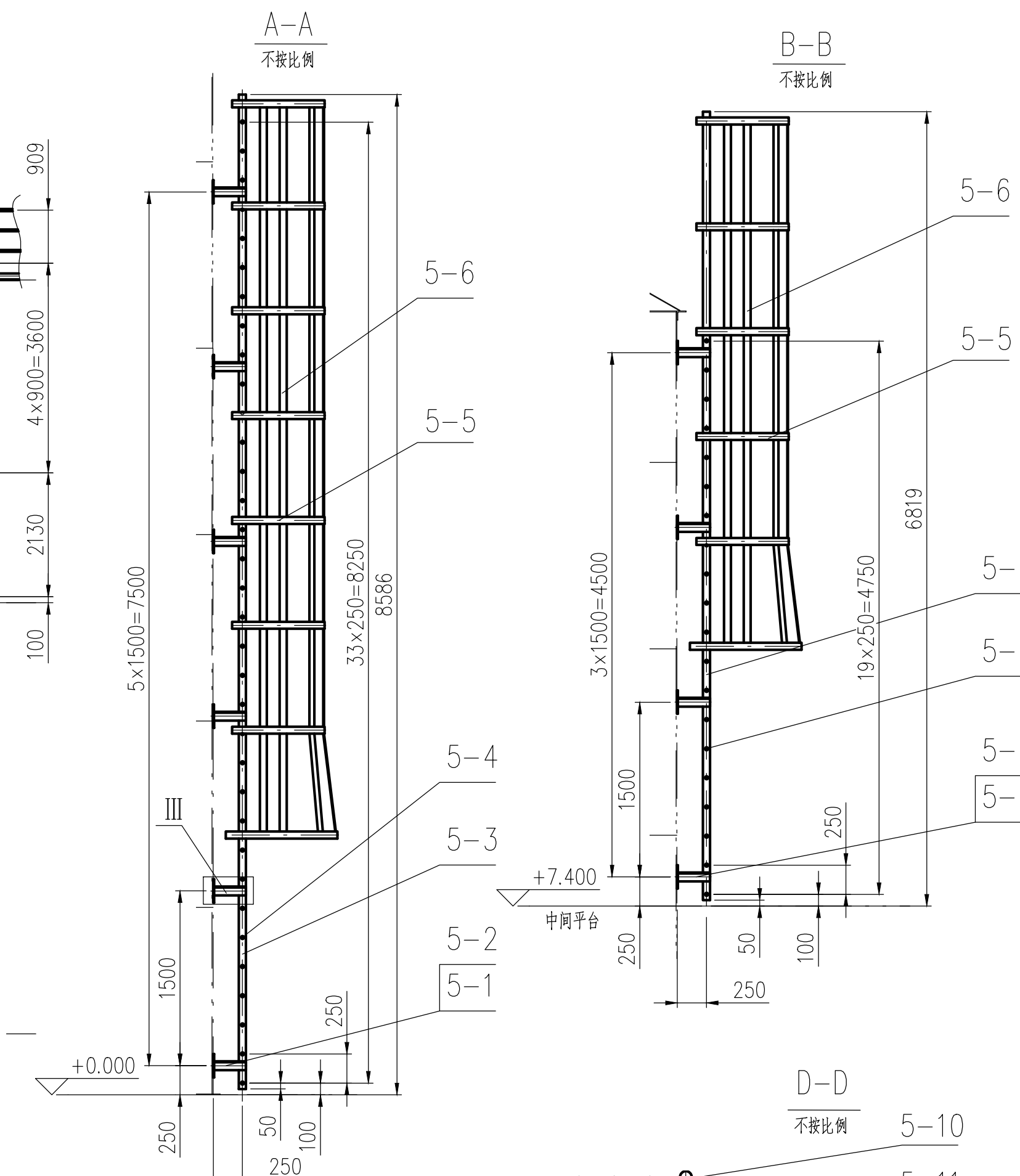
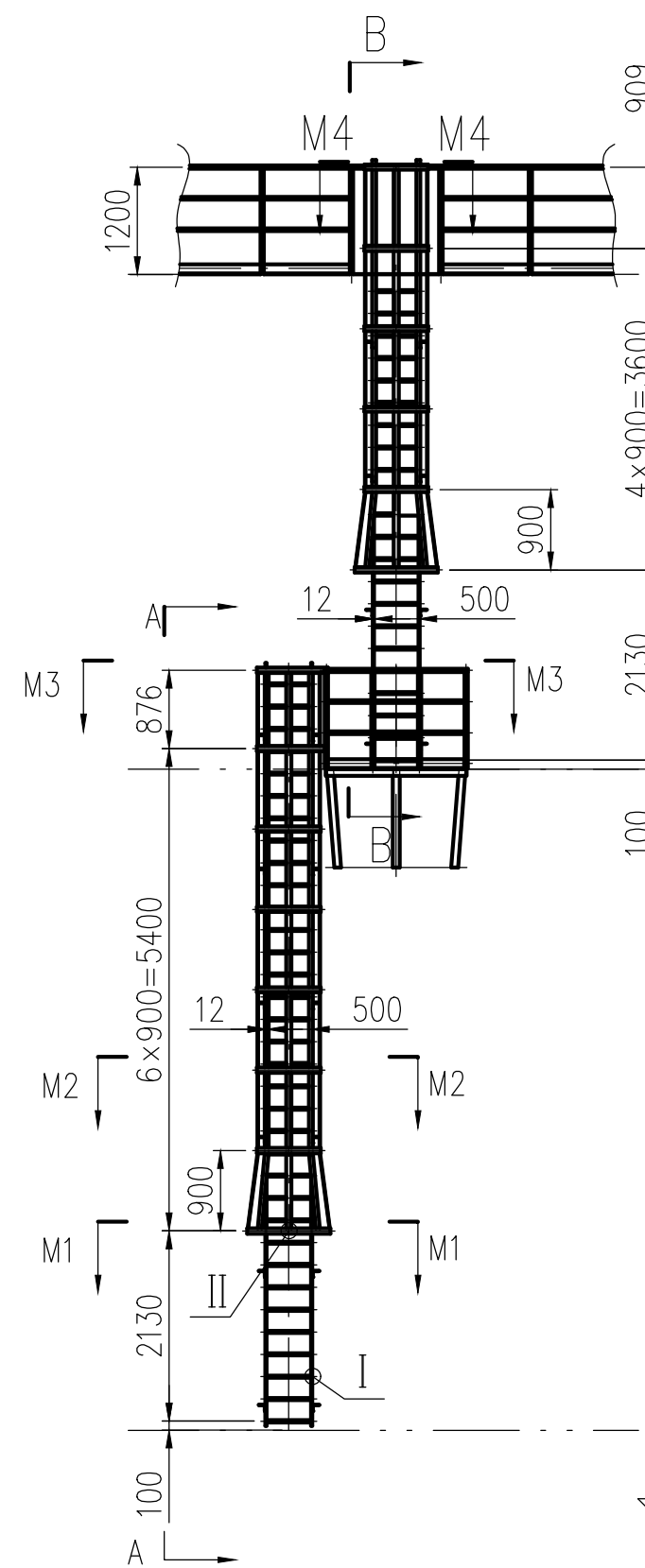
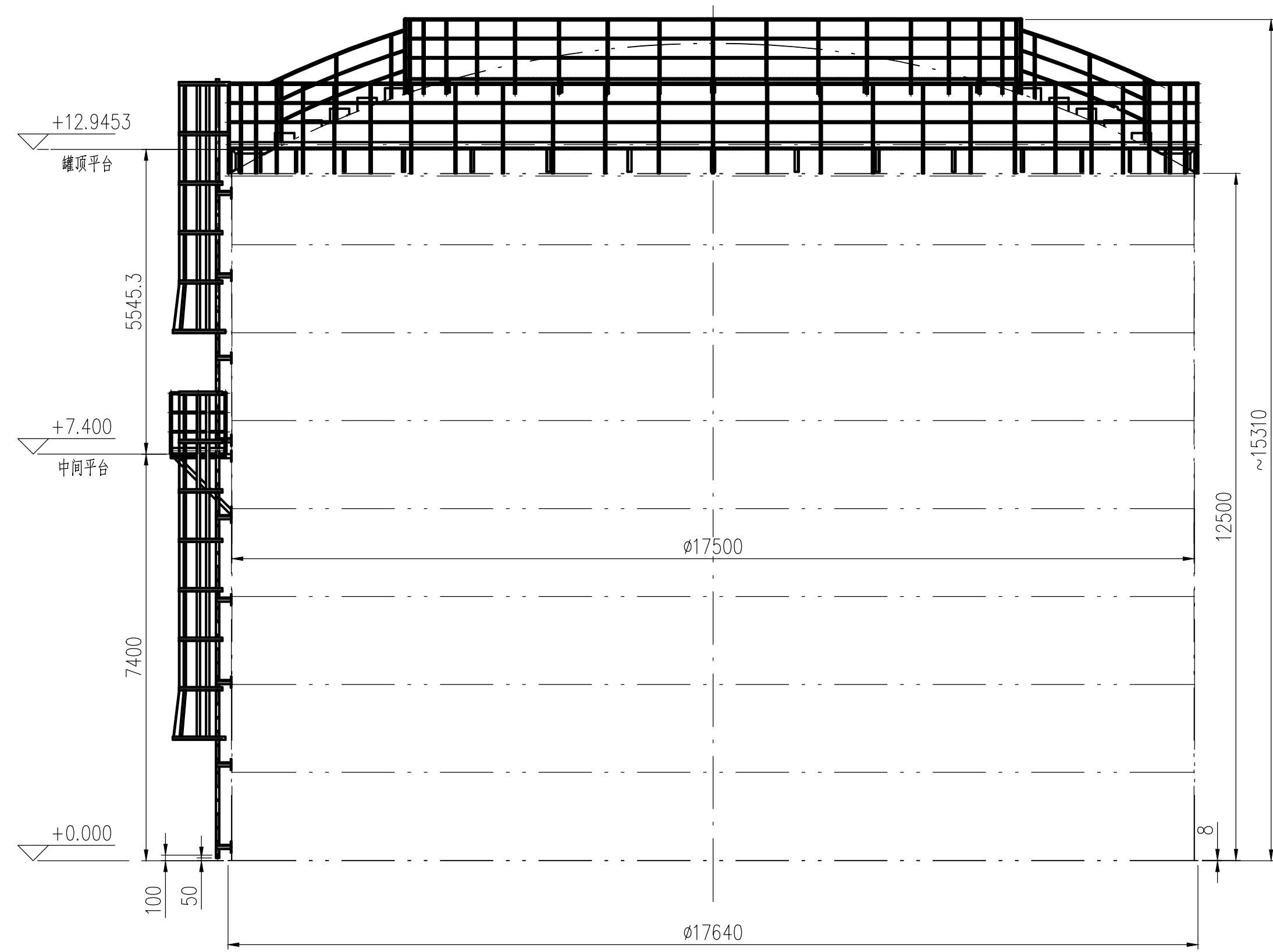
设计	校核	审核	批准	工艺
制图	绘图	检查	会签	材料
焊接	防腐	涂装	包装	运输
搬运	储存	使用	维护	报废



