

注：筒体板为两拼，钢板两个为一组，从上至下为编号  
1-7-1, 1-7-3/4, 1-8-1, 1-8-2/3;  
其中1-7(8)指的是件号, -1(2/3/4)为从下至上数筒体段数。

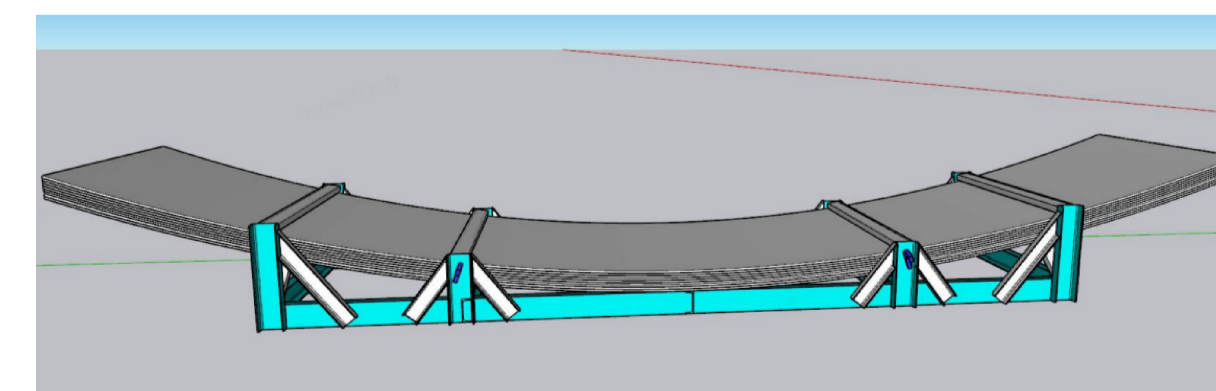
钢板重量: ~20t  
运输重量: ~23t

技术要求:

1. 唛头和装箱清单做塑封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处。
2. U型架所有打包钢材均需焊接, 焊缝必须双面满焊, 连接处角焊缝高度 $\geq 8\text{mm}$ , 焊缝宽度 $\geq 13\text{mm}$ ;
3. 吊耳焊接: 立焊满焊焊接, 焊缝厚度应 $\geq 12\text{mm}$ , 宽度应 $\geq 20\text{mm}$ , 确保焊缝均匀, 无气孔和夹渣;
4. 立柱与横梁焊接处将立柱提高1cm 用于满足连接处角, 焊缝高度和宽度达标, 不可使用螺栓连接加焊接的形式。
5. 筒体板与筒体板之间用软物隔开。
6. 每块筒体板应做好标记, 以便现场安装。
7. U型架主体20b槽钢高度 $h \geq 200\text{mm}$ ; 腿宽 $b \geq 73\text{mm}$ ; 腰厚 $d \geq 7\text{mm}$ ; U型架16b槽钢腰厚 $d \geq 8\text{mm}$ 。

包装还应符合以下文件要求:

- A. 《华越项目物资包装规范》

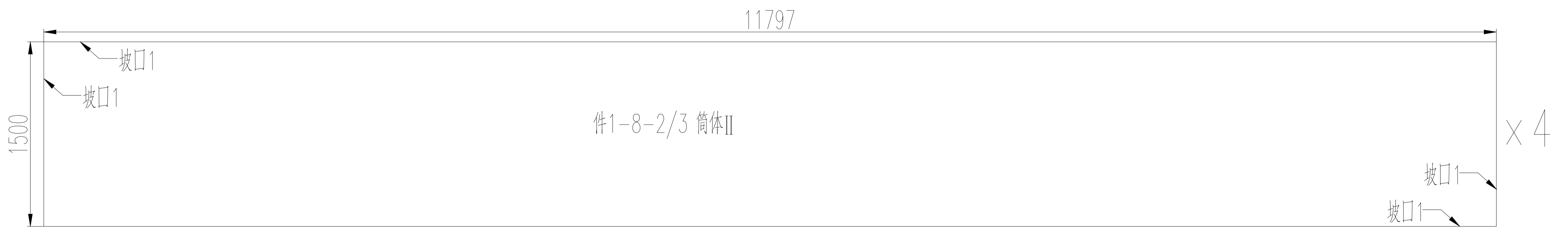


件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
7	GB/T 706-2016	吊耳 t=30	4	Q235B	4.88	19.5	
6	GB/T 706-2016	腹板 16b 槽钢 160x65x8.5 L=25000	1	Q235B		629	
5	GB/T 706-2016	腿槽钢 16b 槽钢 160x65x8.5 L=1500	8	Q235B	49.2	400	
4	GB/T 706-2016	立柱 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1140	4	Q235B	37.4	150	
3	GB/T 706-2016	立柱 20b 槽钢 200x75x9.0 L=3380	4	Q235B	111	444	
2	GB/T 706-2016	腹板槽钢 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1482	5	Q235B	48.7	244	
1	GB/T 706-2016	腿槽钢 20b 槽钢 200x75x9.0 L=7000	2	Q235B	230	460	

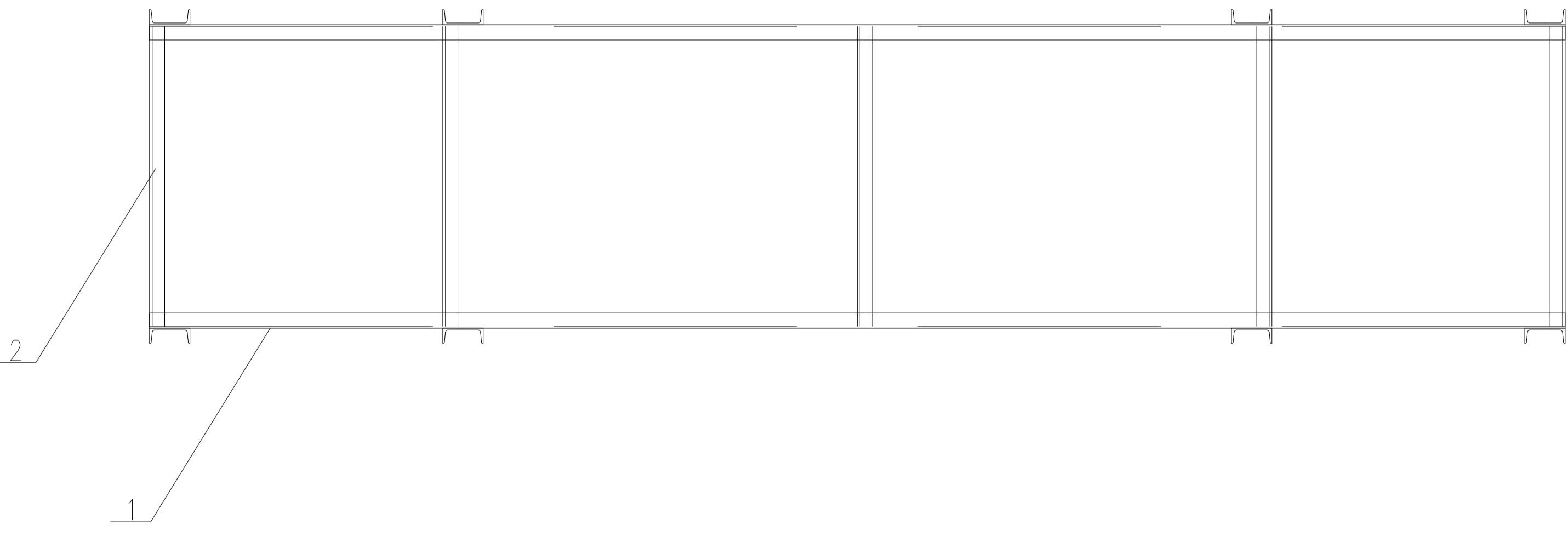
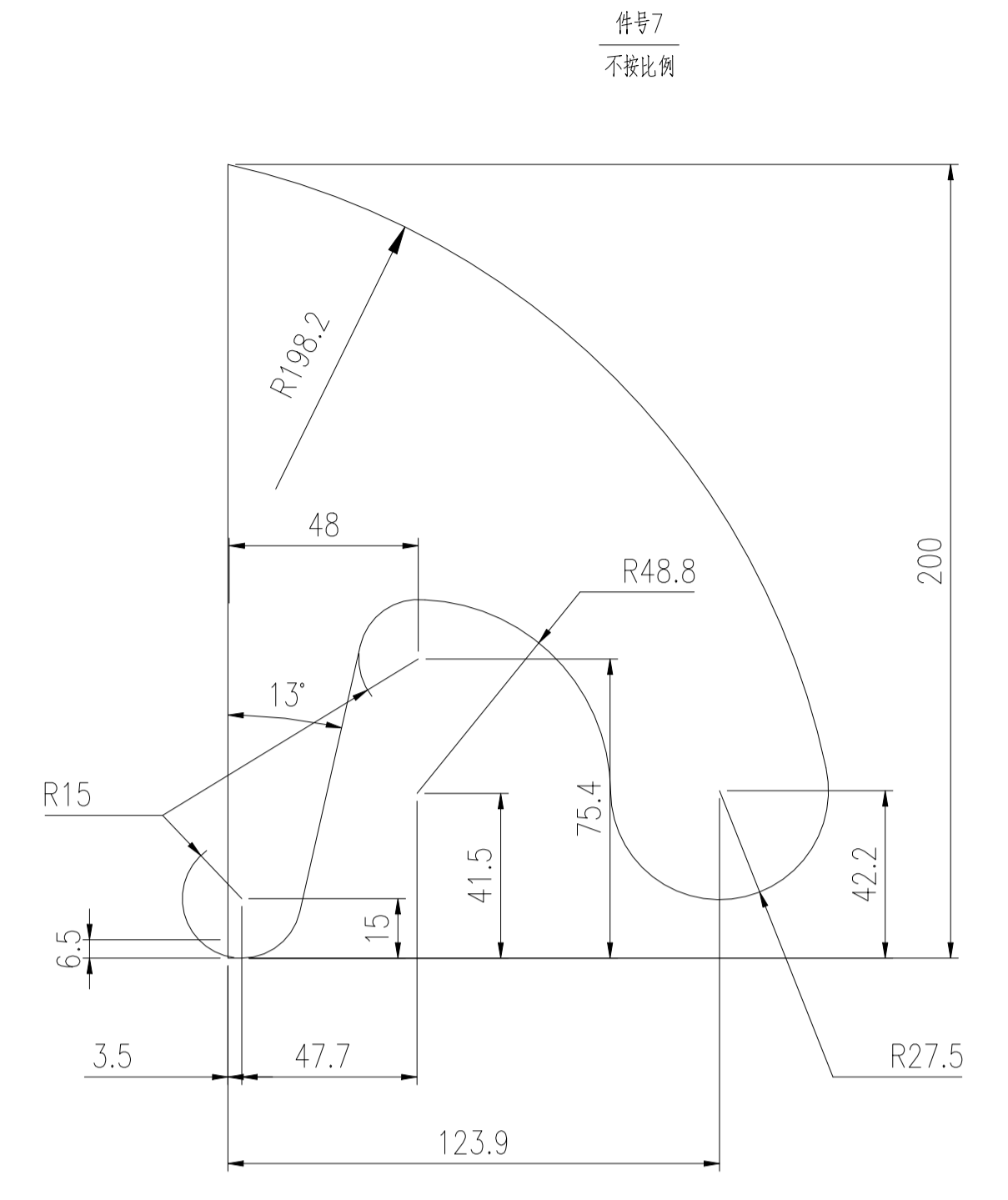
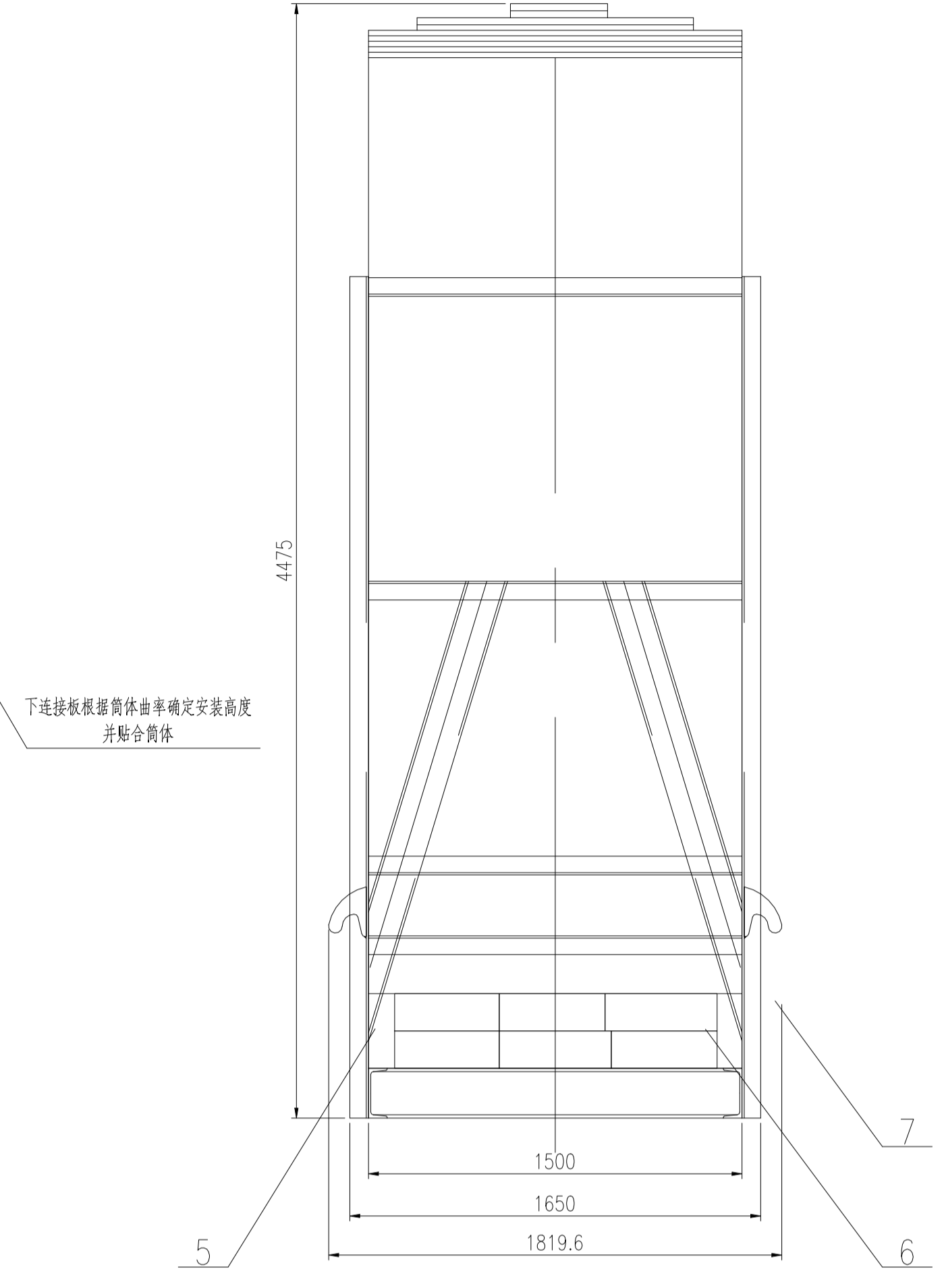
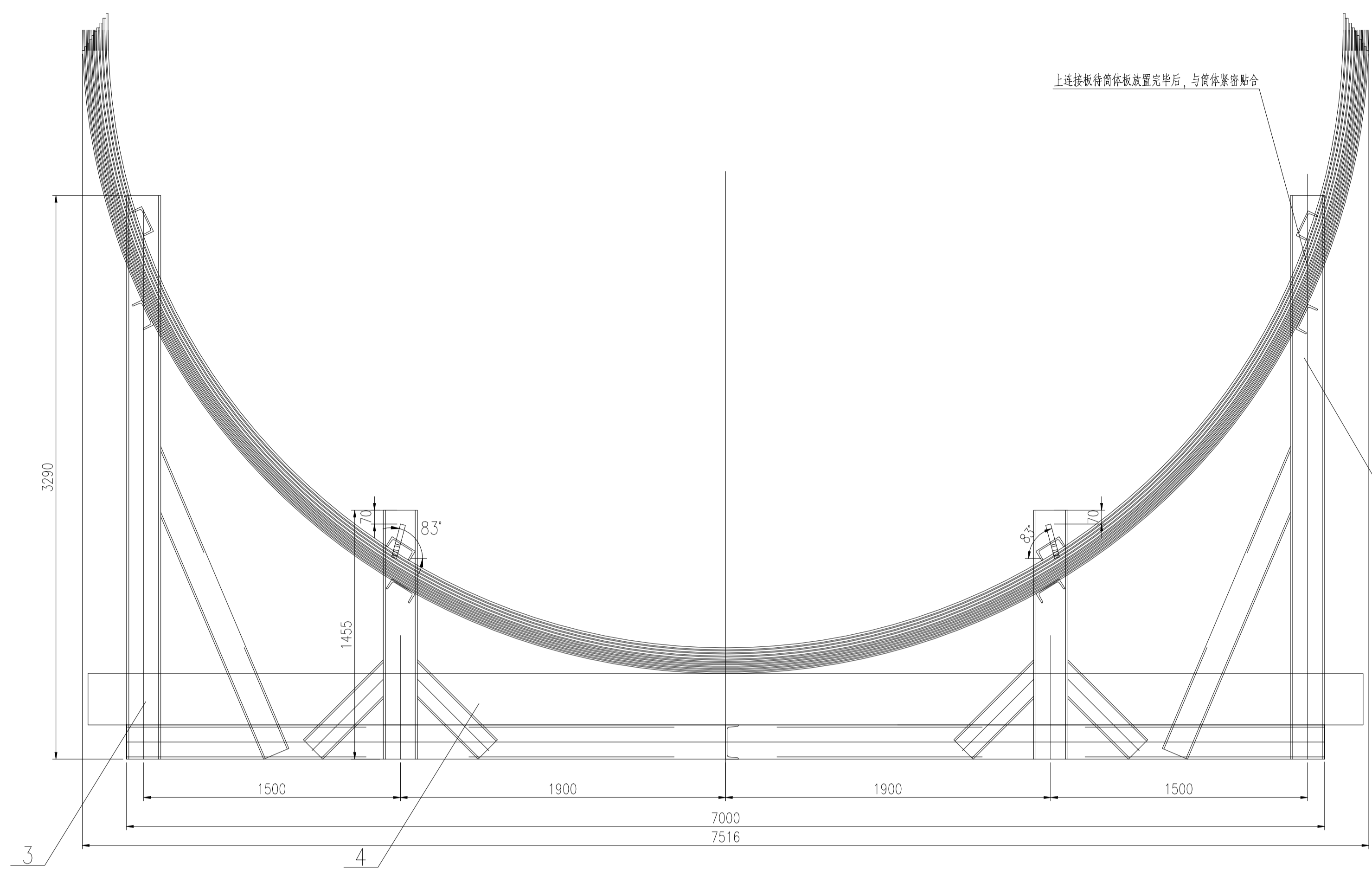
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