- 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. 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。
 3. 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。
 4. 加强筋不得与包边角钢相焊。
 5. 拱顶组焊焊接完后，用弦长不小于2米的弧形样板检查，间隙不得大于10mm。
 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《立式圆筒形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。

4-4	按本图	连接板 50x10	150	S30403	0.64	96	
4-3	按本图	加强筋 50x10	全部	S30403		2806	
4-2	按本图	中心顶板 $\delta=6$	1	S30403		165	
4-1	按本图	罐顶板 $\delta=6$	24	S30403	575.5	13812	
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		罐顶 $\delta=6$	S30403	16879	/	V5201-02	V5201-00
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	镇江海纳川物流产业发展有限公司 V5201储罐贮槽改造项目		
设计 DESIGN			储罐贮槽 V5201 部件图		主项号 PROJ. NO.	202503-02	主项名称 UNIT
校核 CHECK					设计阶段 PHASE		部标期
审核 REVIEW					图 号 DWG. NO.	V5201-02	
批准 APPROVE							
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

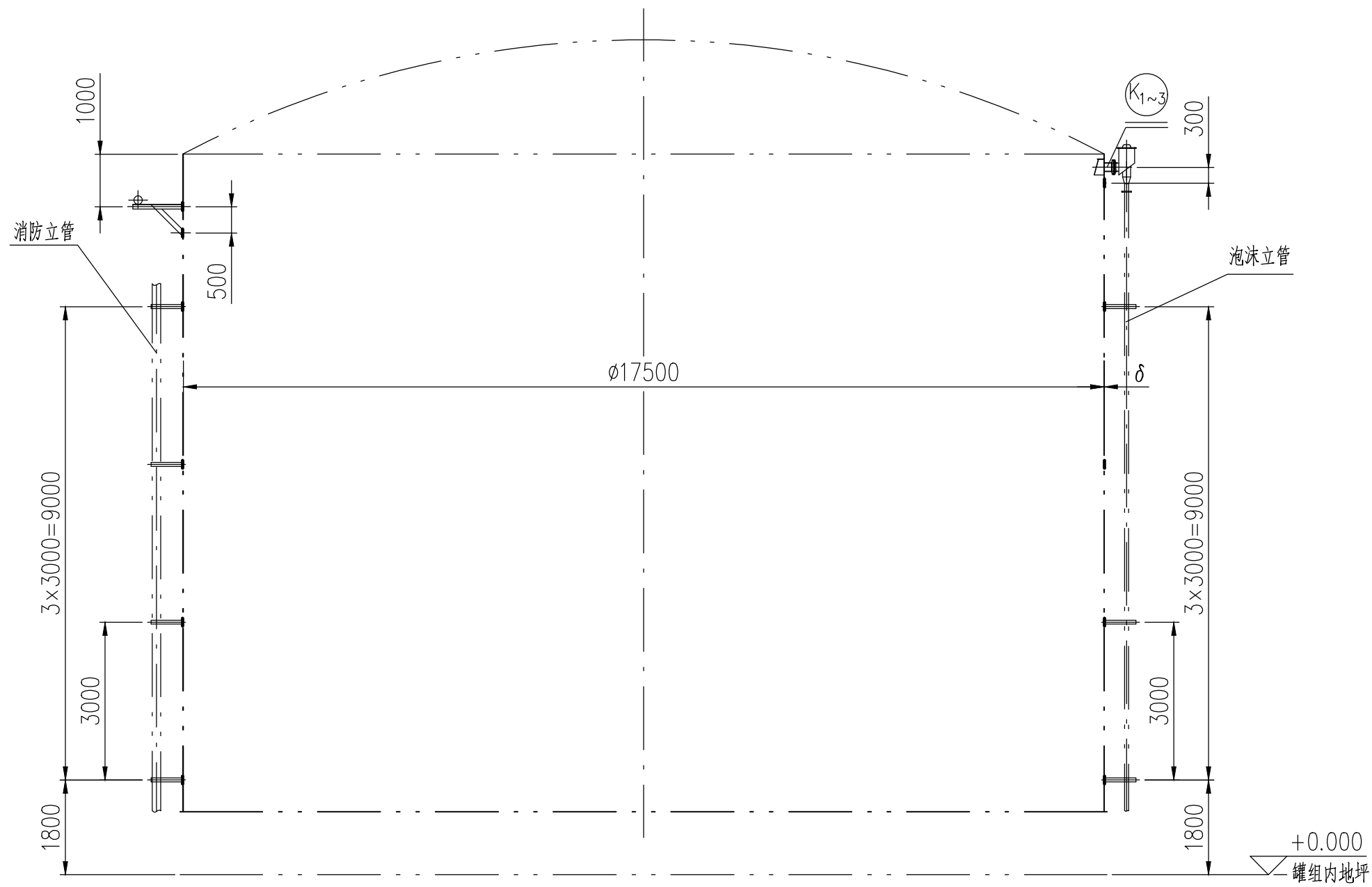


技术要求

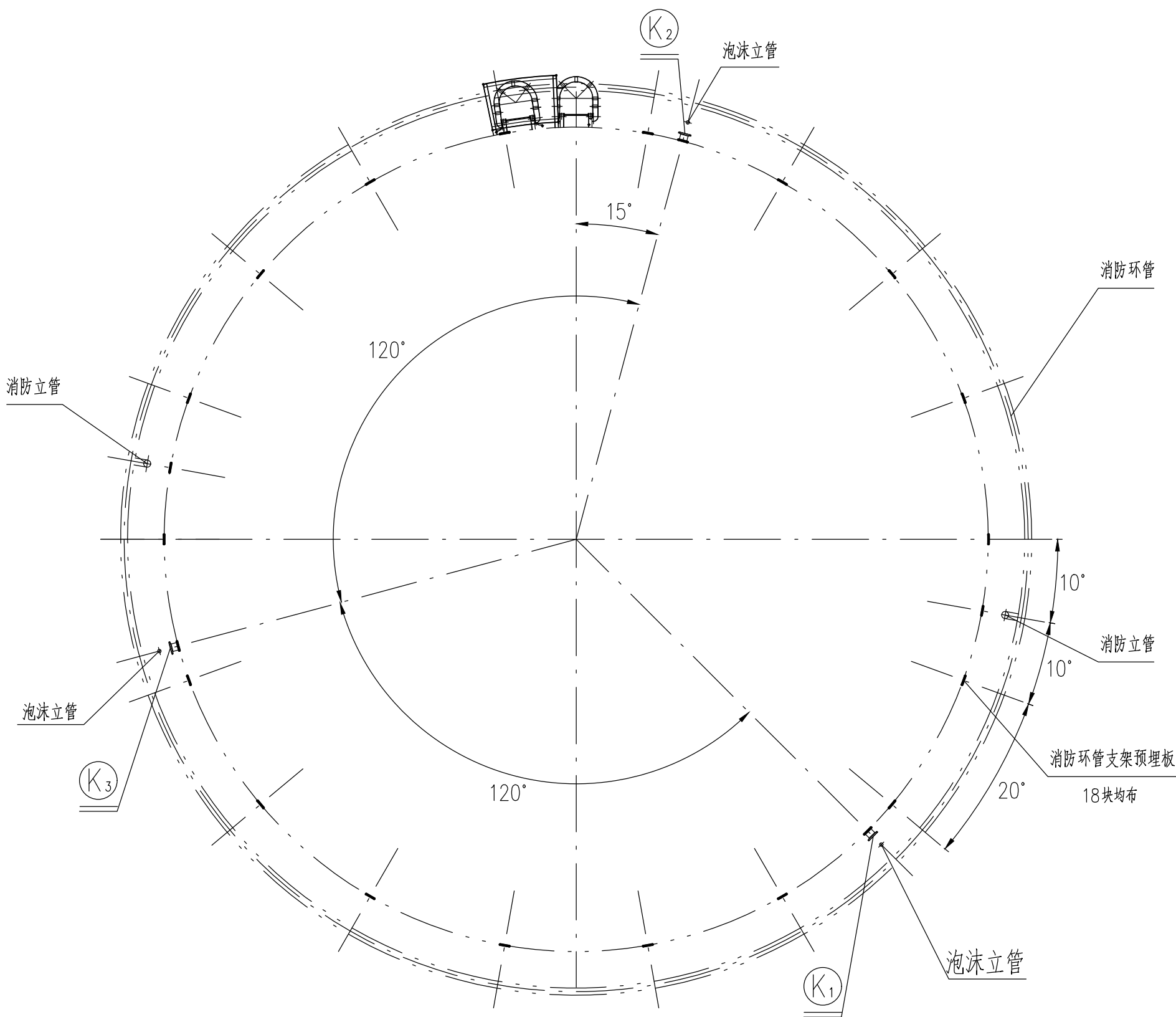
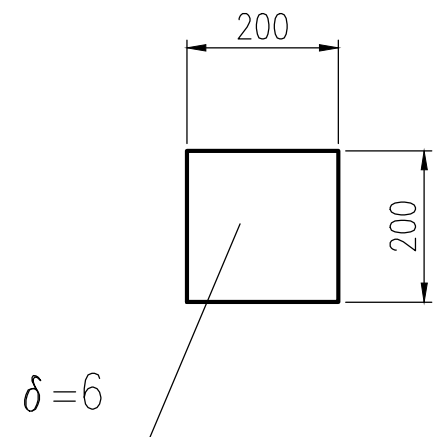
- 1、平台按GB 50205—2020《钢结构工程施工质量验收标准》进行制造，检验和验收。
- 2、焊接采用电焊，不锈钢之间焊接采用A022，碳钢之间焊接采用焊条J422，碳钢与不锈钢之间焊接采用A042。
- 3、焊接接头形式与尺寸按GB/T 985.1—2008《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊接的推荐坡口》中的规定。角焊缝焊脚高度除注明者外，均为两相焊件中较薄者厚度，且应连续焊接。
- 4、栏杆高度1200mm，栏杆立柱水平间距不得大于1000mm。
- 5、未详尽处及不当之处根据现场情况加以修改。
- 6、本图中格栅板连接方式为焊接固定式，若采用可拆卸安装方式，格栅板可采用镀锌材料，且需保证格栅板安装牢固，不晃动。相应增加的 materials 由施工单位根据现场情况自行考虑。