本图及相关文件版权归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传播至第三方, 违者将承担法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE
校对 CHECK		施工图
标准化审查 S.T.D		比例 SCALE 1: X 版本 REV. 0
审核 REVIEW		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
批准 RATIFY		图号 DWG NO. SCR-LX-XXX



版次	修改内容	日期	修改	校对	审核		
<small>本图纸及相关文档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展至第三方,违者将承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</small>							
 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目					
设计 DESIGN		高温吸收塔及泵槽 U型框架 I		设计阶段 DESIGN PHASE	施工图		
校对 CHECK				比例 SCALE	1: X	版本 REV.	0
标准化审查 S.T.D				第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.		
审核 REVIEW				图号	SCR-LX-XXX		
批准 RATIFY				DWG NO.			

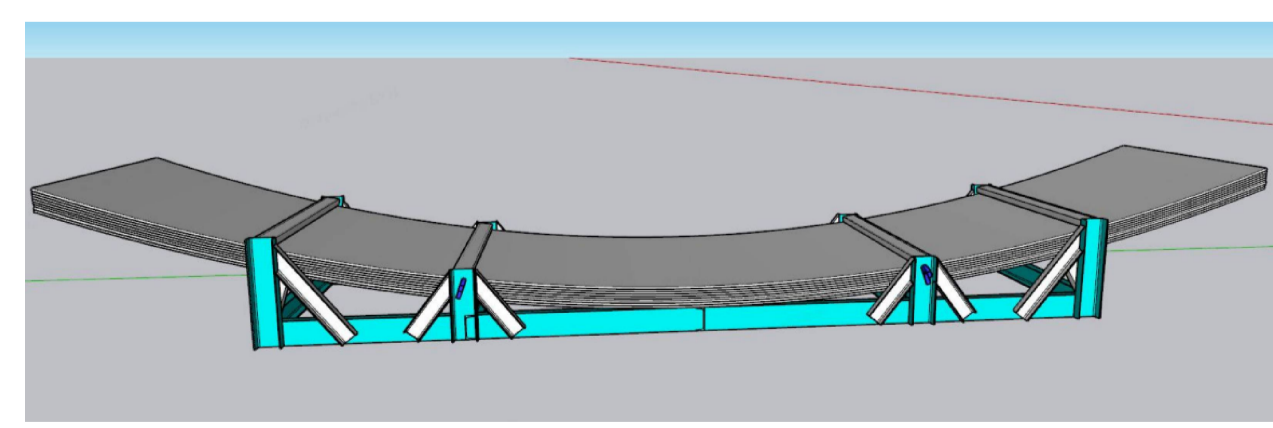


注：筒体板为两拼，钢板两个为一组，从上至下为编号  
 1-7-2, 1-7-5, 1-12-1, 1-12-2/3;  
 其中1-7(12)指的是件号, 1(2/3/5)为从下至上数筒体段数。  
 架子最下面放置的是上填料支撑梁组合梁II, 组合梁III, 以及下填料支撑梁组合梁II  
 每种梁两根, 共6根, 上下两层放置。

钢板重量: ~10.3t  
 运输重量: ~13.3t

技术要求:

1. 唛头和装箱清单做密封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处。
  2. U型架所有打包钢材均需焊接, 焊缝必须双面满焊, 连接处角焊缝高度 $\geq 8\text{mm}$ , 焊缝宽度 $\geq 13\text{mm}$ ;
  3. 吊耳焊接: 立焊满焊焊接, 焊缝厚度 $\geq 12\text{mm}$ , 宽度 $\geq 20\text{mm}$ , 确保焊缝均匀, 无气孔和夹渣;
  4. 立柱与横梁焊接处将立柱提高1cm 用于满足连接处角, 焊缝高度和宽度达标, 不可使用螺栓连接加焊接的形式。
  5. 筒体板与筒体板之间用软物隔开。
  6. 每块筒体板应做好标记, 以便现场安装。
  7. U型架主体20b槽钢高度 $h \geq 200\text{mm}$ ; 腿宽 $b \geq 73\text{mm}$ ; 腰厚 $d \geq 7\text{mm}$ ; U型架16b槽钢腰厚 $d \geq 8\text{mm}$ 。
- 包装还应符合以下文件要求:
- A. 《华越项目物资包装规范》

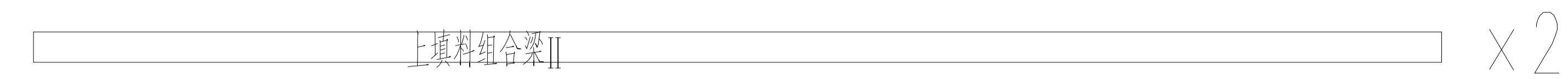
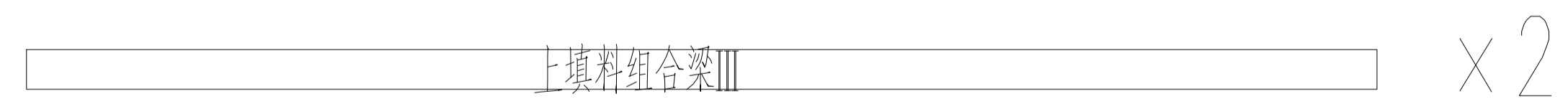
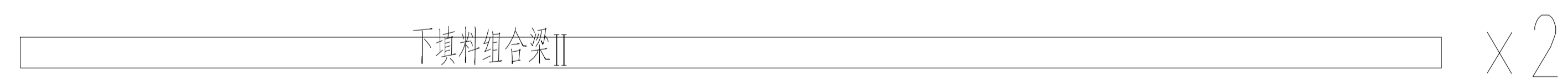
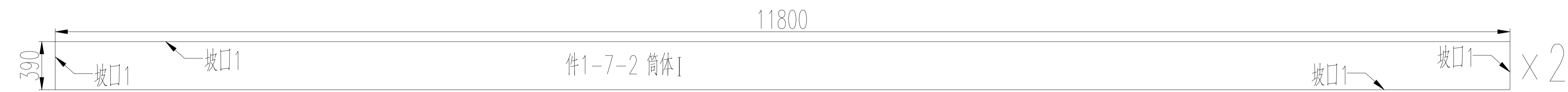
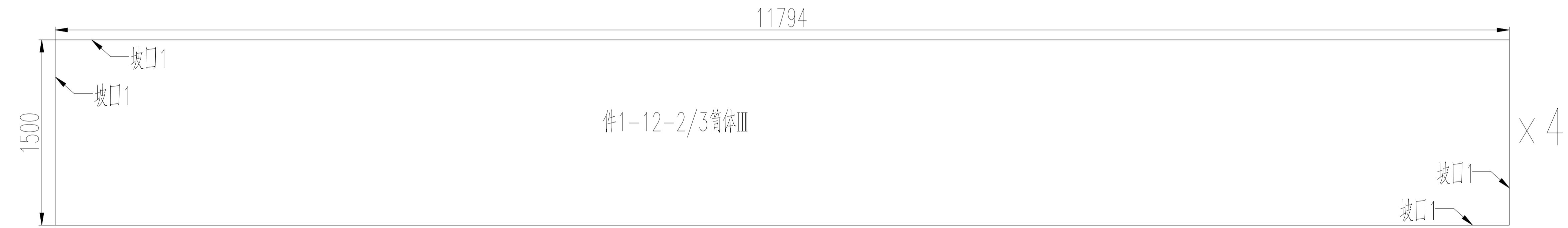


件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
7	GB/T 706-2016	吊耳 t=30	4	Q235B	4.88	19.5	
6	GB/T 706-2016	腿板 16b 槽钢 160x65x8.5 L=25000	1	Q235B		629	
5	GB/T 706-2016	腿板 16b 槽钢 160x65x8.5 L=1500	8	Q235B	49.2	400	
4	GB/T 706-2016	立柱 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1455	4	Q235B	47.8	191	
3	GB/T 706-2016	立柱 1 20b 槽钢 200x75x9.0 L=3290	4	Q235B	108	432	
2	GB/T 706-2016	腿板 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1482	5	Q235B	48.7	244	
1	GB/T 706-2016	腿板 20b 槽钢 200x75x9.0 L=7000	2	Q235B	230	460	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

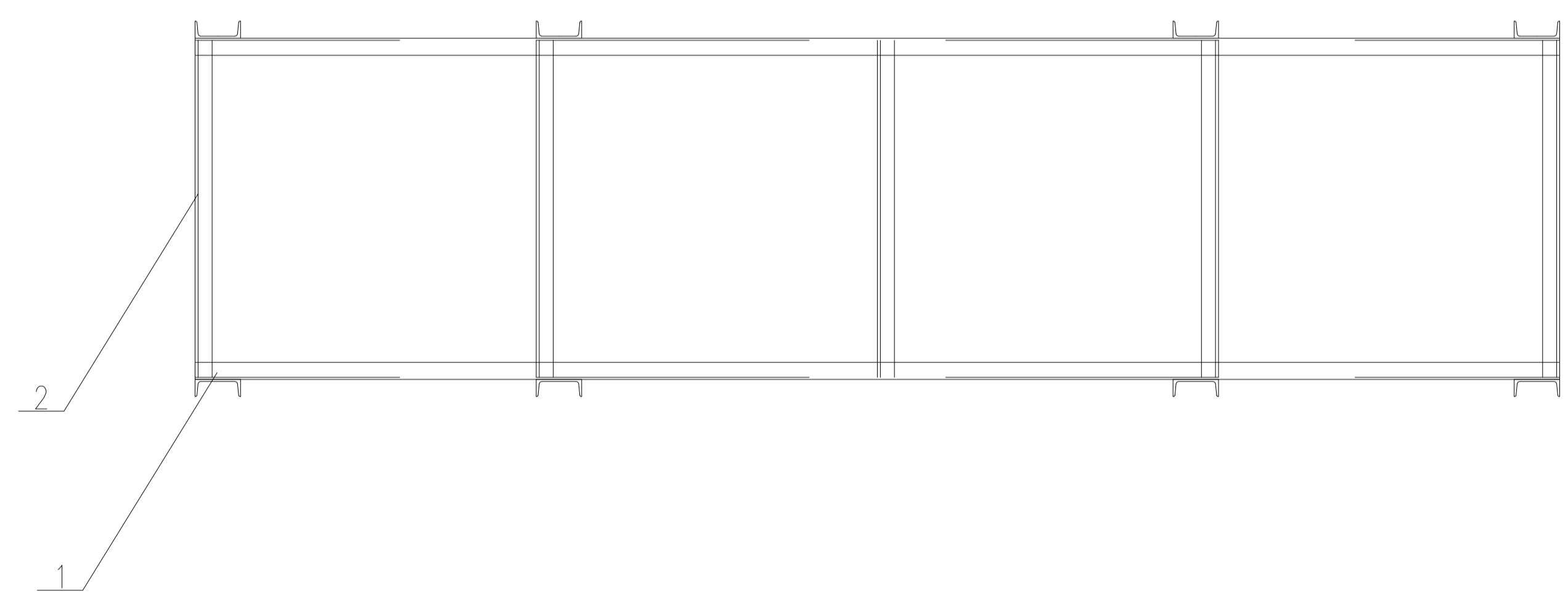
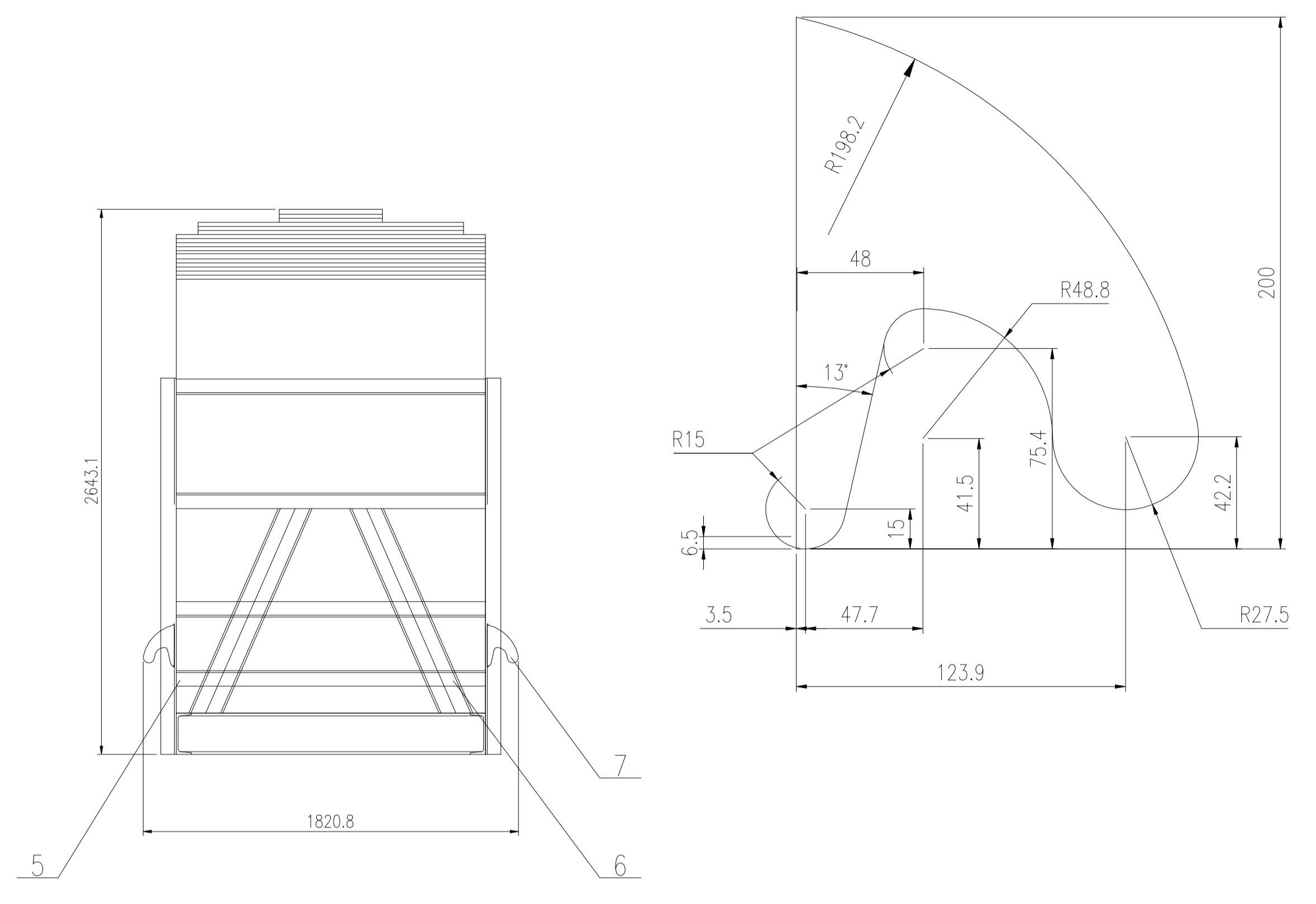
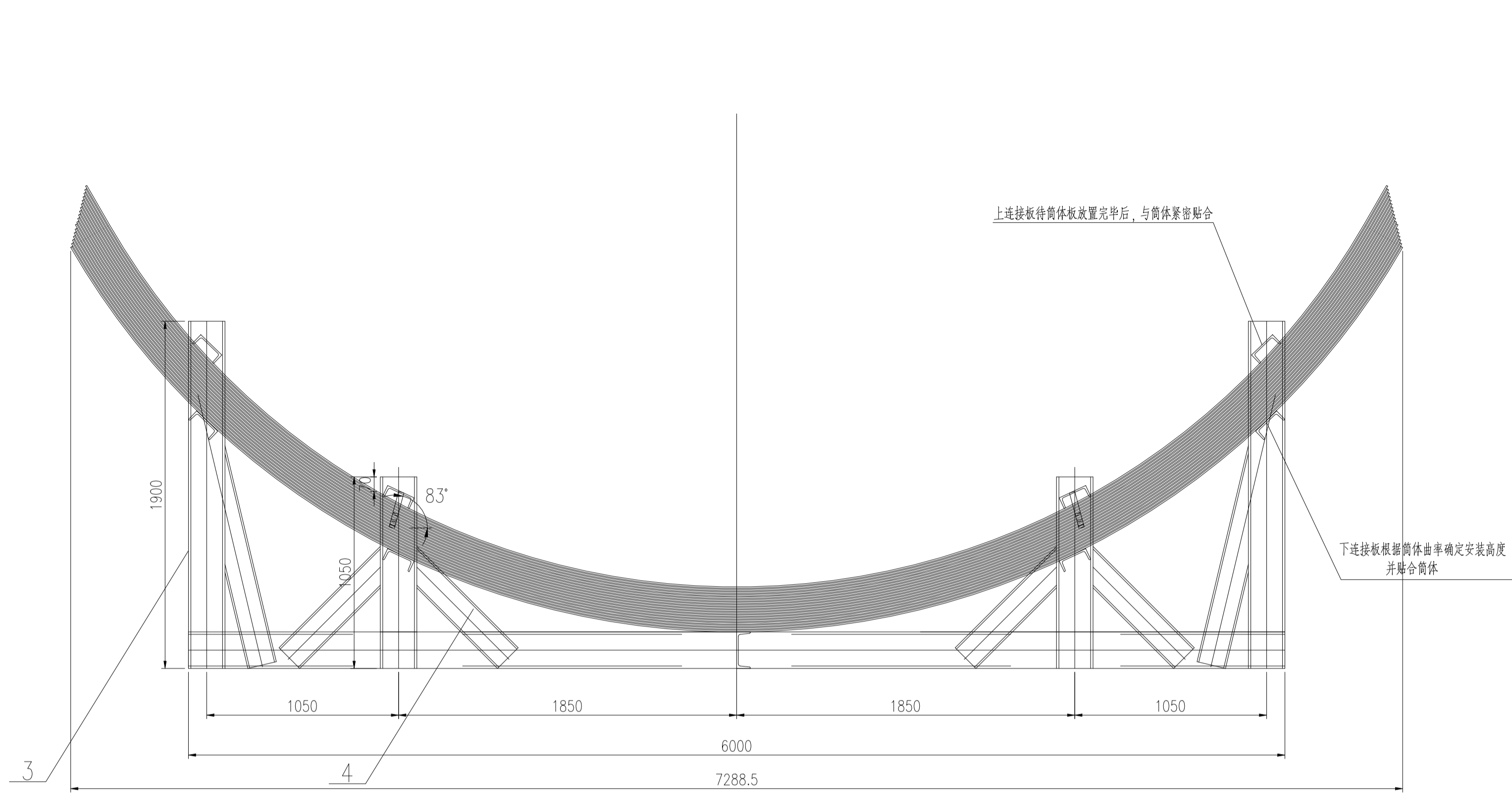
本图纸及相关文件版权归江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或传播至第三方, 违者必究。法律后果。  
 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF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