5-21	按本图	预埋板V 80×80×6	10	S30403	0.3	3.0	
5-20	按本图	角钢Ⅲ ∠50×50×6 L=760	10	S30403	3.4	34	
5-19	YB/T4001.1-2019	螺旋踏步 梯踏板 G255/30/50	10	S30403	14.5	145	
5-18	按本图	预埋板IV 200×100×6	36	S30403	0.95	34.2	
5-17	按本图	预埋板Ⅲ 110×110×6	48	S30403	0.58	27.84	
5-16	按本图	预埋板Ⅱ 300×100×6	12	S30403	1.42	17.04	
5-15	按本图	角钢支撑梁 ∠75×75×8	全部	S30403	483.83	1≈53580	
5-14	YB/T4001.1-2019	梯踏板 G255/30/50	全部	S30403	6100		
5-13	按本图	踢脚板 100×4	全部	S30403	295.5	1≈93100	
5-12	按本图	护膝 30×4	全部	S30403	187.5	1≈197000	
5-11	按本图	立柱 φ38×3.5	全部	S30403	470.4	1≈156360	
5-10	按本图	扶手 φ38×3.5	全部	S30403	296.4	1≈98500	
5-9	按本图	角钢Ⅲ ∠75×75×8 L=2980	1	S30403	27.6		
5-8	按本图	角钢Ⅱ ∠75×75×8 L=1100	3	S30403	10.2	30.6	
5-7	按本图	角钢Ⅰ ∠75×75×8 L=1561	3	S30403	14.4	43.2	
5-6	按本图	护围扁铁Ⅱ 60×6	全部	S30403	213.1	1≈74620	
5-5	按本图	护围扁铁Ⅰ 60×6	全部	S30403	96.8	1≈33902	
5-4	按本图	踏棍 φ25 L=512	54	S30403	2	108	
5-3	按本图	梯梁 60×12 L=15305	2	S30403	87.4	174.8	
5-2	按本图	梯梁支架 ∠75×75×8 L=272	20	S30403	2.5	50	
5-1	按本图	预埋板Ⅰ 200×200 δ=6	26	S30403	2	52	
件号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 重 (kg)	总 重 (kg)	备 注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
5	直梯、平台、护栏及过道	组合件	8890.8	/	V5201-03	V5201-00	
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.		

注：本文件版权归SOP0所有，除非得到SOP0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 SOP0. 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 SOP0.



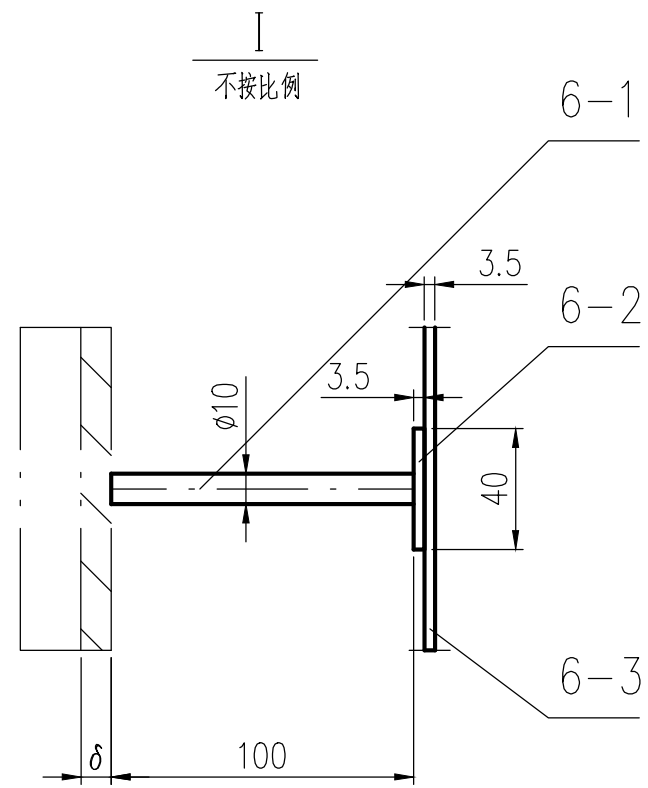
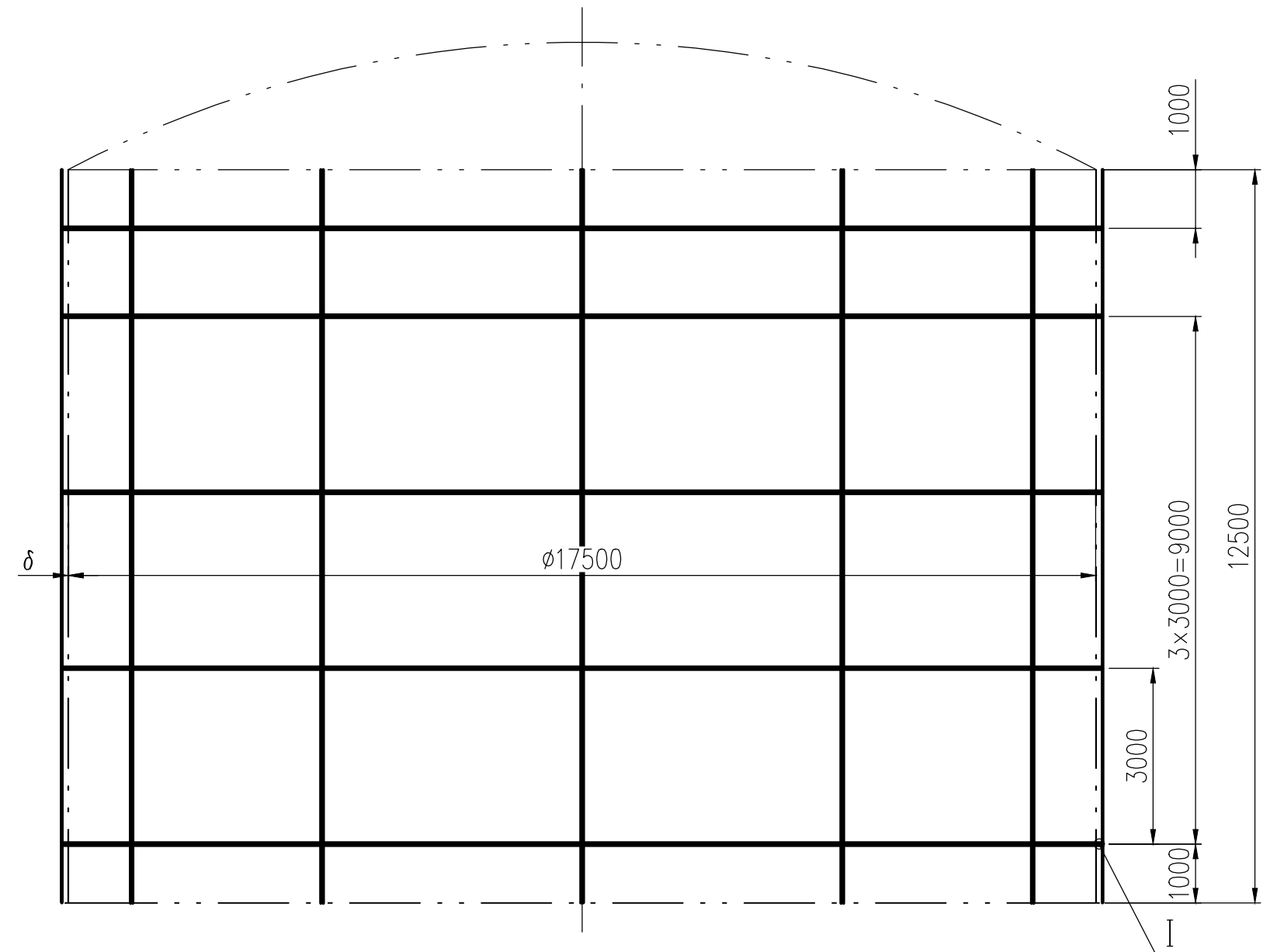
管架预埋板详图
不按比例



技术要求

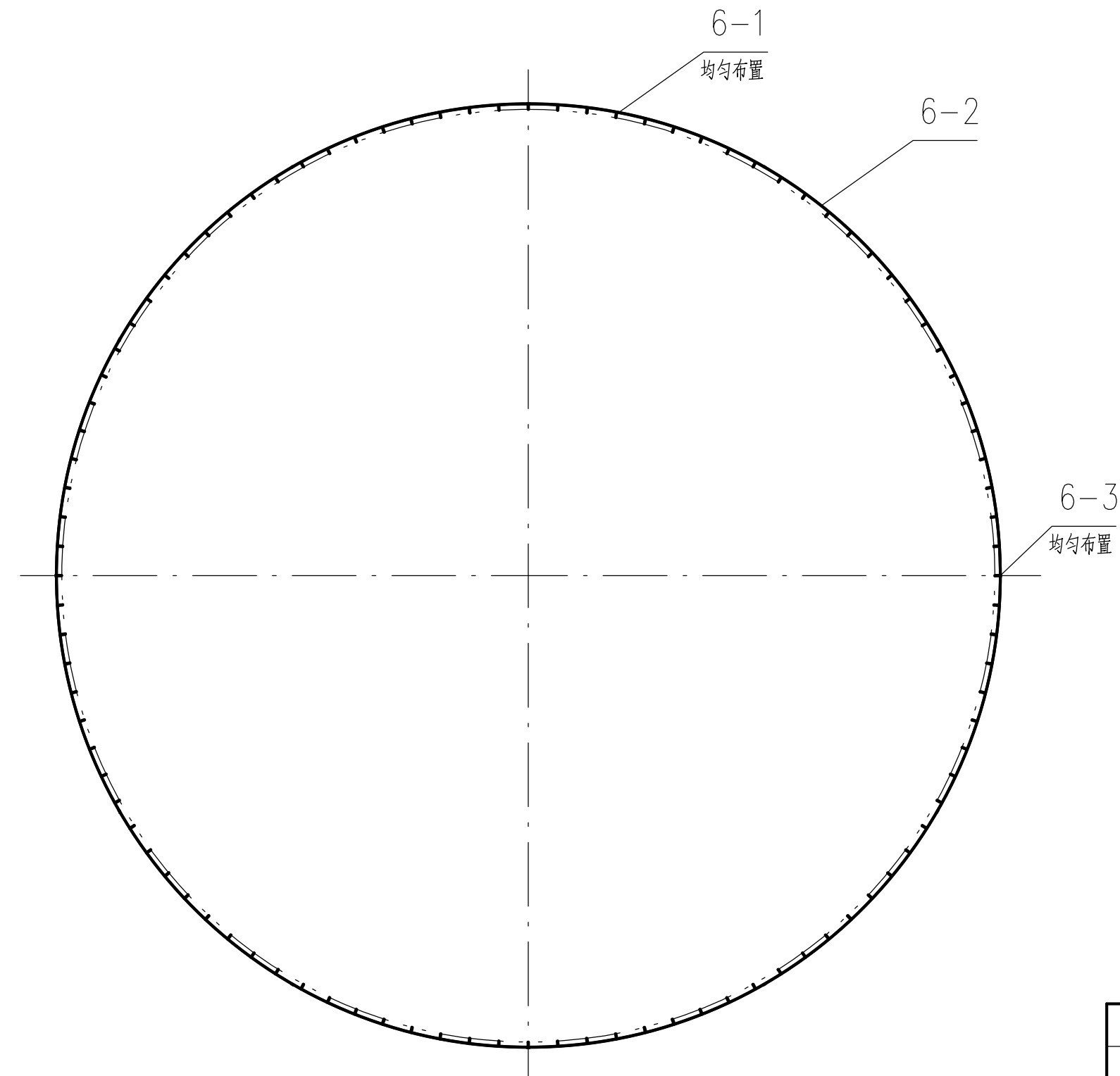
- 1、泡沫管支架及消防管支架需焊接在预埋板上，不得直接焊接在罐体上。
- 2、泡沫管支架预埋板共计15块；消防管立管支架预埋板共计8块，冷却水环管托架预埋板共计36块。

注：管架预埋板仅供参考，具体数量与方位需与工艺系统确认，无误后方可施工。



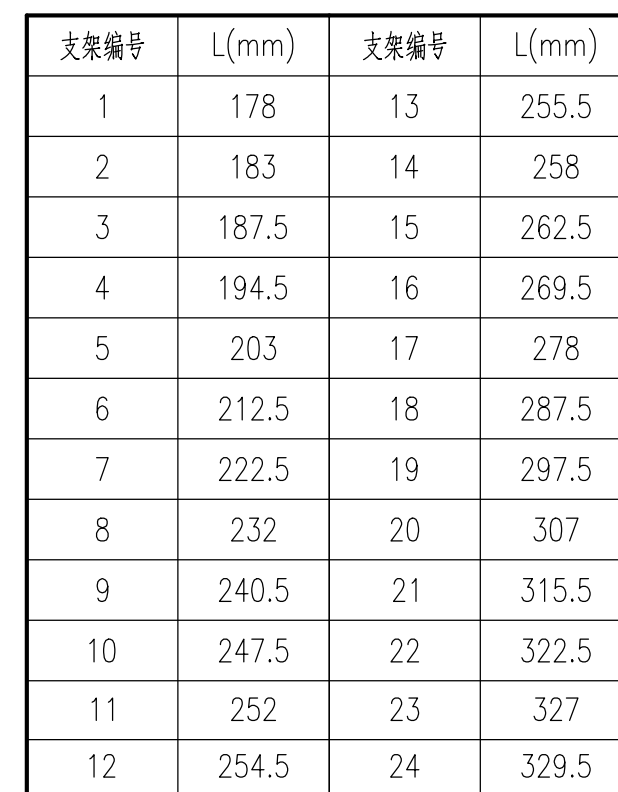
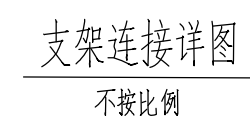
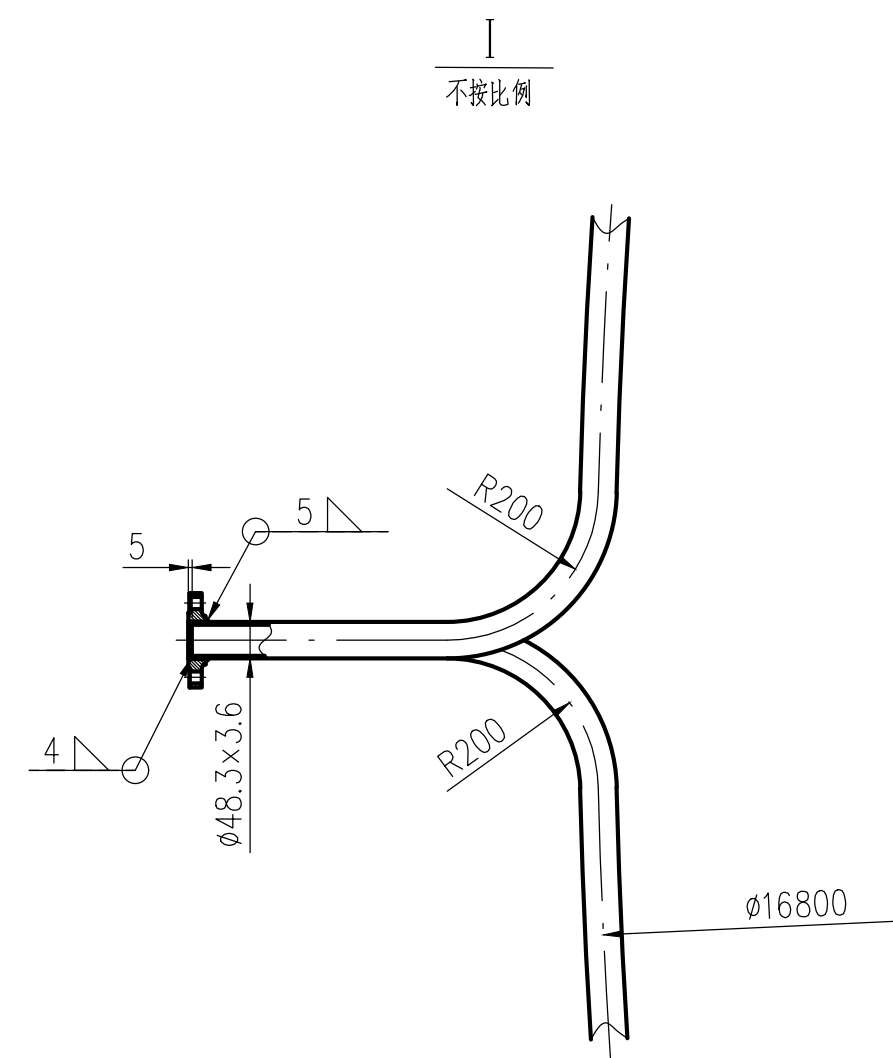
技术要求