<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE
校对 CHECK		施工图
标准化审查 S.T.D		比例 SCALE 1: X 版本 REV. 0
审核 REVIEW		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
批准 RATIFY		图号 DWG NO. SCR-LX-XXX



版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<small>本图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披露至第三方,违者将承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</small>					
 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称	华越项目	
设计 DESIGN			设计阶段 DESIGN PHASE		施工图
校对 CHECK			比例 SCALE		1: X 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D			第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.
审核 REVIEW			图号		SCR-LX-XXX
批准 RATIFY			DWG NO.		

高温吸收塔及泵槽  
U型框架II

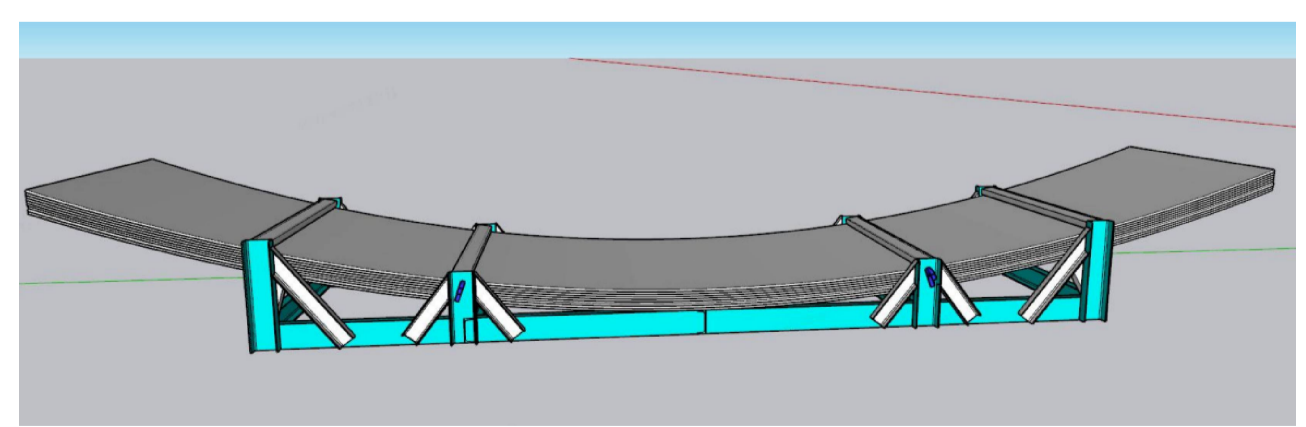


注:筒体板为三拼,钢板三个为一组,从下至上为编号  
1-15-1, 1-15-3, 1-15-2, 1-19-1, 1-19-2, 1-19-3, 1-15-2;  
其中1-15(19)指的是件号,-1(2/3)为从下至上数筒体段数。

钢板重量:~14t  
运输重量:~17t

技术要求:

- 1.唛头和装箱清单做塑封防水处理,粘贴在设备两侧显眼位置,需粘贴两处。
  - 2.U型架所有打包钢材均需要焊接,焊缝必须双面满焊,连接处角焊缝高度 $\geq 8\text{mm}$ ,焊缝宽度 $\geq 13\text{mm}$ ;
  - 3.吊耳焊接:立焊满焊接,焊缝厚度 $\geq 12\text{mm}$ ,宽度 $\geq 20\text{mm}$ ,确保焊缝均匀,无气孔和夹渣;
  - 4.立柱与横梁焊接处将立柱提高1cm用于满足连接处角,焊缝高度和宽度达标,不可使用螺栓连接加焊接的形式。
  - 5.筒体板与筒体板之间用软物隔开。
  - 6.每块筒体板应做好标记,以便现场安装。
  - 7.U型架主体20b槽钢高度 $h \geq 200\text{mm}$ ;腿宽 $b \geq 73\text{mm}$ ;腰厚 $d \geq 7\text{mm}$ ;U型架16b槽钢腰厚 $d \geq 8\text{mm}$ 。
- 包装还应符合以下文件要求:
- A. 《华越项目物资包装规范》

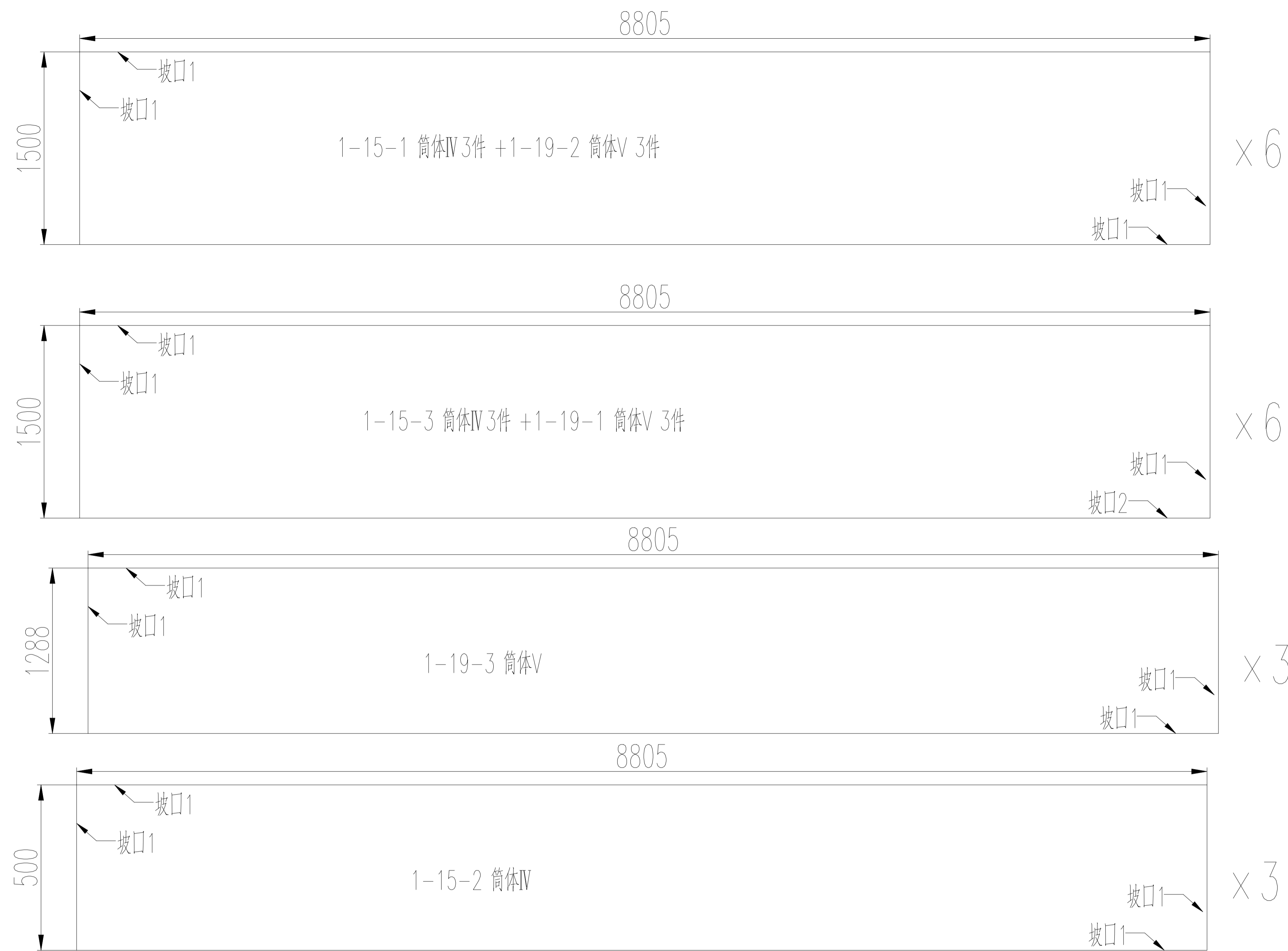



件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
7	GB/T 706-2016	吊耳 t=30	4	Q235B	4.88	19.5	
6	GB/T 706-2016	腿板 16b 槽钢 160x65x8.5 L=18000	1	Q235B		453	
5	GB/T 706-2016	连接腿 16b 槽钢 160x65x8.5 L=1500	8	Q235B	49.2	400	
4	GB/T 706-2016	立柱1 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1050	4	Q235B	34.5	138	
3	GB/T 706-2016	立柱2 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1900	4	Q235B	62.4	390	
2	GB/T 706-2016	连接腿 20b 槽钢 200x75x9.0 L=1482	5	Q235B	48.7	244	
1	GB/T 706-2016	连接腿 20b 槽钢 200x75x9.0 L=6000	2	Q235B	197	868	