- 1、保温支撑圈与接管、焊缝等相碰，可适当调整轴向周向间距，但周向间距最大不超过600mm，轴向间距不得超过3500mm。
- 2、保温支撑圈共5层，每圈~100个鞍钉左右，均匀布置，共计~500个鞍钉



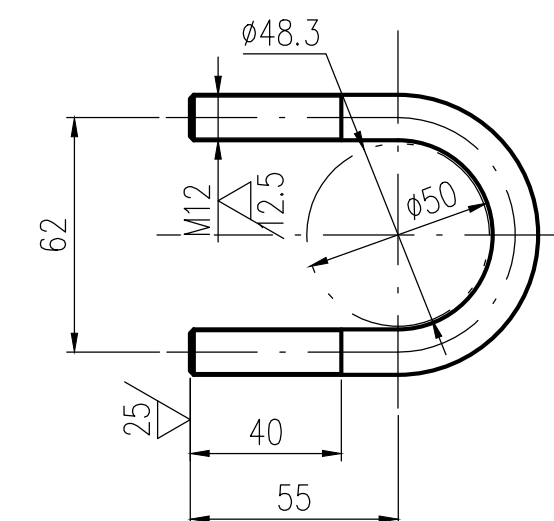
6-3	按本图	扁钢II 40x3.5 L=12500	12	Q235B	13.9	166.8	
6-2	按本图	扁钢I 40x3.5 L=56000	5	Q235B	62.2	311	
6-1	按本图	鞍钉 $\phi 10$ L=100	500	S30403	0.06	30	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT(kg)	总 重 TOTAL WEIGHT(kg)	备 注 REMARK
6	保温支撑圈		组合件	507.8	/	V5201-04	V5201-00
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SOP0所有，除非得到SOP0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 SOP0. 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 SOP0.							
SOP0 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOP0 Engineering Technology Co. Ltd.			2025 镇江 ZHENJIANG	镇江海纳川物流产业发展有限公司 V5201储罐贮槽改造项目			
设计 DESIGN			储罐贮槽 V5201 部件图		主项号 PROJ. NO.	202503-02	主项名称 UNIT
校核 CHECK					设计阶段 PHASE	部标期	
审核 REVIEW					图 号 DWG. NO.	V5201-04	
批准 APPROVE							
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

7	管架预埋板	S30403	120	/	V5201-04	V5201-00
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.



件5详图

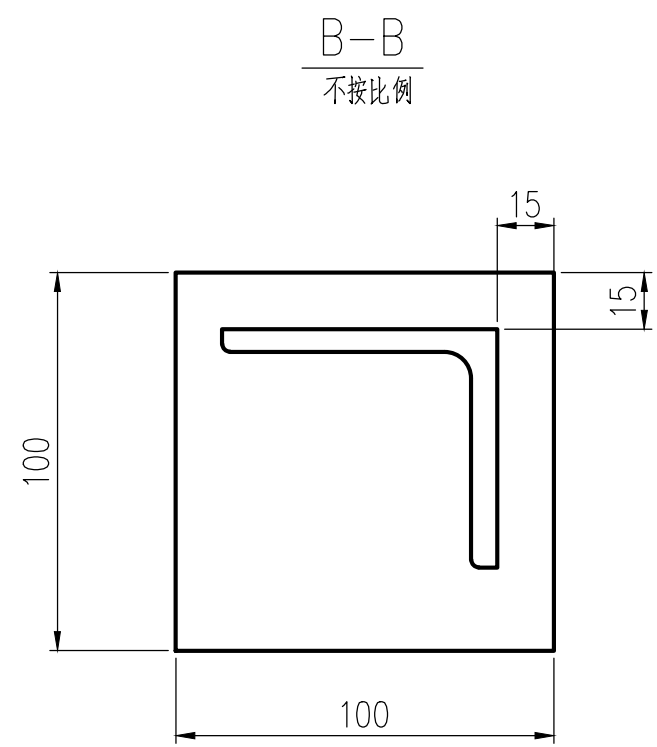
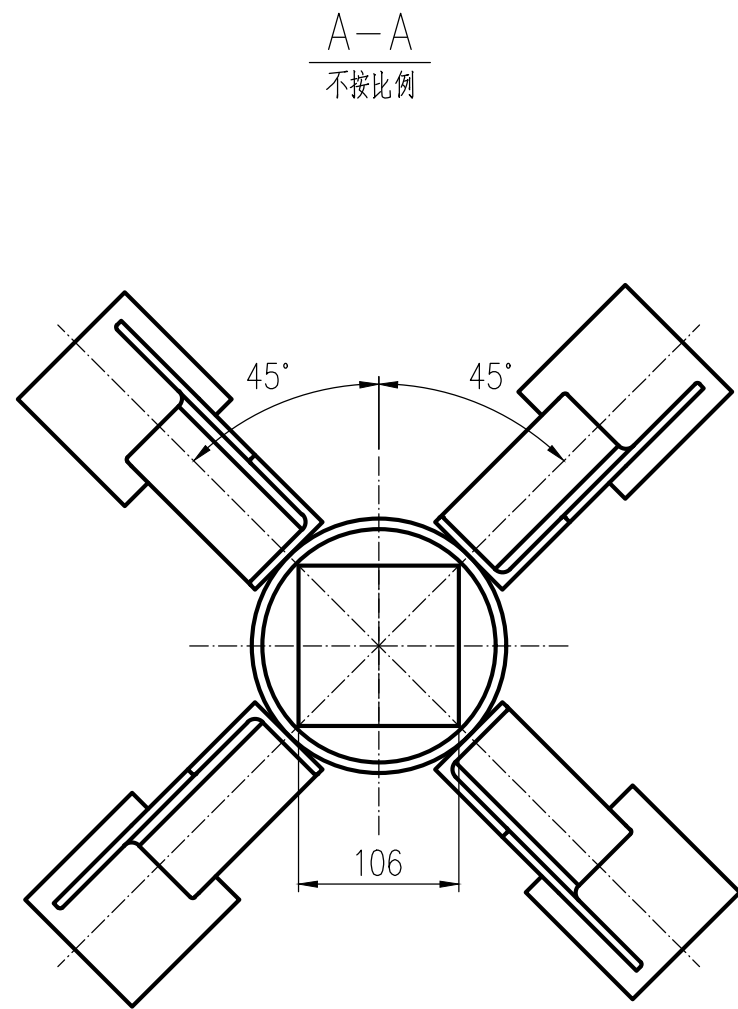
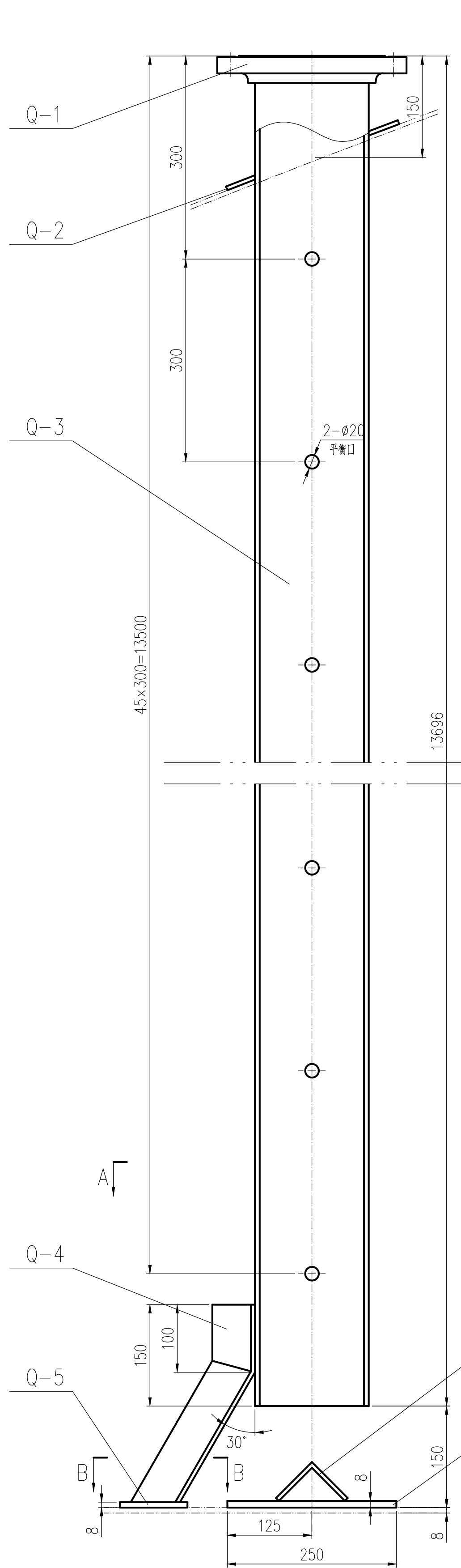
不按比例