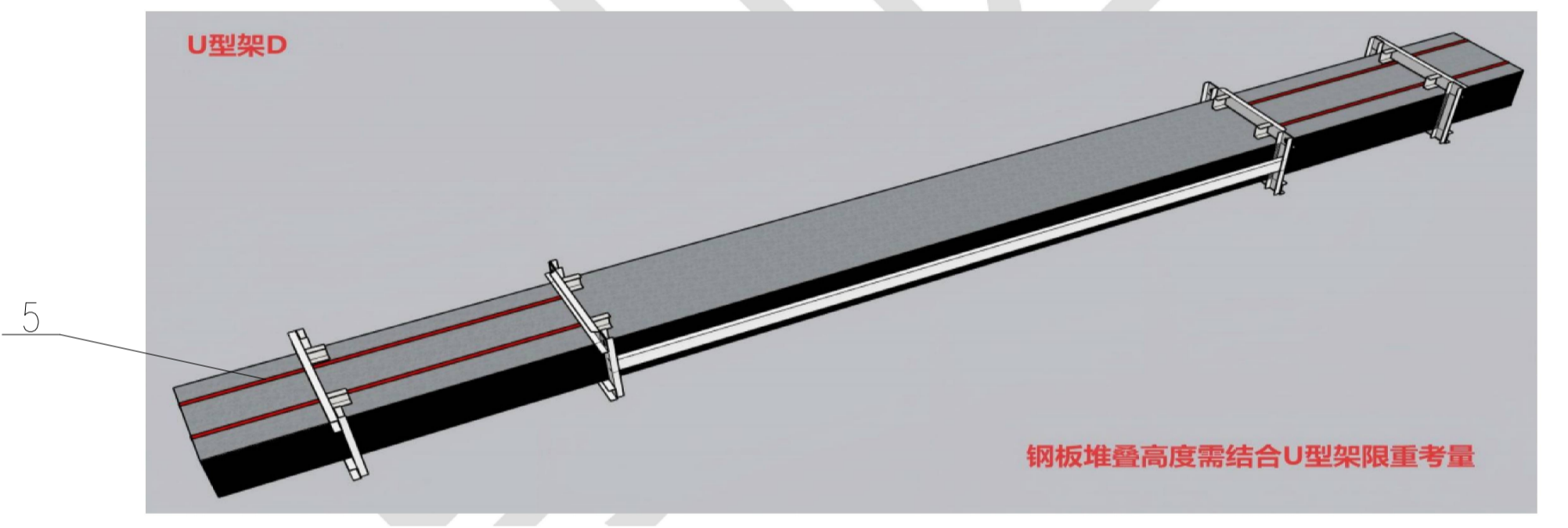
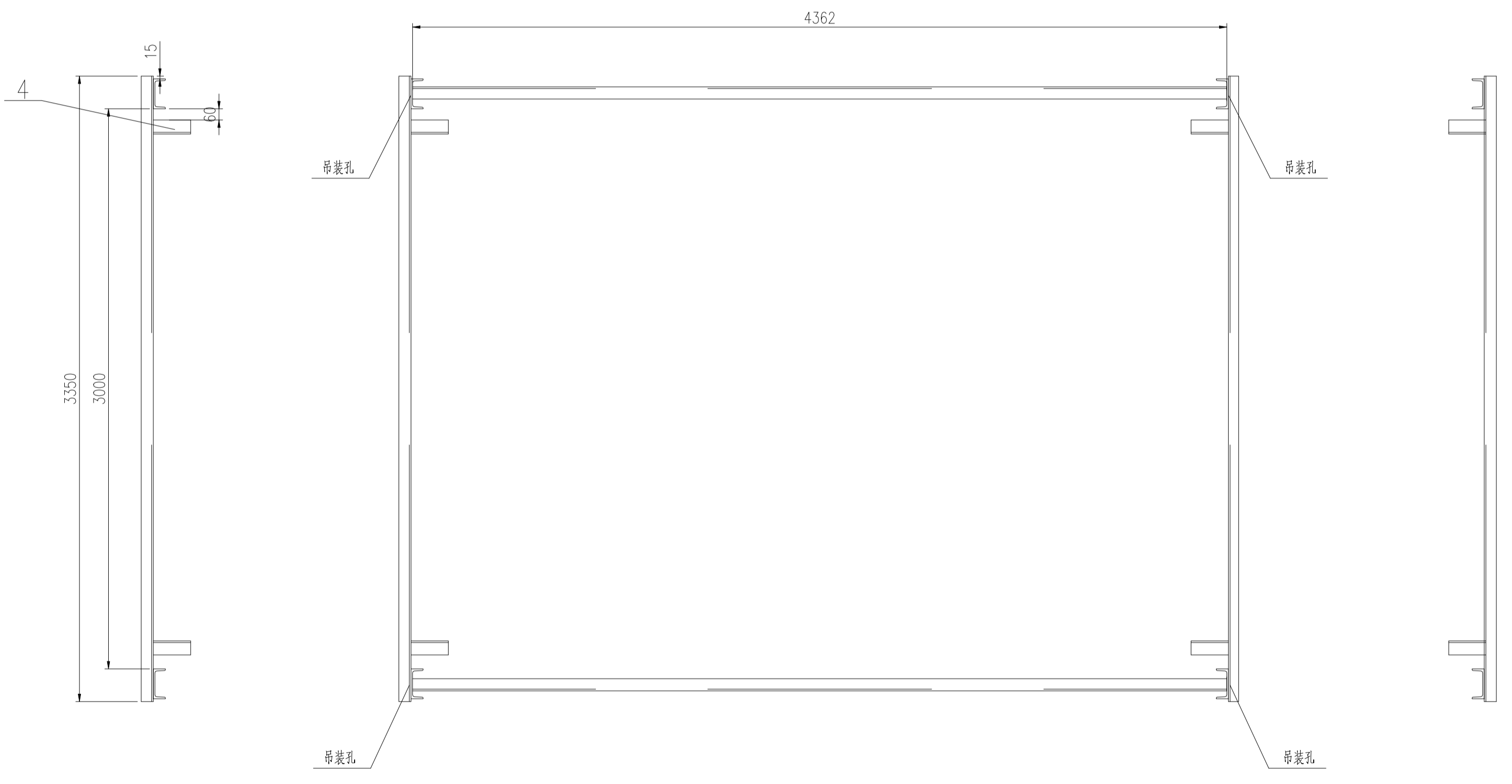
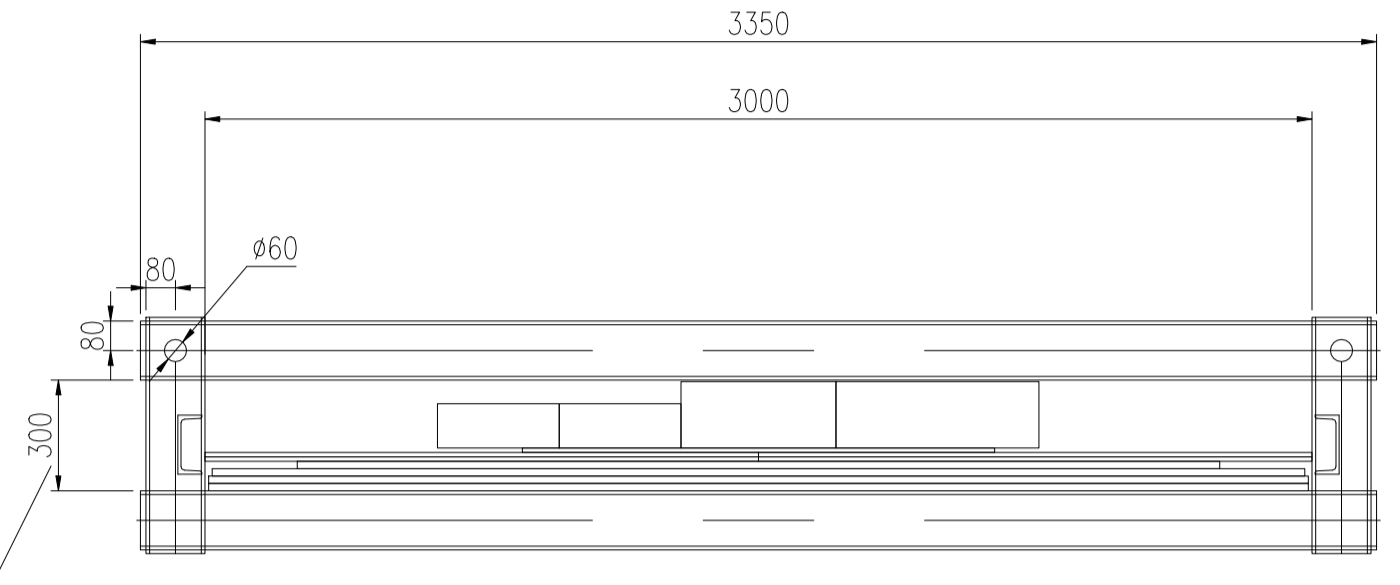
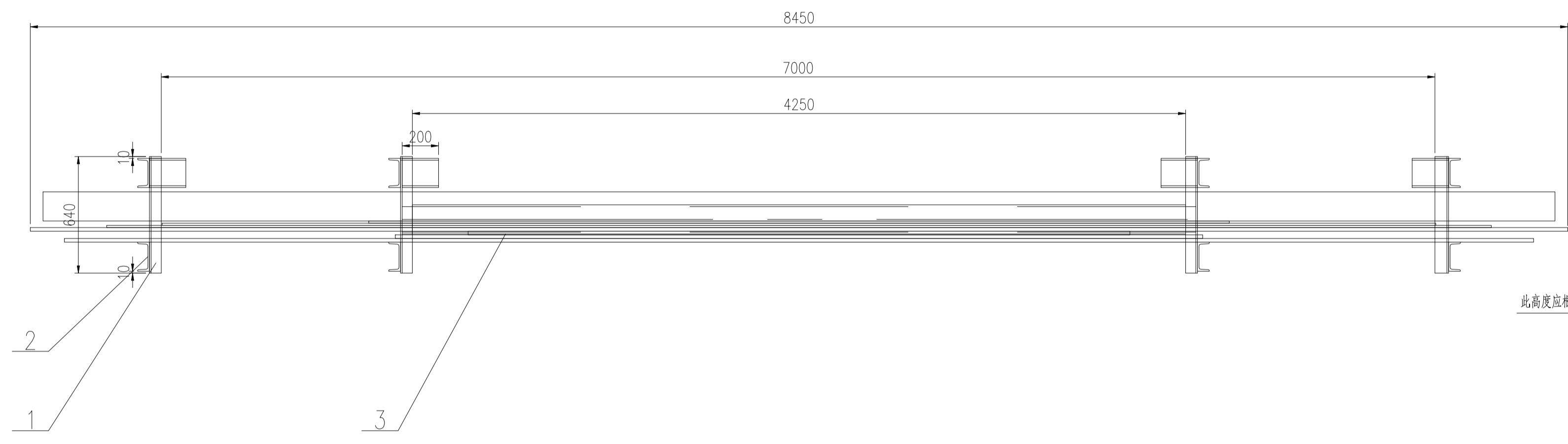
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

本图纸及相关文件版权归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传播。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.

<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE
校对 CHECK		施工图
标准化审查 S.T.D		比例 SCALE 1:X 版本REV. 0
审核 REVIEW		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
批准 RATIFY		图号 DWG NO. SCR-LX-XXX



版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<small>本图纸及相关资料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,违者将承担法律责任。 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.</small>					
 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目			
设计 DESIGN		高温吸收塔及泵槽 U型框架III		设计阶段 DESIGN PHASE	
校对 CHECK				施工图	
标准化审查 S.T.D				比例 SCALE 1:X 版本 REV. 0	
审核 REVIEW				第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.	
批准 RATIFY				图号 DWG NO.	SCR-LX-XXX



钢板重量: ~11.7t  
运输重量: ~13t

技术要求:

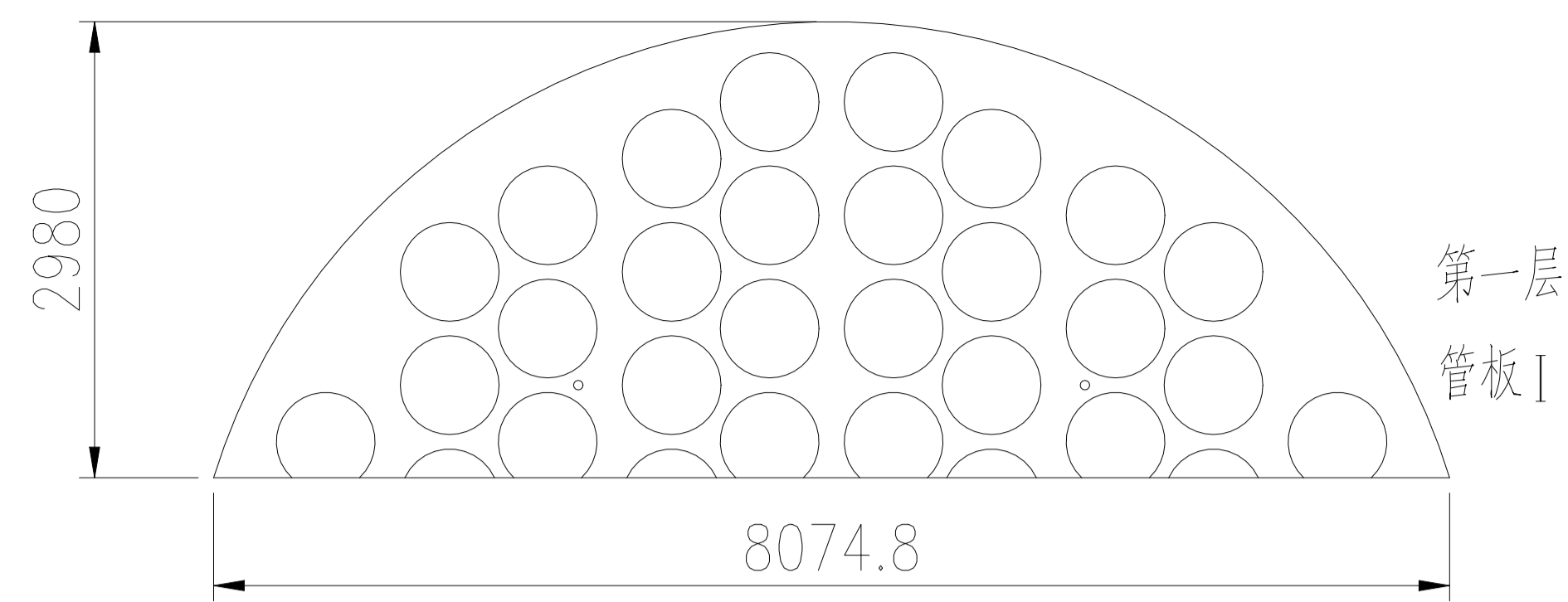
1. 棱头和装箱清单做塑封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处。
2. U型架所有打包钢材均需焊接, 焊缝必须双面满焊, 连接处角焊缝高度 $\geq 8\text{mm}$ , 焊缝宽度 $\geq 13\text{mm}$ ;
3. 立柱与横梁焊接处将立柱提高1cm 用于满足连接处角, 焊缝高度和宽度达标, 不可使用螺栓连接加焊接的形式。
4. 板与板之间用软物隔开。
5. 钢板应用限位装置固定, 防止散落。
6. 每块板应做好标记, 以便现场安装。
7. U型架所有材料壁厚 $d \geq 8\text{mm}$   
包装还应符合以下文件要求:  
A. 《华越项目物资包装规范》

5	/	防滑钢带 5000x40 t=3	4	Q235B	5	20	
4	GB/T 706-2016	新增限位架160[ 槽钢 160x65x8.5 L=200	8	Q235B	5.03	40	
3	GB/T 706-2016	连接槽钢 160[ 槽钢 160x65x8.5 L=4362	2	Q235B	110	220	
2	GB/T 706-2016	横梁 160[ 槽钢 160x65x8.5 L=3350	8	Q235B	84.3	674.4	
1	GB/T 706-2016	立柱 160[ 槽钢 160x65x8.5 L=690	8	Q235B	16.1	129	含50余量
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

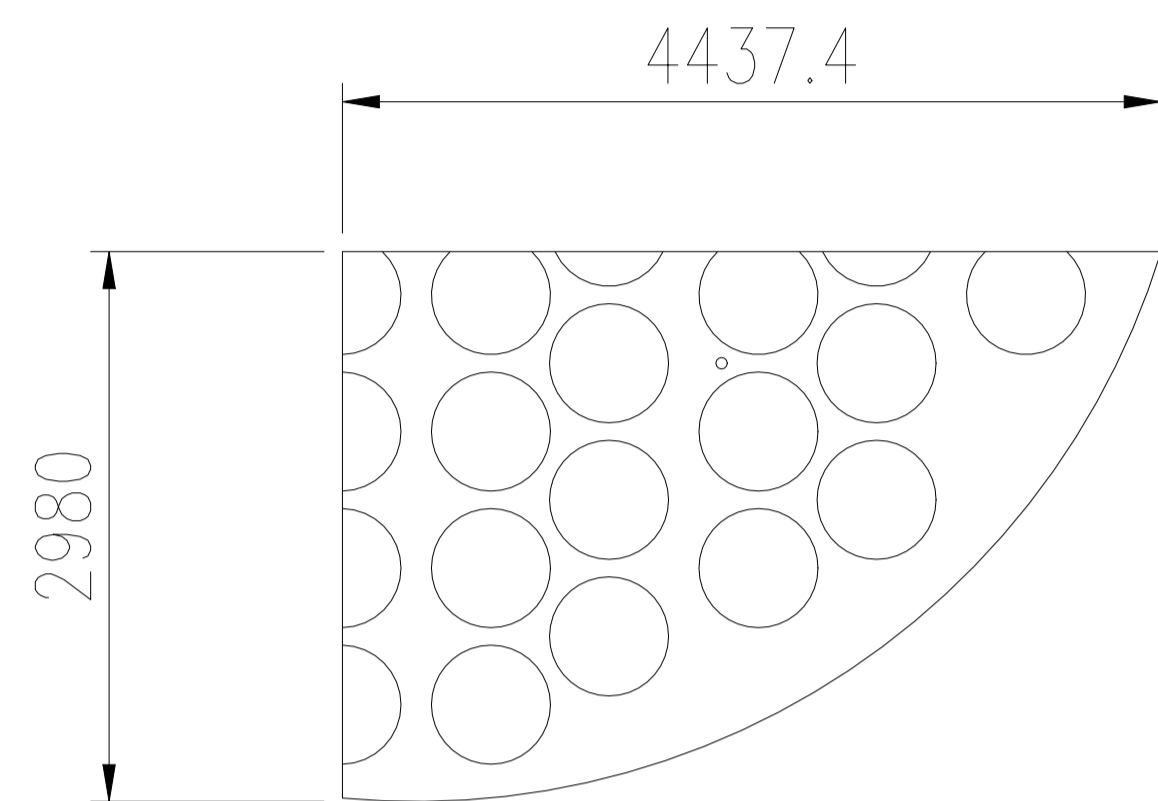
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
----	------	----	----	----	----

本图纸及相关文件版权归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展至第三方, 违者将承担法律责任。  
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