 江苏苏普工程科技有限公司 Jiangsu SOPo Engineering Technology Co. Ltd.				2025 镇江 ZHENJIANG		镇江海纳川微流产业发展有限责任公司 V5201 1#糖料搬运改造项目			
设计 DESIGN		吨碱贮槽 V5201 部件图	主项号 PROJ. NO	202503-02		主项名称 UNIT			
校核 CHECK			设计阶段 PHASE			标识图			
审核 REVIEW			图号 DWG. NO			V5201-05			
批准 APPROVE									
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.	

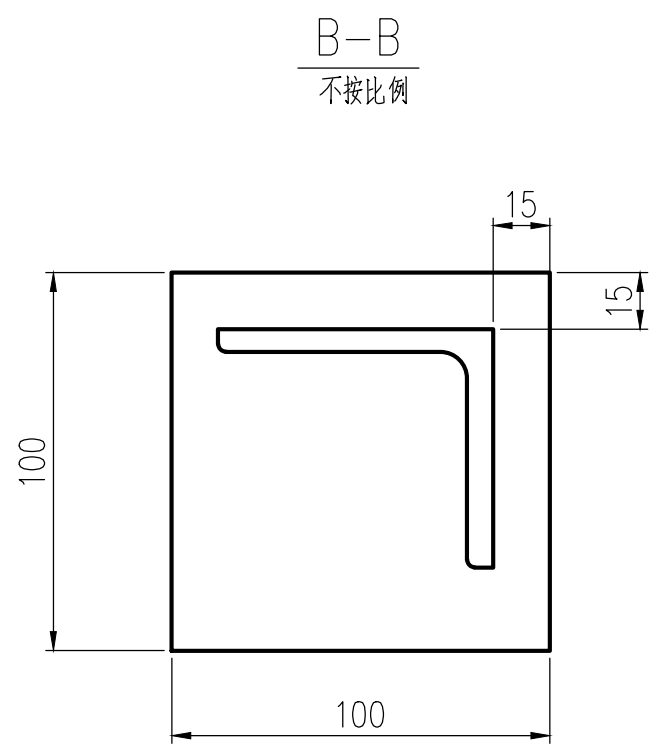
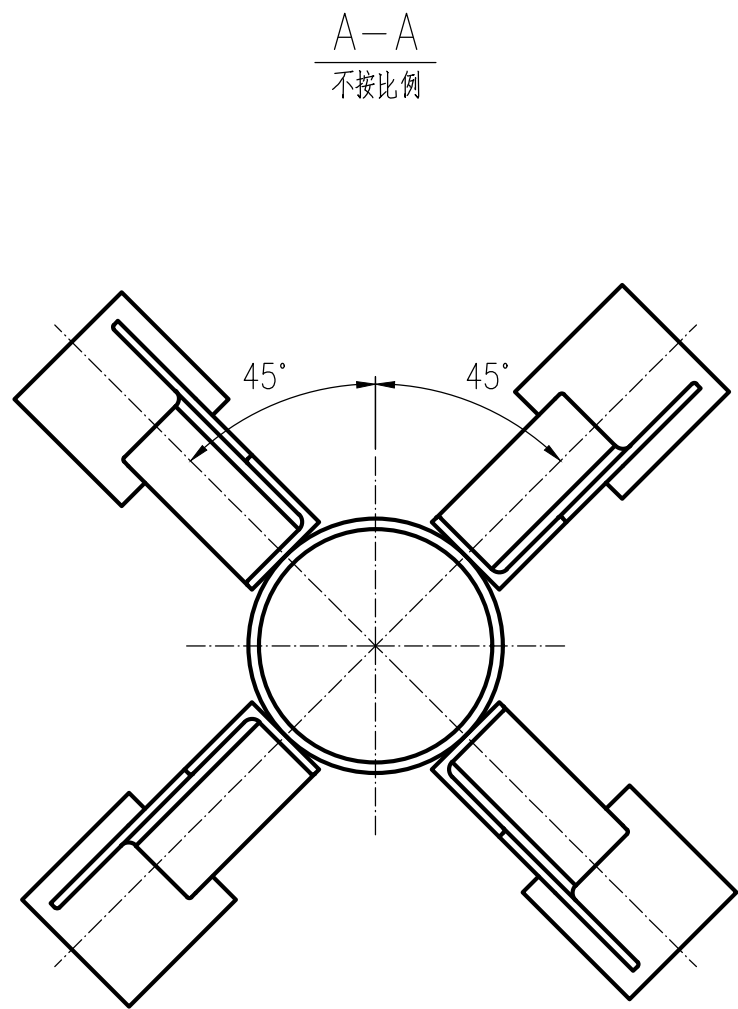
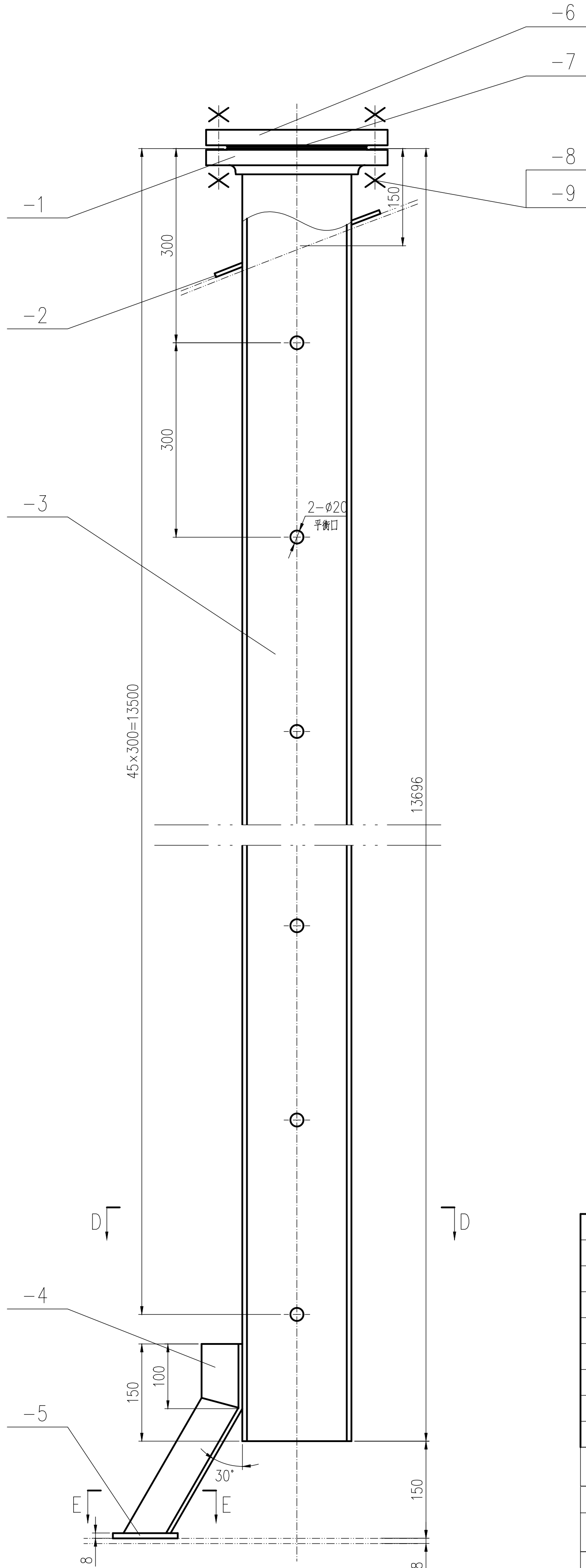
- 1、本加热线管的管子对接焊缝应作渗透探伤检查缺陷，不允许有任何裂纹和分层存在，具体要求见总图。
- 2、安装好后将支架的垫板焊在贮罐底板上。
- 3、盘管组装前以0.6MPa表压进行水压试验。
- 4、酸洗钝化处理要求见总图。