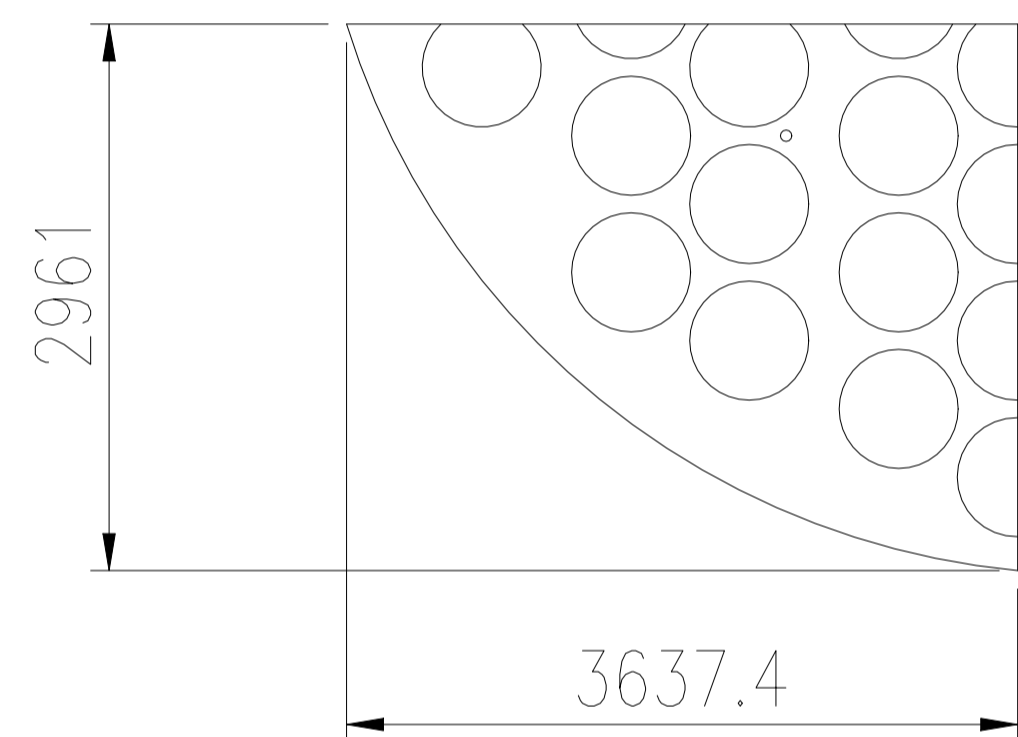
<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称 ENTRY NAME 华越项目
设计 DESIGN		设计阶段 DESIGN PHASE
校对 CHECK		施工图
标准化审查 S.T.D		比例 SCALE 1 : X 版本REV. 0
审核 REVIEW		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.
批准 RATIFY		图号 DWG NO. SCR-LX-XXX



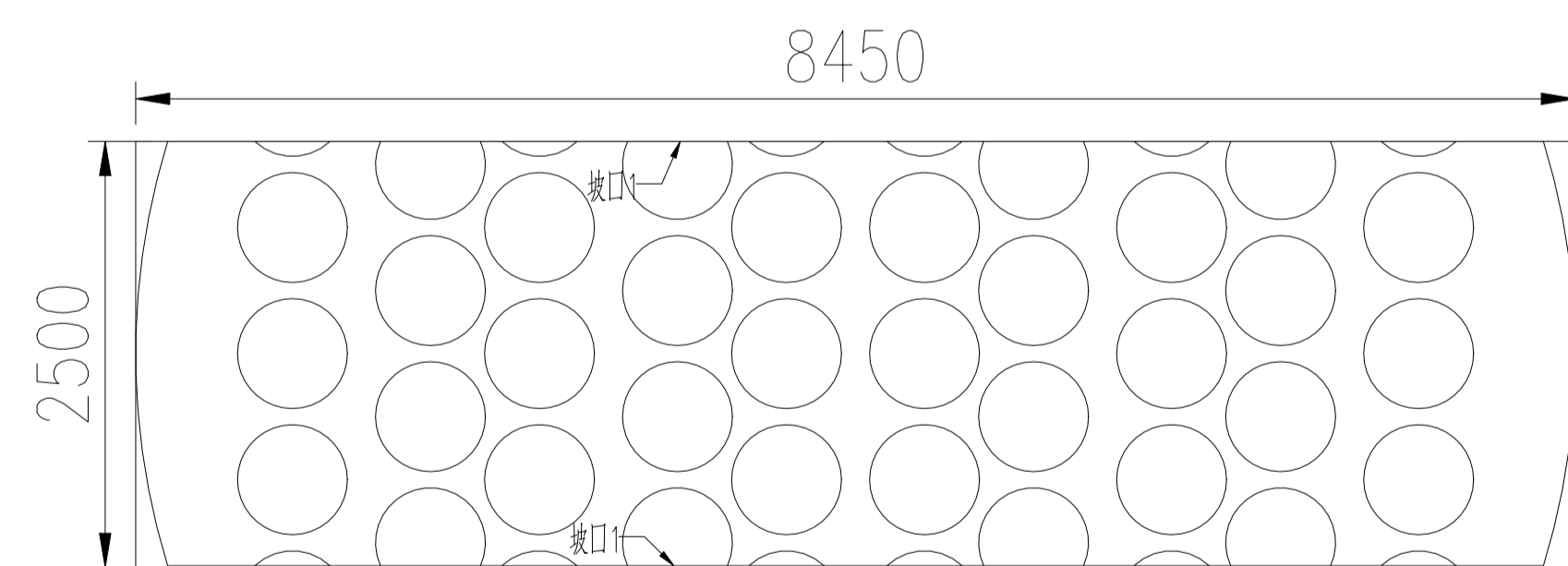
第一层  
管板 I



第二层  
管板 II



第三层  
管板 III

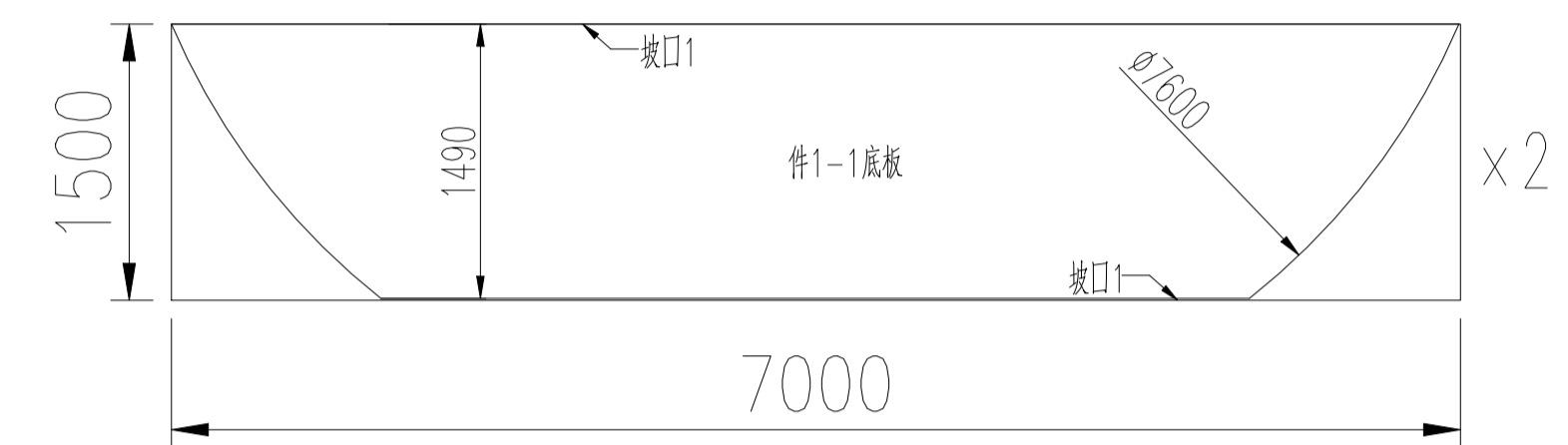


第四层  
管板 IV

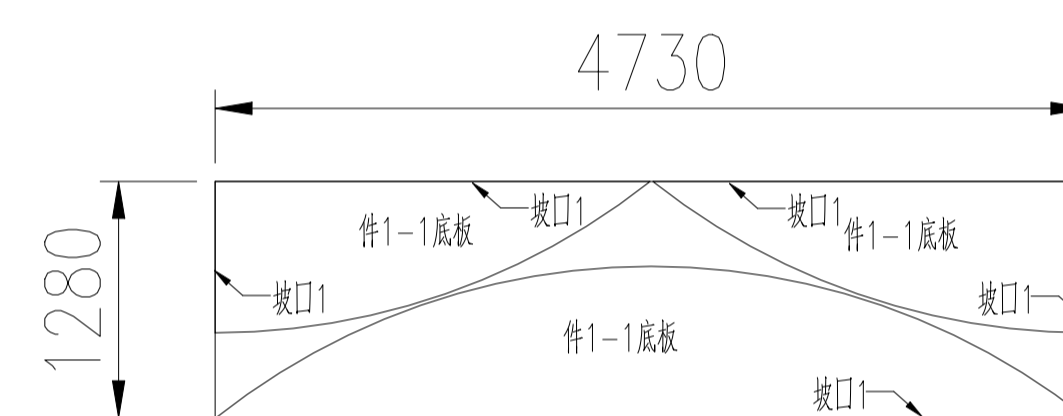
注：图中一二三层为从下至上放置的层数，总共八层。



第五层  
底板 I



第六层  
底板 II

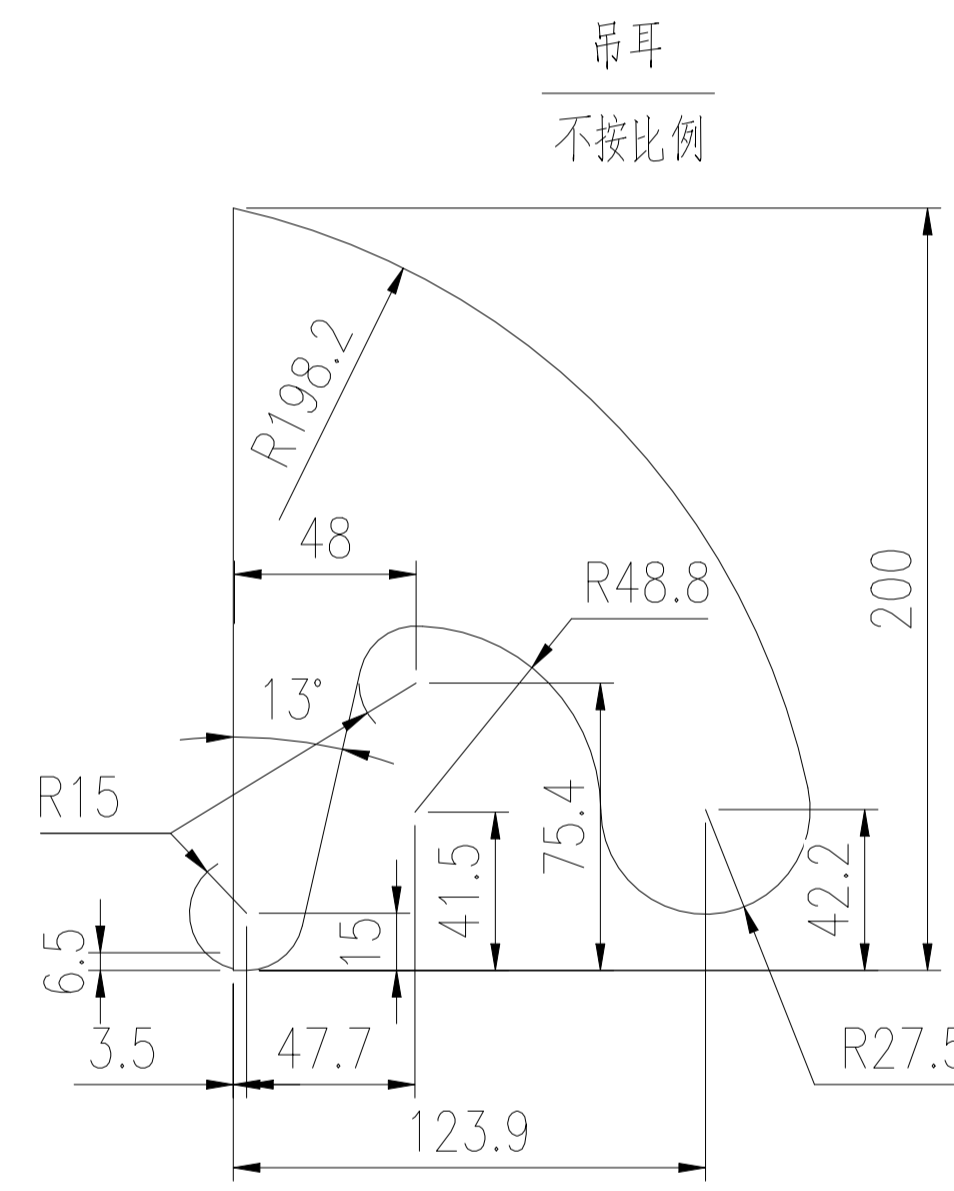
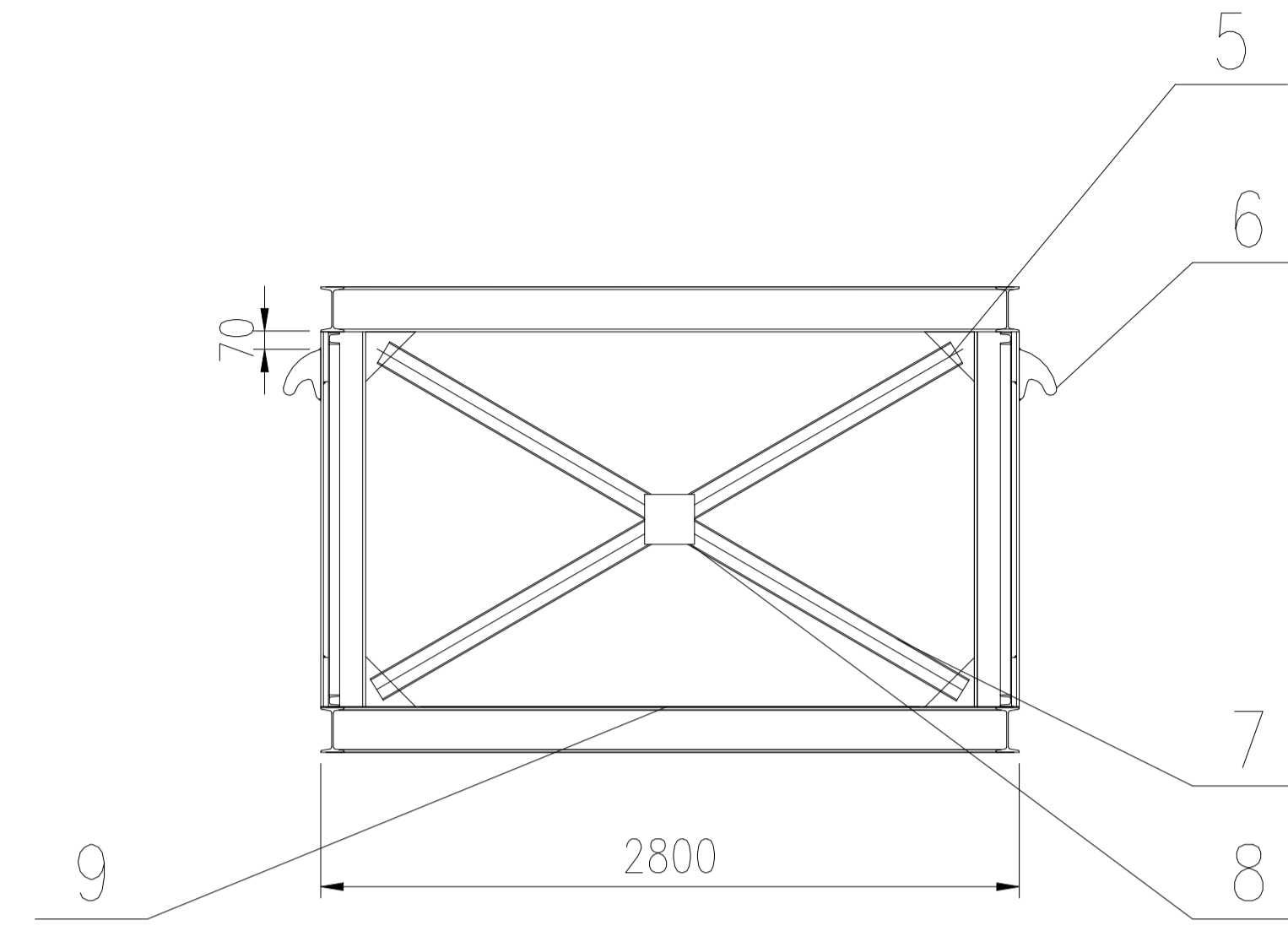
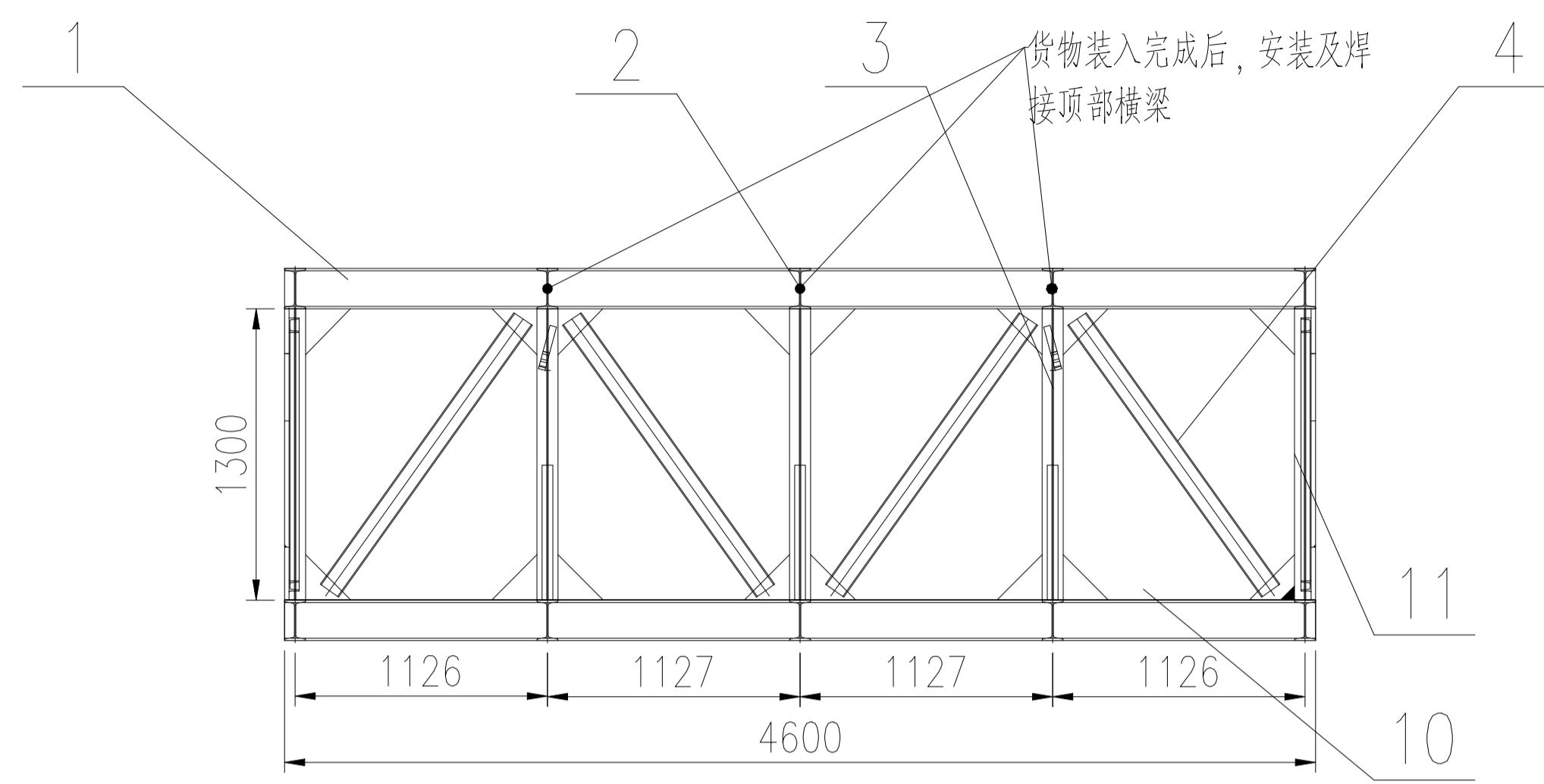


第七层  
底板 III

注：第七层钢板下料后，三块钢板点焊在一起。方便运输

第八层为下填料支撑梁组合梁 I，组合梁 III 和上填料支撑梁组合梁 I，共四根。第八层

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<small>本图纸及相关文件版权归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传播至第三方，违者将承担法律责任。 THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERERE 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 CERERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.</small>					
<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称	华越项目	
设计 DESIGN			设计阶段 DESIGN PHASE	施工图	
校对 CHECK			比例 SCALE	1 : X	版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	
审核 REVIEW			图号	SCR-LX-XXX	
批准 RATIFY			DWG NO.		



设备净重: ~5.5t  
 运输总重: ~8t

技术要求:

- 各部件沿可焊边焊牢, 焊高为10mm或以较薄件厚度为焊高, 焊缝均为双面连续焊缝;
- 唛头和装箱清单做密封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处; 设备用防雨布及防护网包裹。
- 底板焊接: 平焊断焊方式焊接, 焊缝长度应 $\leq 150\text{mm}$ , 间距应 $\leq 220\text{mm}$ , 焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$ ;
- 吊耳焊接: 立焊满焊焊接, 焊缝厚度应 $\geq 12\text{mm}$ , 宽度应 $\geq 20\text{mm}$ , 确保焊缝均匀, 无气孔和夹渣;
- 立柱与主梁焊接: 采用平焊堆层方式焊接, 首道为基础焊接, 二道和三道呈 $45^\circ$ 角堆层。焊缝厚度和宽度应 $\geq 8\text{mm}$ ;
- 横梁与主梁焊接: 安装框架的顶部横梁时, 横梁必须在呈立体“工”字时, 再进行拼装与焊接。
- 板与板之间应用软物隔开。

包装还应符合以下文件要求:

- 《华越项目物资包装规范》

11	GB/T 3274-2017	侧板II 2700×1300×4	2	Q235B	110	220	
10	GB/T 3274-2017	侧板I 4600×1300×4	2	Q235B	187	374	
9	GB/T 3274-2017	底板 4600×2700×4	1	Q235B		390	
8	GB/T 3274-2017	筋板 200×200×12	2	Q235B	3.77	7.54	
7	GB/T 706-2016	斜撑II 10[槽钢 100×48×5.3 L=2700	4	Q235B	27	108	
6	GB/T 3274-2017	吊耳 200×150×30	4	Q235B	4.55	18.2	
5	GB/T 3274-2017	三角筋板 200×200×12	20	Q235B	3.77	75	
4	GB/T 706-2016	斜撑I 10[槽钢 100×48×5.3 L=1500	8	Q235B	15	120	
3	GB/T 706-2016	立柱 18 工字钢180×94×6.5 L=1300	8	Q235B	32	256	
2	GB/T 706-2016	横梁 18 工字钢180×94×6.5 L=2800	8	Q235B	67.6	540	
1	GB/T 706-2016	主梁 18 工字钢180×94×6.5 L=4600	4	Q235B	111	444	

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
----------------	--------------------------	-------------------	------------	----------------	-----------------------	----------------------	--------------

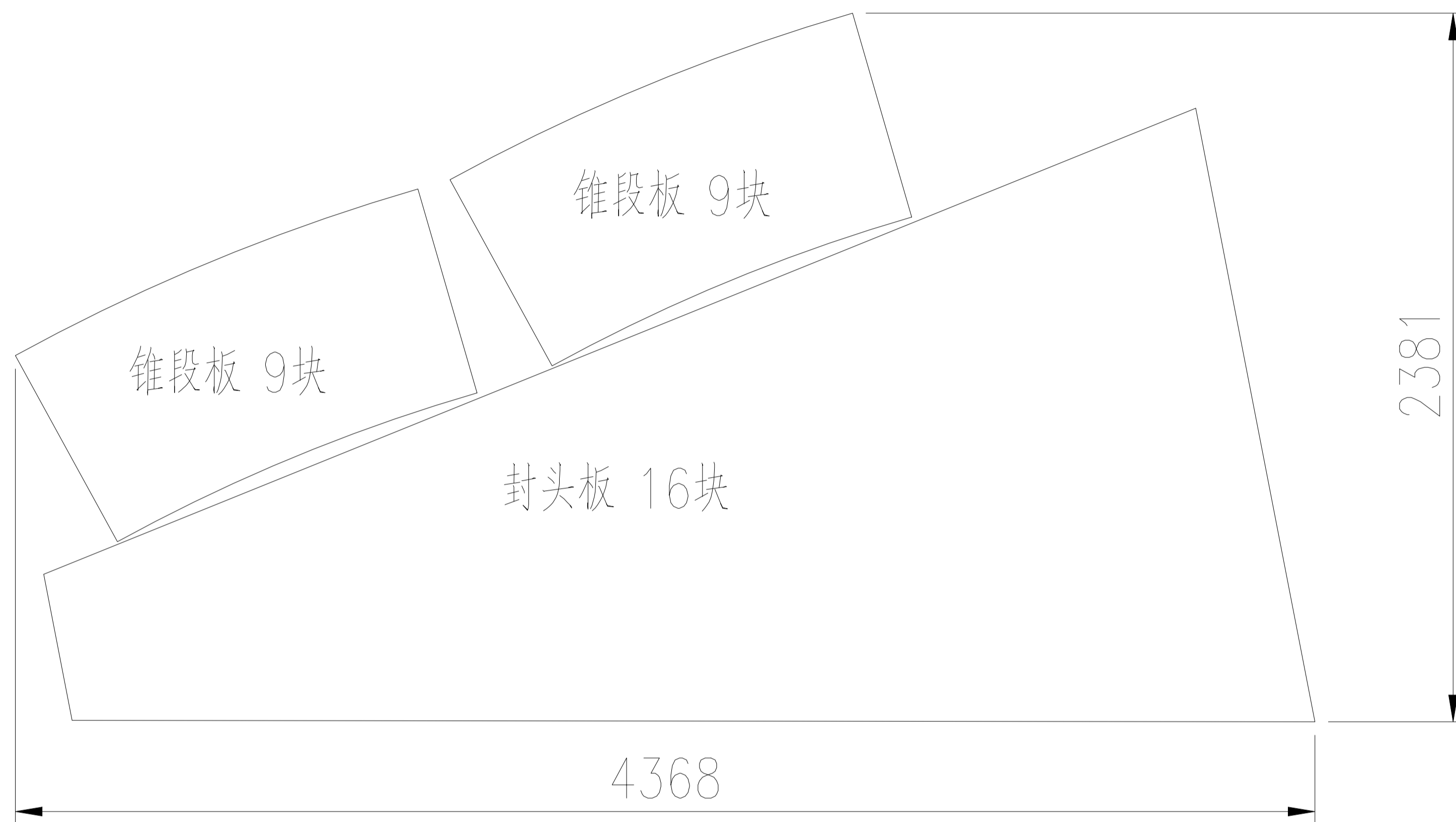
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
----	------	----	----	----	----

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.

**江苏索普赛瑞装备制造有限公司**  
 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.

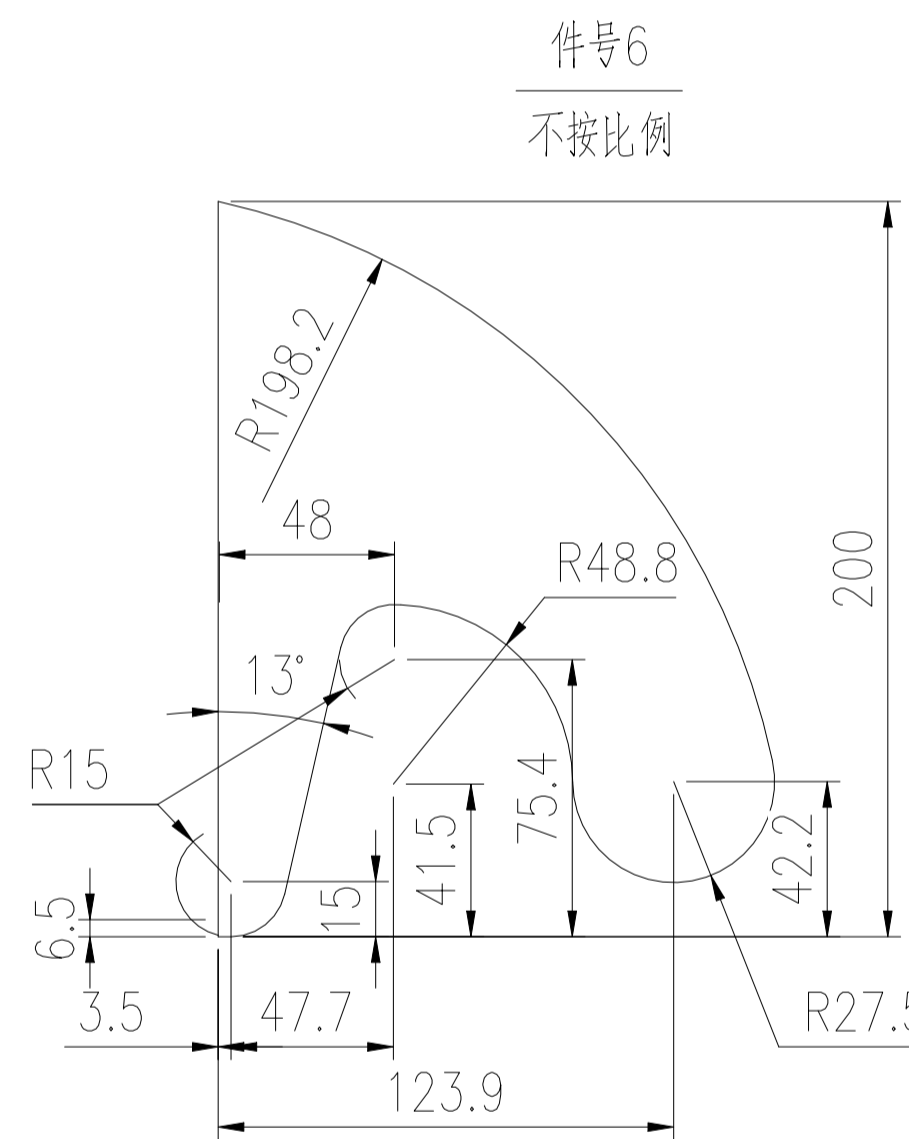
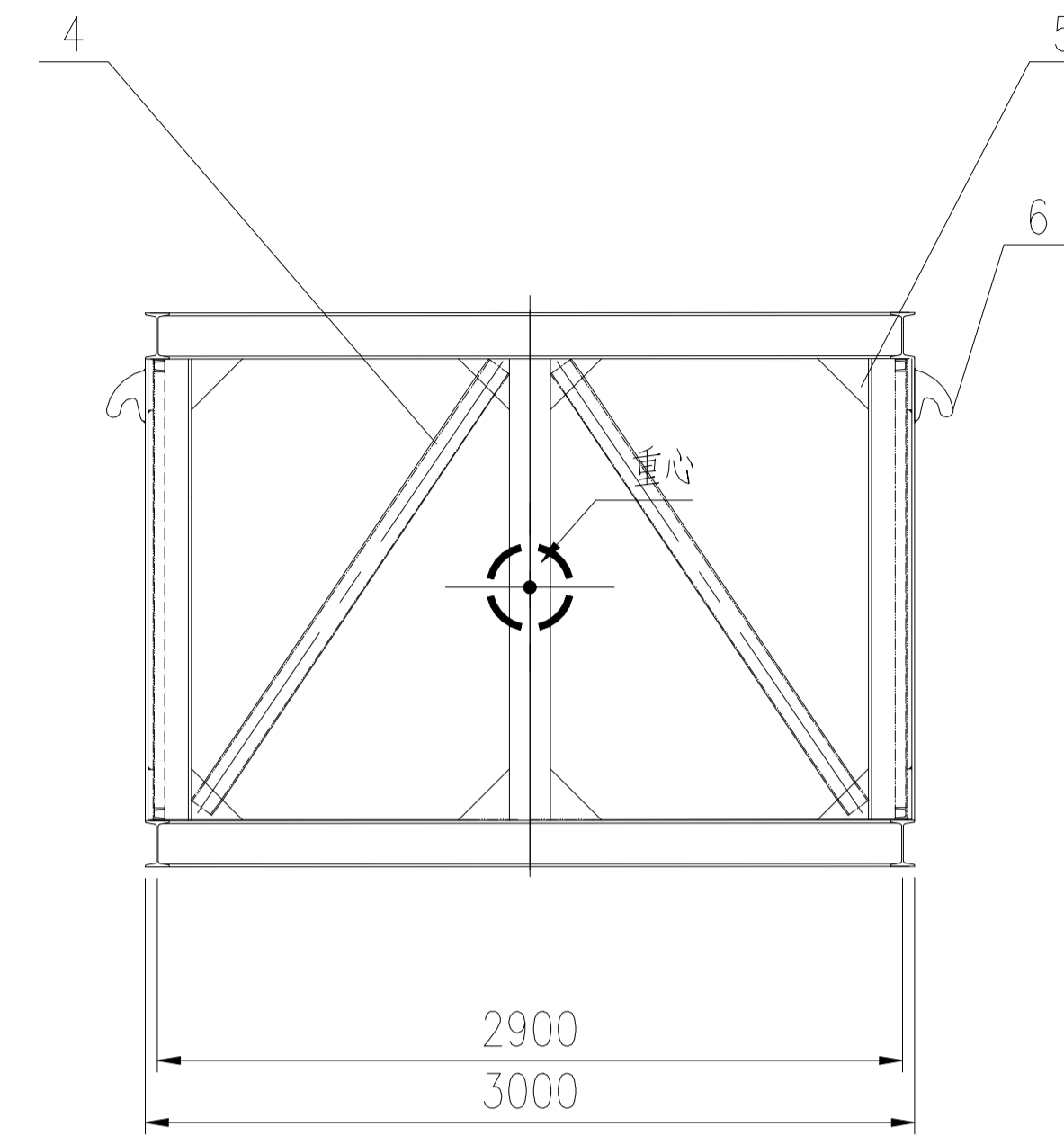
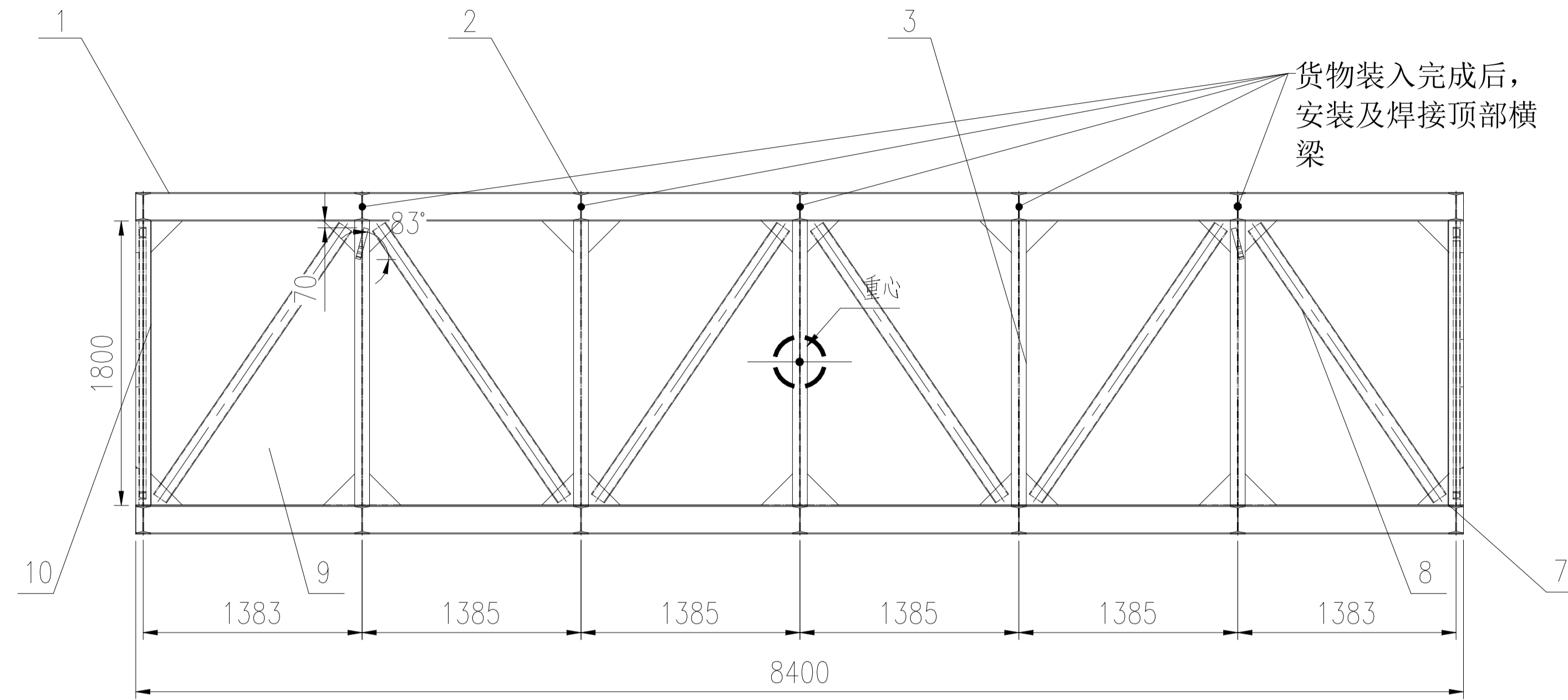
项目名称 ENTRY NAME	华越项目
--------------------	------