工艺	总图			标准化
设备	暖通			热力
外管	结构			暖通
环境	自控			给排水
标准化				



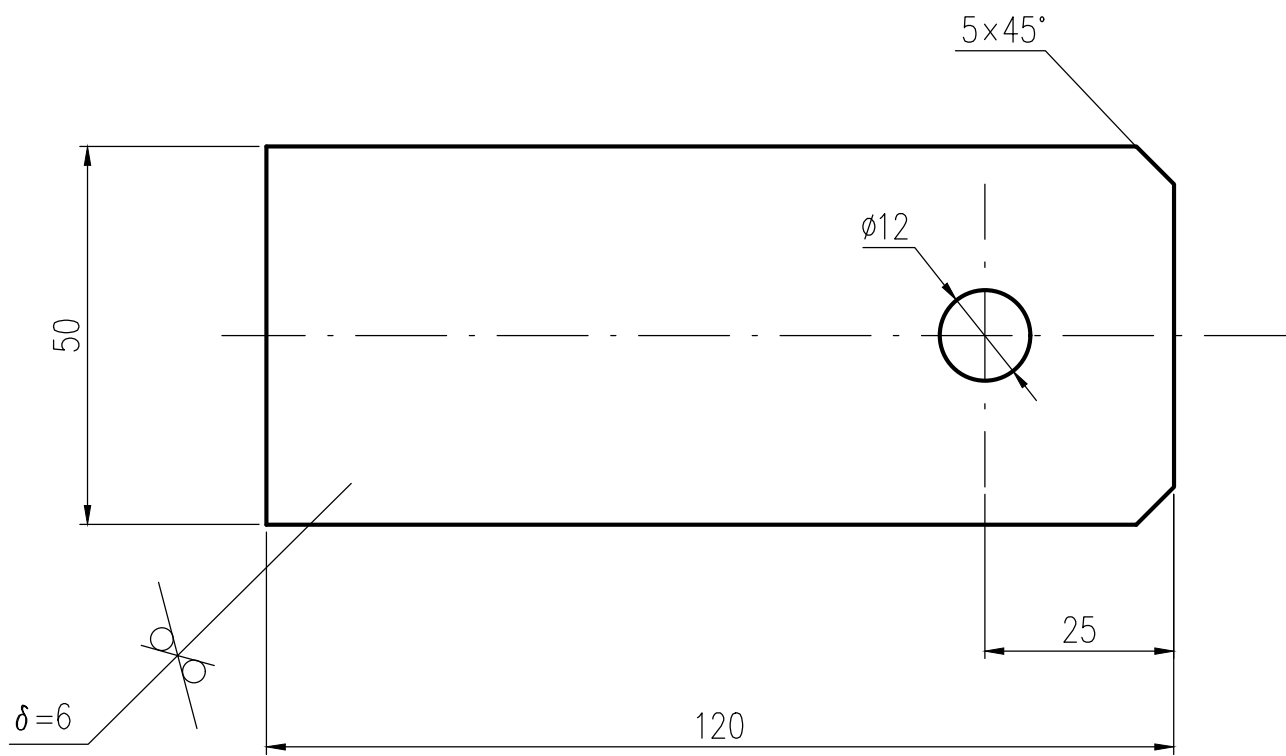
技术要求
1、焊接要求见总图。
2、反射板安装前需和雷达液位计安装厂家确认

Q-7	按本图	垫板 I	250×250×8	1	S30403		1.6	
Q-6	按本图	反射板	∠75×75×6	6	S30403	0.77	4.62	
Q-5	按本图	垫板 I	100×100×8	4	S30403	0.77	3.08	
Q-4	按本图	支撑角钢	∠63×63×6 L=400	4	S30403	3.02	12.08	
Q-3	按本图	接管	φ168.3×7.11 L=13690	1	S30403		392	
Q-2	NB/T 11025-2022	补强圈	DN150×6-D	1	S30403		3.6	
Q-1	HG/T 20615-2009	法兰	SO150-150 RF	1	S30403II		16.89	
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(kg)	备 注 REMARK	
Q	雷达液位计口DN150	S30403	434.2	/	V5201-06	V5201-00		
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.		

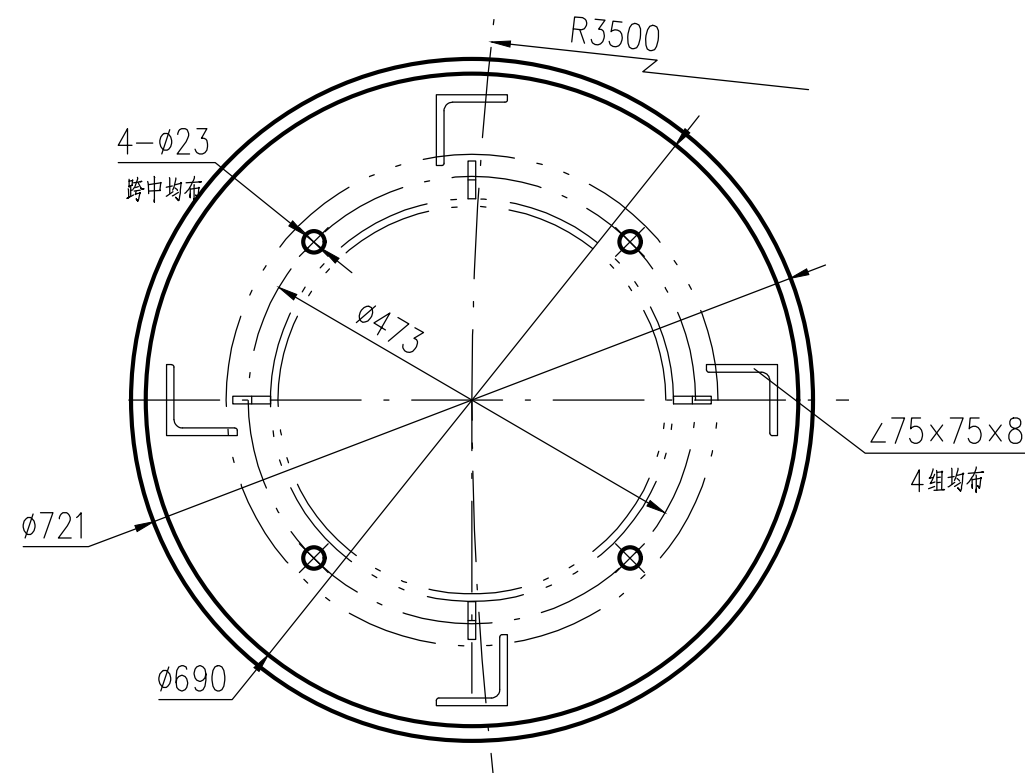
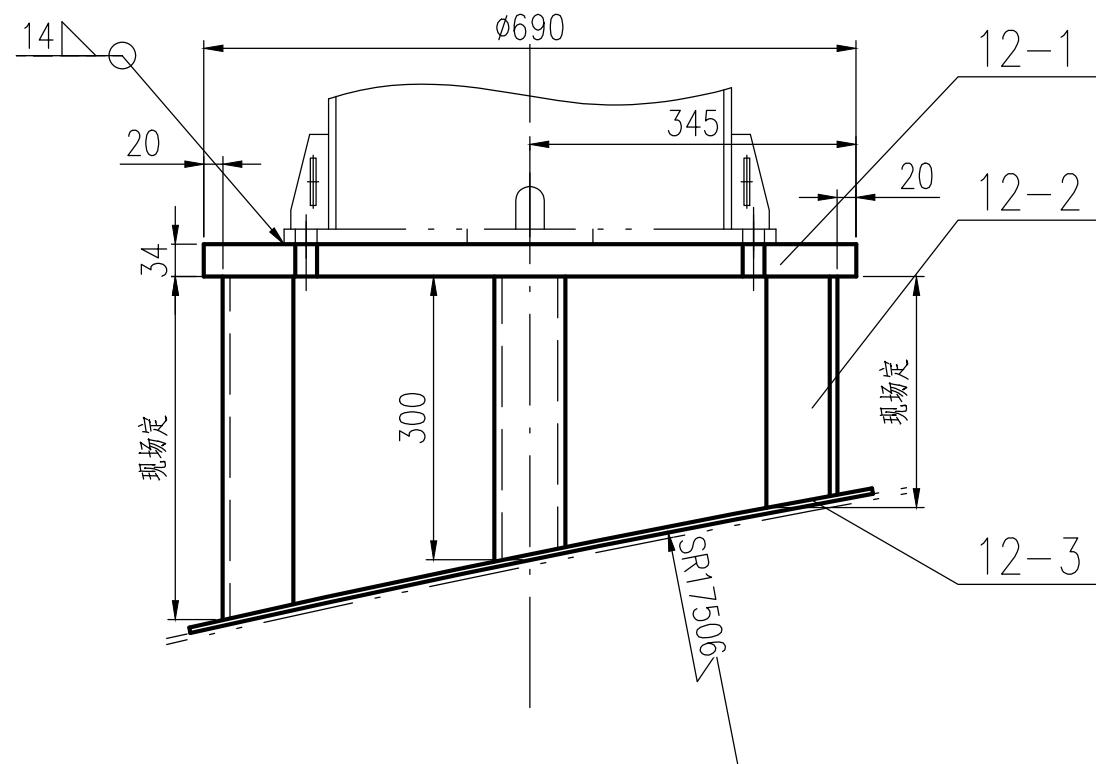