设计 DESIGN		高温吸收塔及泵槽 框架V	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK			比例 SCALE	1:45 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW			图号	SCR-LX-
批准 RATIFY			DWG NO.	



除封头和锥段板外，框架中还应放置上填料支撑梁及下填料支撑梁的所有板子（组合梁已放在其他框架中）  
同种规格的板子应放置在一起做好标记

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
<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 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.</small>					
 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称	华越项目	
设计 DESIGN			设计阶段 DESIGN PHASE	施工图	
校对 CHECK			比例 SCALE	1 : 45	版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	
审核 REVIEW			图号	SCR-LX-	
批准 RATIFY			DWG NO.		



设备净重: ~9t  
运输总重: ~14t

技术要求:

- 各部件沿可焊边焊牢, 焊高为10mm或以较薄件厚度为焊高, 焊缝均为双面连续焊缝;
- 唛头和装箱清单做塑封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处;
- 底板焊接: 平焊断焊方式焊接, 焊缝长度应 $\leq 150\text{mm}$ , 间距应 $\leq 220\text{mm}$ , 焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$ ;
- 吊耳焊接: 立焊满焊焊接, 焊缝厚度应 $\geq 12\text{mm}$ , 宽度应 $\geq 20\text{mm}$ , 确保焊缝均匀, 无气孔和夹渣;
- 立柱与主梁焊接: 采用平焊堆层方式焊接, 首道为基础焊接, 二道和三道呈 $45^\circ$ 角堆层。焊缝厚度和宽度应 $\geq 8\text{mm}$ ;
- 横梁与主梁焊接: 安装框架的顶部横梁时, 横梁必须在呈立体“工”字时, 再进行拼装与焊接。

注: 包装还应符合以下文件要求

- 《华越项目货物出口统一规定》
- 《华越项目包装储运规定》

注: 1. 该框架放置格栅, 塔内件, 过滤器 I / II 及所有的接管组件 (不包含人孔)。

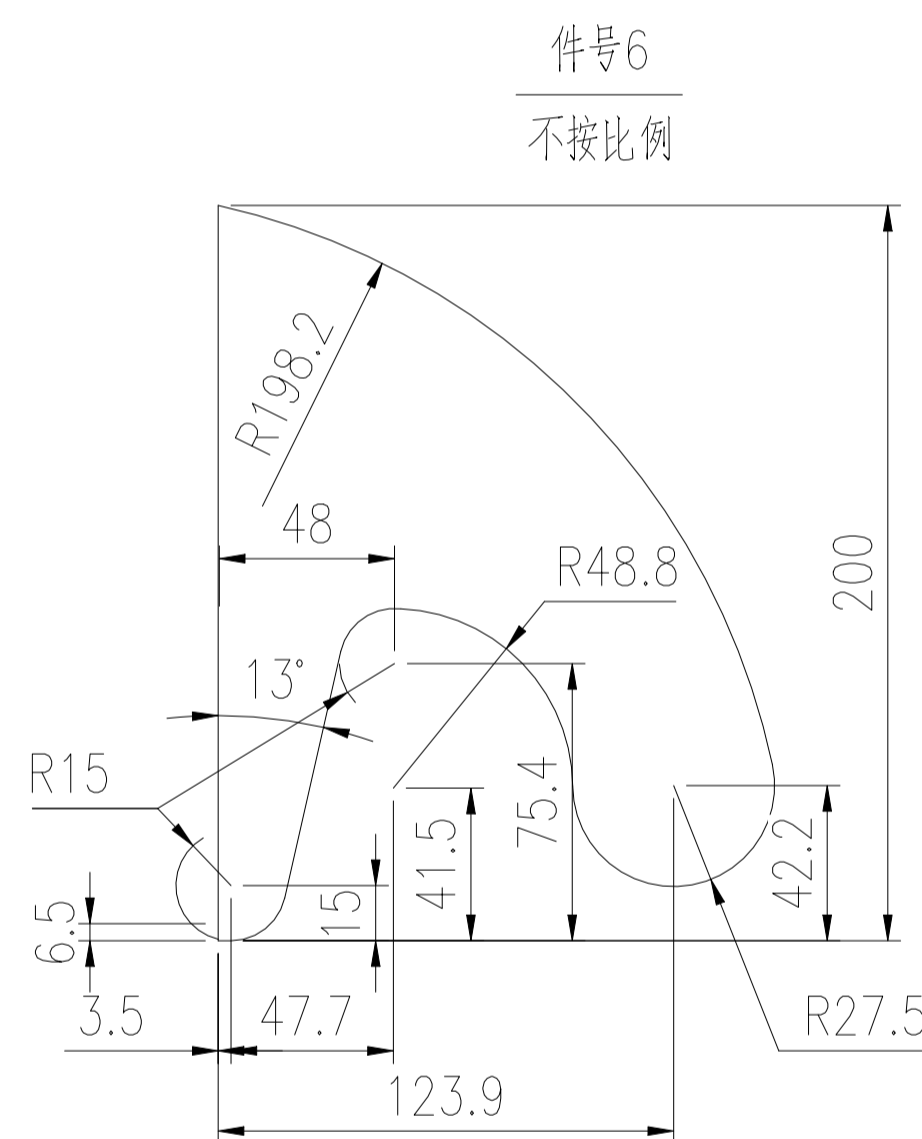
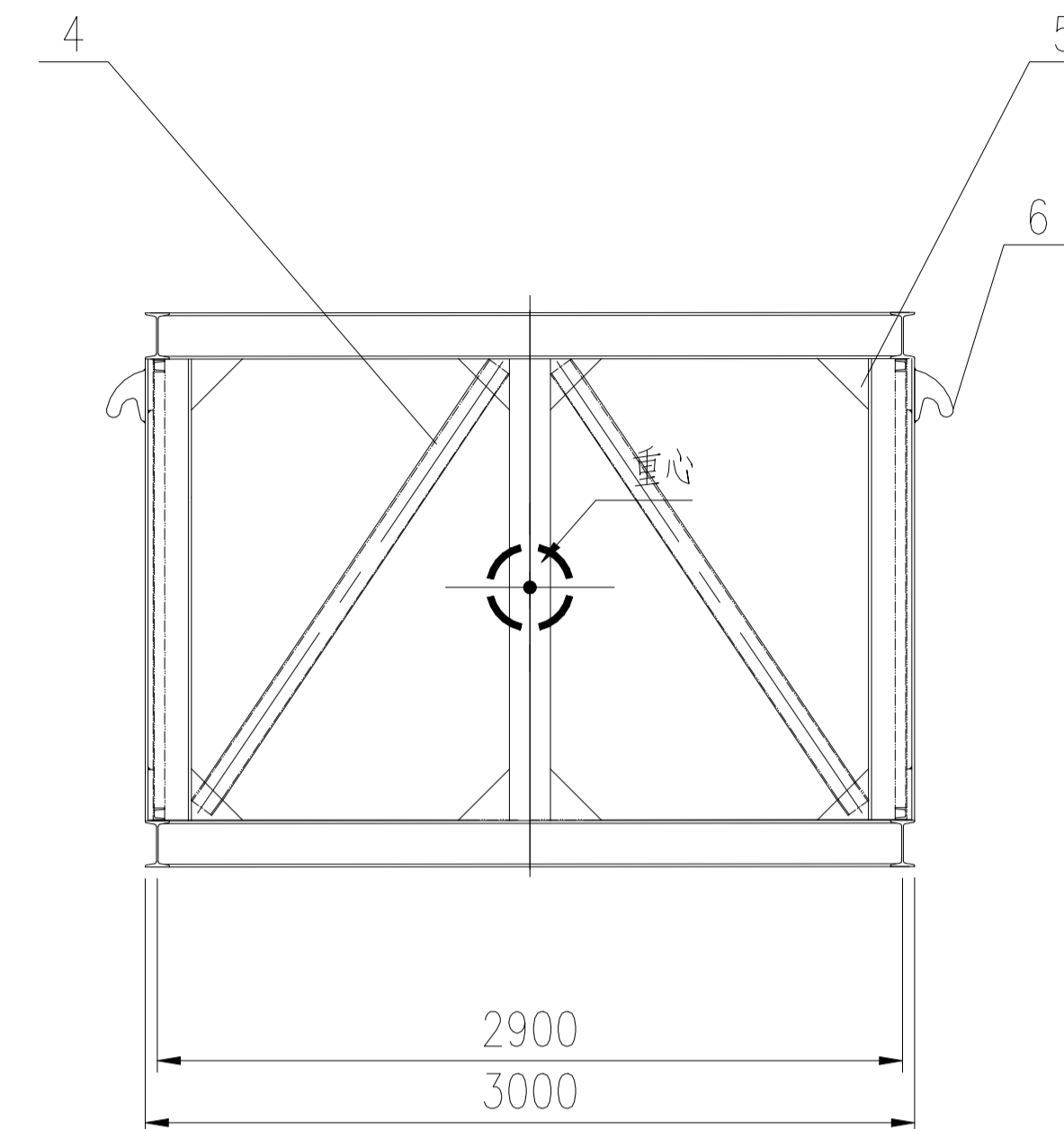
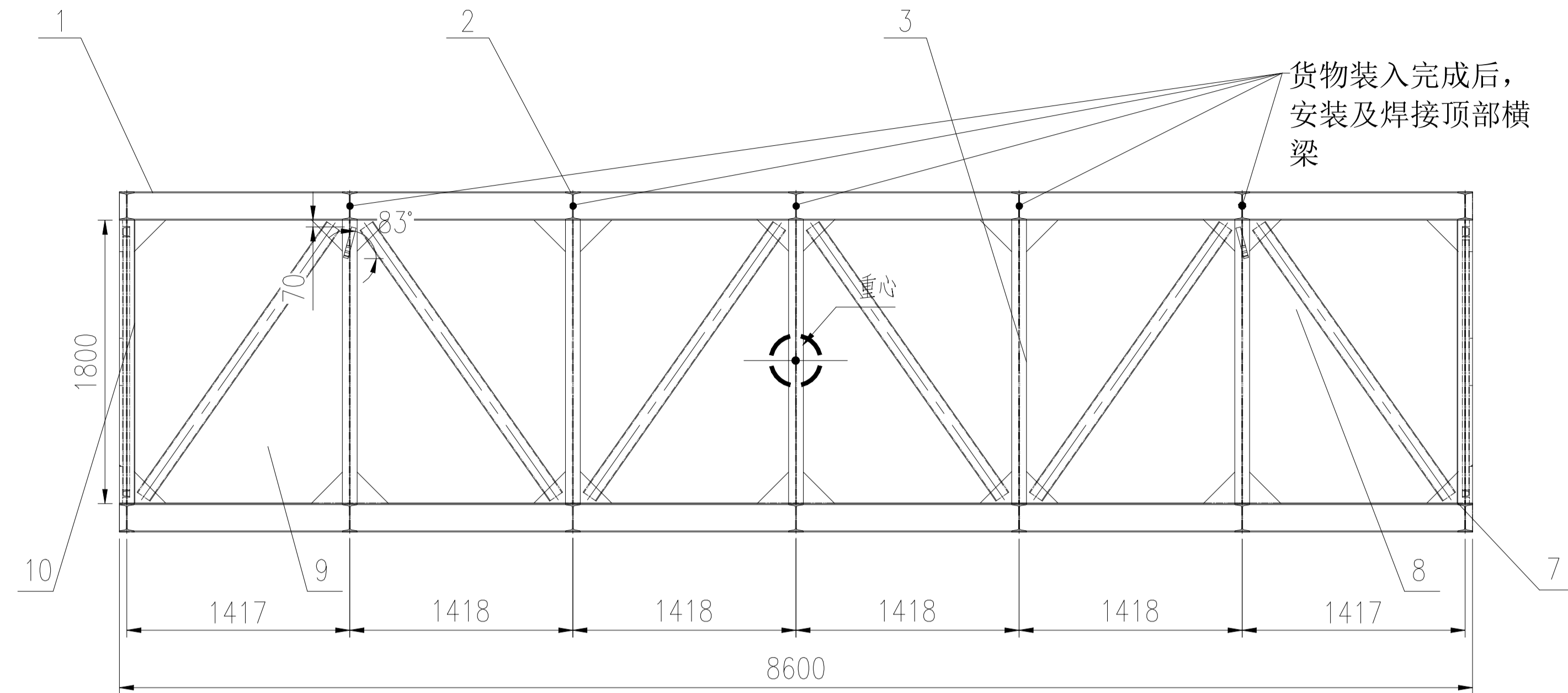
10	按本图	侧板 II 2900×1800×4	2	Q235B	164	350	
9	按本图	侧板 I 8300×1800×4	2	Q235B	469	938	
8	GB/T 706-2016	斜撑2 10# 槽钢 100×48×5.3 L=2080	12	Q235B	20.8	250	
7	按本图	底板 8300×2900×4	1	Q235B	/	756	
6	按本图	吊耳 200×150×30	4	Q235B	4.55	18.2	
5	按本图	三角筋板 200×200×12	64	Q235B	1.89	121	
4	GB/T 706-2016	斜撑1 10# 槽钢 100×48×5.3 L=2075	4	Q235B	20.7	83.1	
3	GB/T 706-2016	立柱 18 工字钢180×94×6.5 L=1800	16	Q235B	43.5	696	
2	GB/T 706-2016	横梁 18 工字钢180×94×6.5 L=2900	14	Q235B	70	980	
1	GB/T 706-2016	主梁 18 工字钢180×94×6.5 L=8400	4	Q235B	208	832	

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 总		备注 REMARK
					重量(kg) SINGLE WEIGHT	重量(kg) TOTAL WEIGHT	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
----	------	----	----	----	----

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 CERRE 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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称 ENTRY NAME	华越设备	
设计 DESIGN	郭昊雨	2026.5.29	高温吸收塔及泵槽 格栅及塔内件(部件) 运输框架	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK				比例 SCALE	1:45 版本REV. 0
标准化审查 S.T.D				第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW				图号	SCR-LX-88
批准 RATIFY				DWG NO.	