技术要求
1、焊接要求见总图。

-9	GB/T 6170-2015	螺母M20	8	8级	0.1	0.8	
-8	GB/T 5782-2016	螺栓 M20×85	8	8.8级	0.3	2.4	
-7	HG/T 20615-2009	垫片 150-150 RF	1	RPTFE		/	
-6	HG/T 20615-2009	法兰盖 BL150-150 RF	1	S30403II		21.34	
-5	按本图	垫板 I	100×100×8	4	S30403	0.77	3.08
-4	按本图	支撑角钢 ∠63×63×6 L=400	4	S30403	3.02	12.08	
-3	按本图	接管 φ168.3×7.11 L=13690	1	S30403		392	
-2	NB/T 11025-2022	补强圈 DN150×6-D	1	S30403		3.6	
-1	HG/T 20615-2009	法兰 SO150-150 RF	1	S30403II		16.89	
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(kg)	备 注 REMARK
L3		量油口DN150	S30403	452.5	/	V5201-06	V5201-00
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.			
设计	设计	设计	设计	2025	镇江	镇江海纳川物流产业发展有限公司	202503-02
校核 CHECK	校核	校核	校核	主项号	主项号	主项名称	主项名称
审核 REVIEW	审核	审核	审核	设计阶段	设计阶段	设计阶段	设计阶段
批准 APPROVE	批准	批准	批准	图 号	图 号	图 号	图 号
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

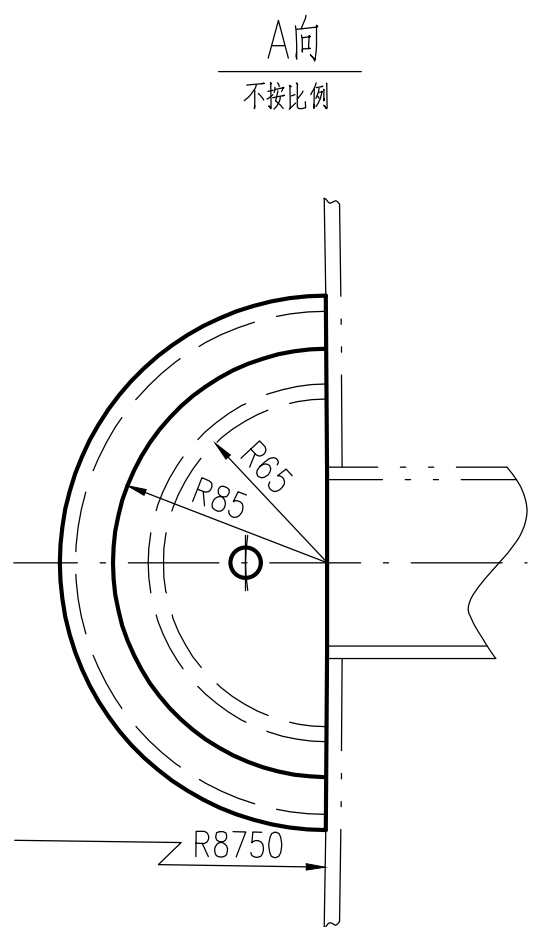
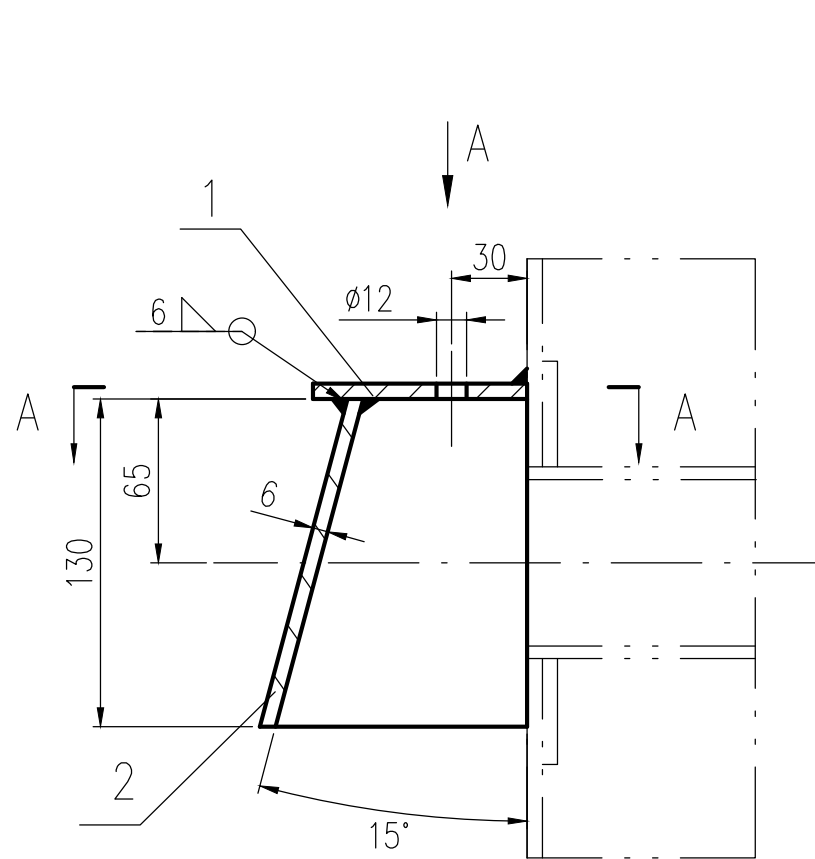


10	防静电地板 $\delta=6$	S30408	0.2	/	V5201-07	V5201-00
件号 PART NO.	名 称 DESCRIPTION	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

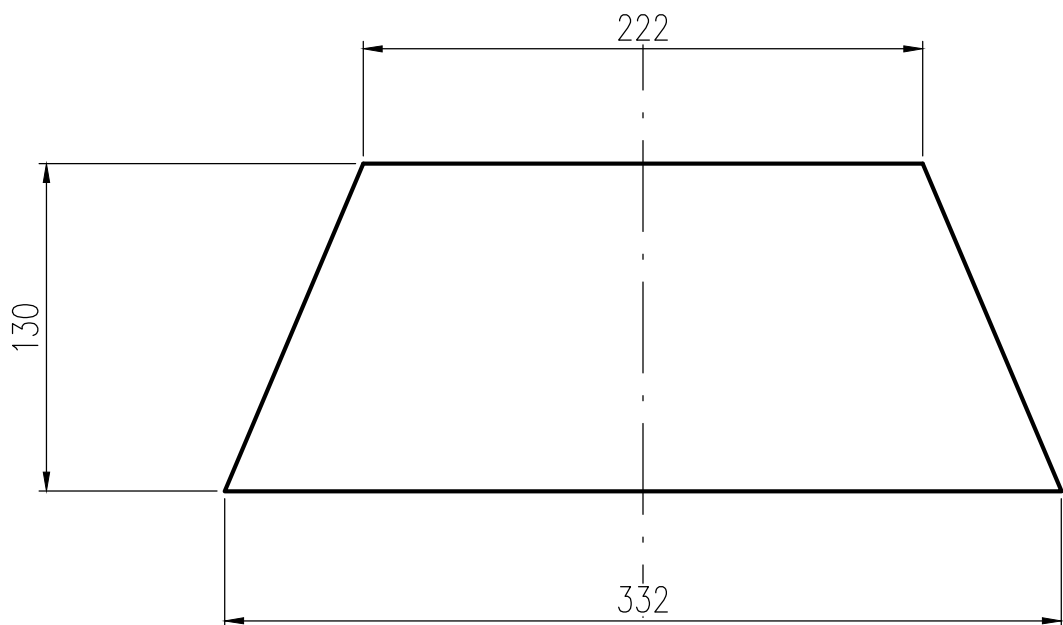


- 技术要求
- 该支撑架安装时需与M5501B一次尾气洗涤器统一考虑。
 - 设备安装就位后，裙座底板与支撑板用全螺纹螺栓固定。

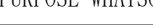
12-3	按本图	垫板 $\phi 721 \delta=6$	1	S30403		19.5	
12-2	按本图	角钢支架 $\angle 75 \times 75 \times 8$	1	S30403		11.0	
12-1	按本图	钢板 $\delta=34$	1	S30403		100.8	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	备 注 REMARK
12	一次尾气洗涤器(M5501B) 螺旋平台支撑架		131.3	/	V5201-07		V5201-00
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.	



件2展开详图
不按比例



2	按本图	钢板II $\delta=6$	1	S30403		6.90	
1	按本图	钢板I $\delta=6$	1	S30403		1.25	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	备 注 REMARK
K1、K2口		导流板	8.2	/	V5201-07		V5201-00
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.									
		江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPo Engineering Technology Co. Ltd.				2025 镇江 ZHENJIANG	镇江海纳川物流产业发展有限公司 V5201醇酸贮槽改造项目		
设计 DESIGN			醇酸贮槽 V5201 部件图			主项号 PROJ. NO.	202503-02	主项名称 UNIT	
校核 CHECK						设计阶段 PHASE	部标期		
审核 REVIEW						图 号 DWG. NO.	V5201-07		
批准 APPROVE									
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:80	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.		