设备净重: ~14t  
 运输总重: ~19t

技术要求:

- 各部件沿可焊边焊牢, 焊高为10mm或以较薄件厚度为焊高, 焊缝均为双面连续焊缝;
- 唛头和装箱清单做密封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处;
- 底板焊接: 平焊断焊方式焊接, 焊缝长度应 $\leq 150\text{mm}$ , 间距应 $\leq 220\text{mm}$ , 焊缝厚度应 $\geq 5\text{mm}$ ;
- 吊耳焊接: 立焊满焊焊接, 焊缝厚度应 $\geq 12\text{mm}$ , 宽度应 $\geq 20\text{mm}$ , 确保焊缝均匀, 无气孔和夹渣;
- 立柱与主梁焊接: 采用平焊堆层方式焊接, 首道为基础焊接, 二道和三道呈 $45^\circ$ 角堆层。焊缝厚度和宽度应 $\geq 8\text{mm}$ ;
- 横梁与主梁焊接: 安装框架的顶部横梁时, 横梁必须在呈立体“工”字时, 再进行拼装与焊接。

注: 包装还应符合以下文件要求

- 《华越项目货物出口统一规定》
- 《华越项目包装储运规定》

注: 1. 该框架放置管板支撑梁, 人孔组件, 气体入口组件II 以及其余部件。  
 2. 如框架中放置不下的部件可放置在格栅及塔内件(部件)框架中。

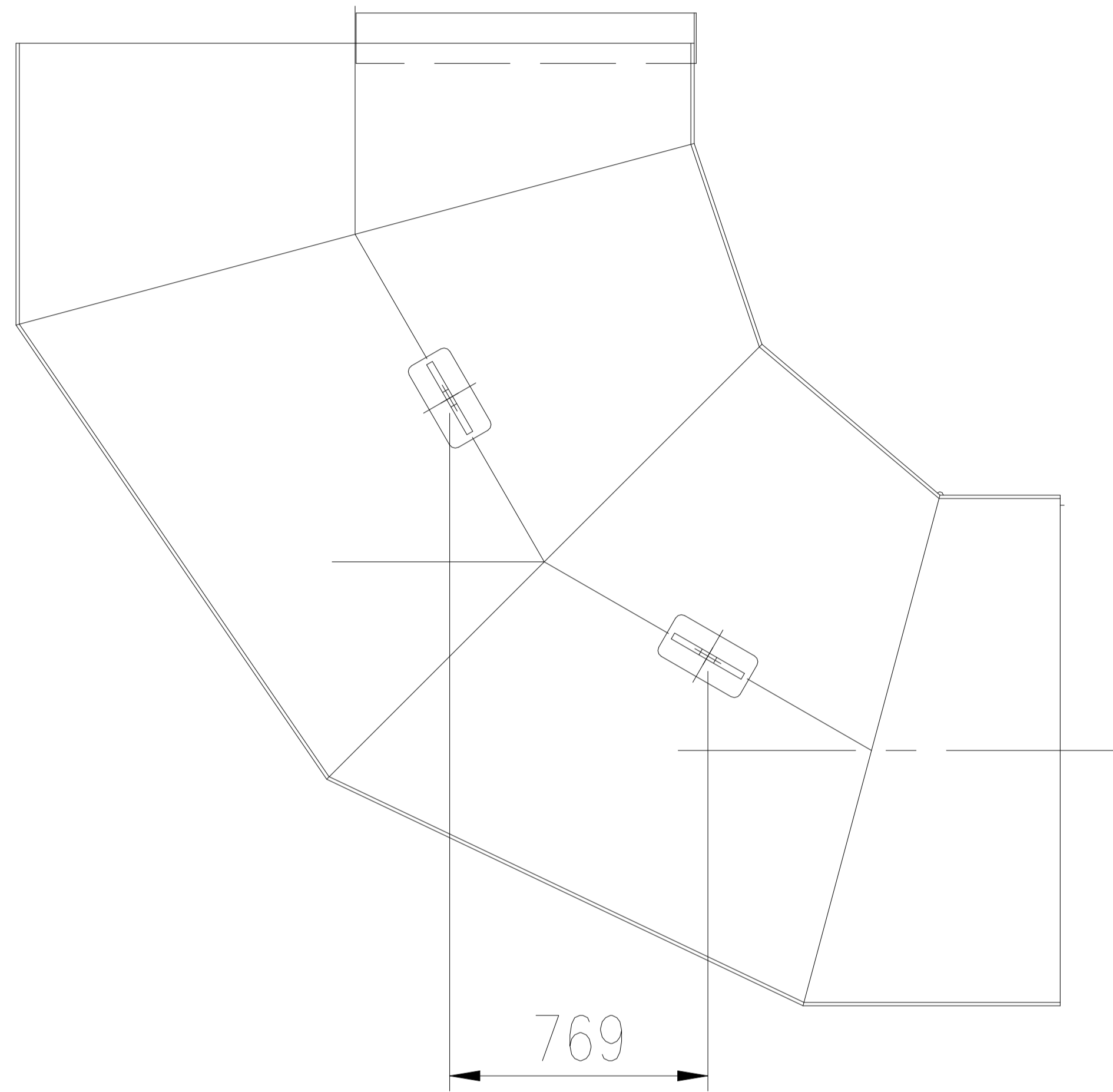
10	按本图	侧板II 2900×1800×4	2	Q235B	164	350	
9	按本图	侧板I 8500×1800×4	2	Q235B	480	960	
8	GB/T 706-2016	斜撑2 10[ 槽钢 100×48×5.3 L=2100	12	Q235B	21	252	
7	按本图	底板 8500×2900×4	1	Q235B	/	775	
6	按本图	吊耳 200×150×30	4	Q235B	4.55	18.2	
5	按本图	三角筋板 200×200×12	64	Q235B	1.89	121	
4	GB/T 706-2016	斜撑1 10[ 槽钢 100×48×5.3 L=2075	4	Q235B	20.7	83.1	
3	GB/T 706-2016	立柱 18 工字钢180×94×6.5 L=1800	16	Q235B	43.5	696	
2	GB/T 706-2016	横梁 18 工字钢180×94×6.5 L=2900	14	Q235B	70	980	
1	GB/T 706-2016	主梁 18 工字钢180×94×6.5 L=8600	4	Q235B	208	832	

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 总		备注 REMARK
					重量(kg) SINGLE WEIGHT	重量(kg) TOTAL WEIGHT	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核
----	------	----	----	----	----

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 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.

 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称 ENTRY NAME	华越设备	
设计 DESIGN	郭昊雨	2026.5.29	高温吸收塔及泵槽 管板支撑梁及人孔组件 运输框架	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK				比例 SCALE	1:45 版本REV. 0
标准化审查 S.T.D				第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW				图号	SCR-LX-89
批准 RATIFY				DWG NO.	



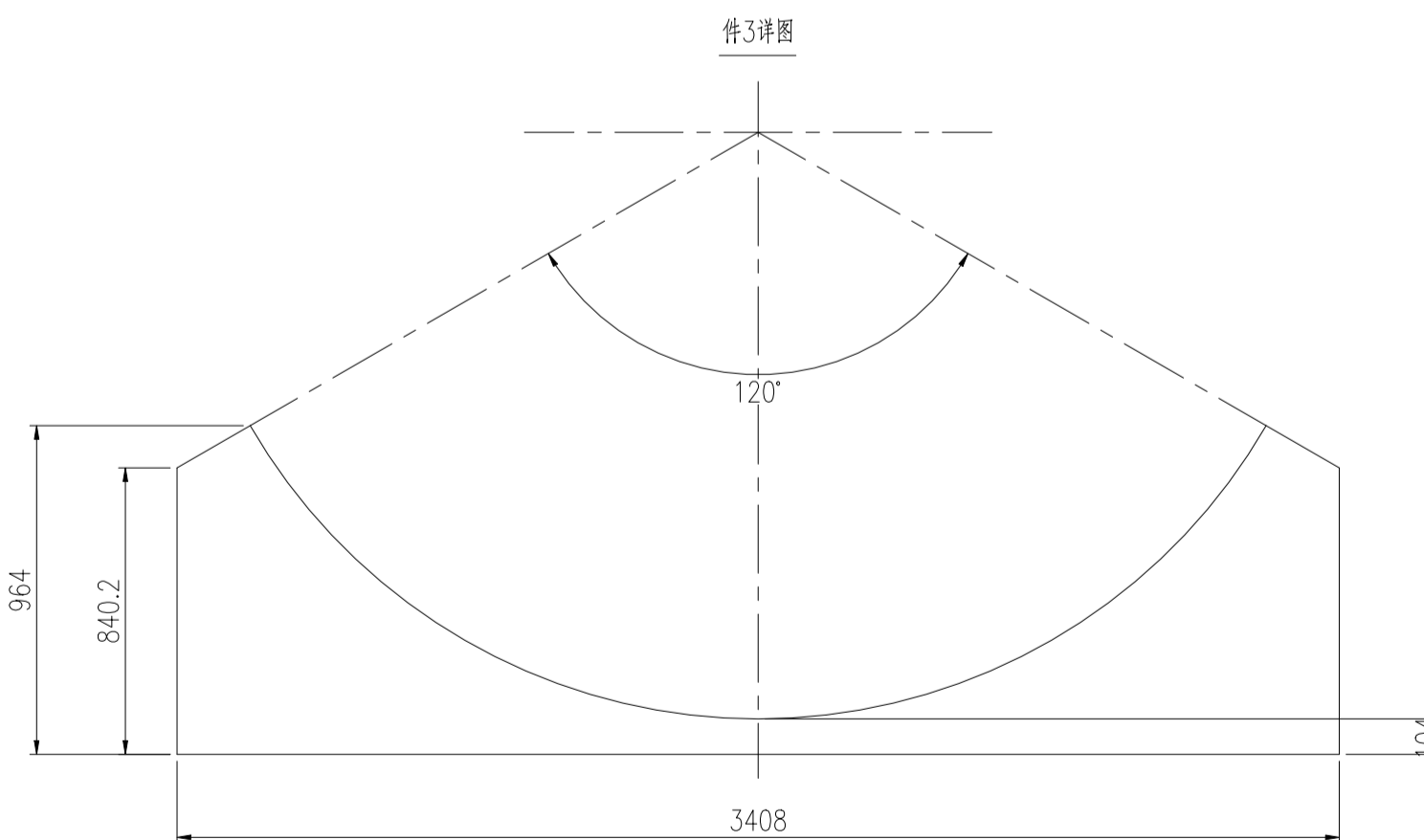
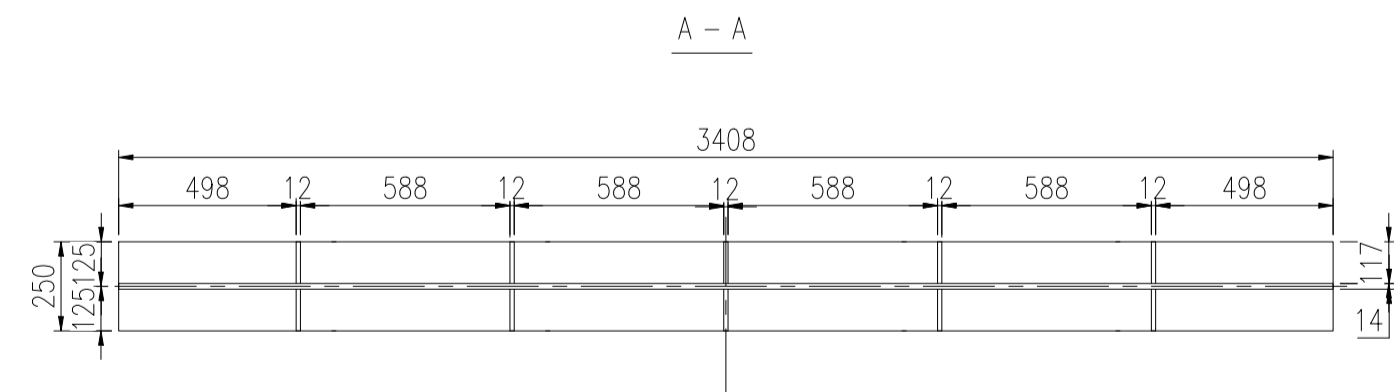
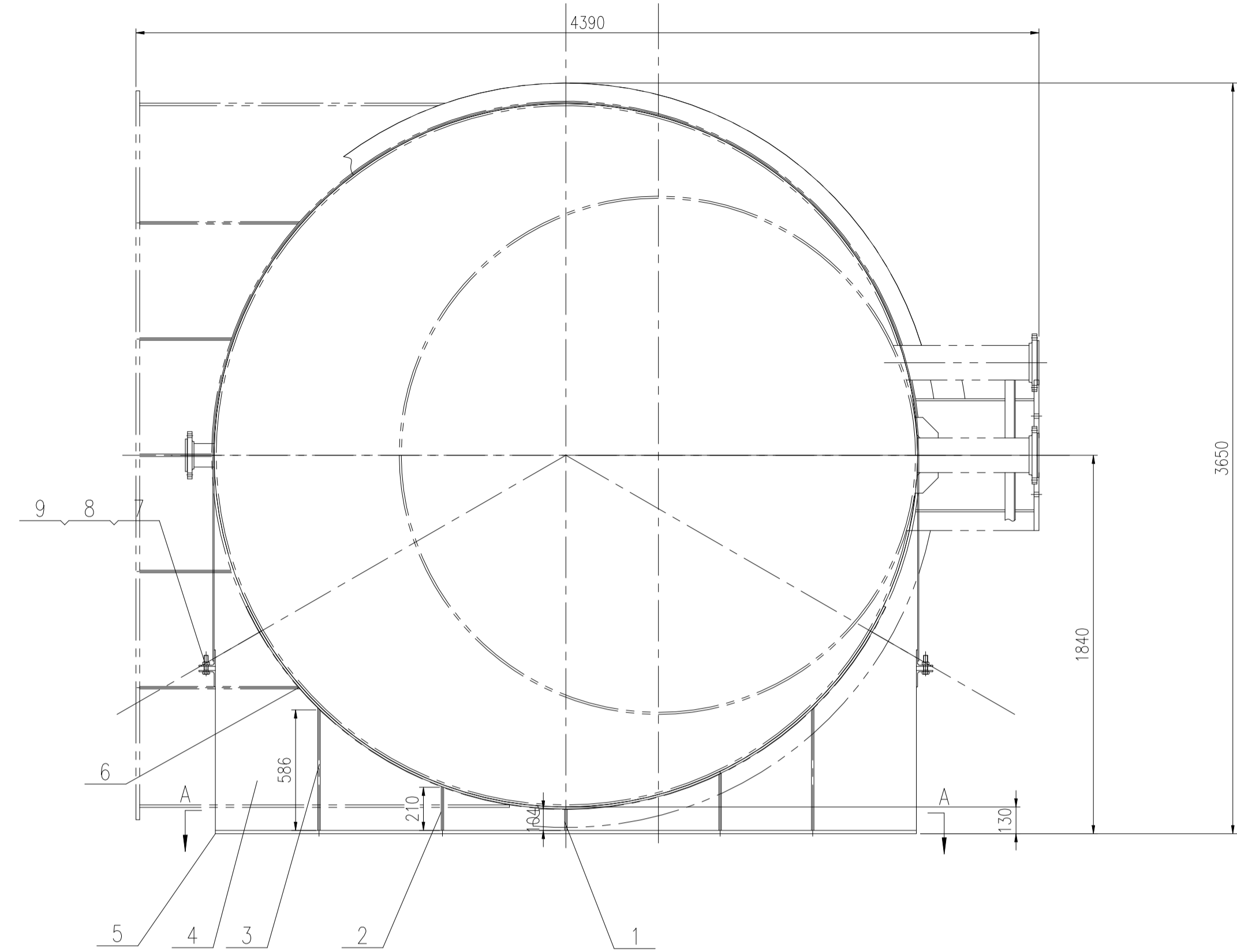
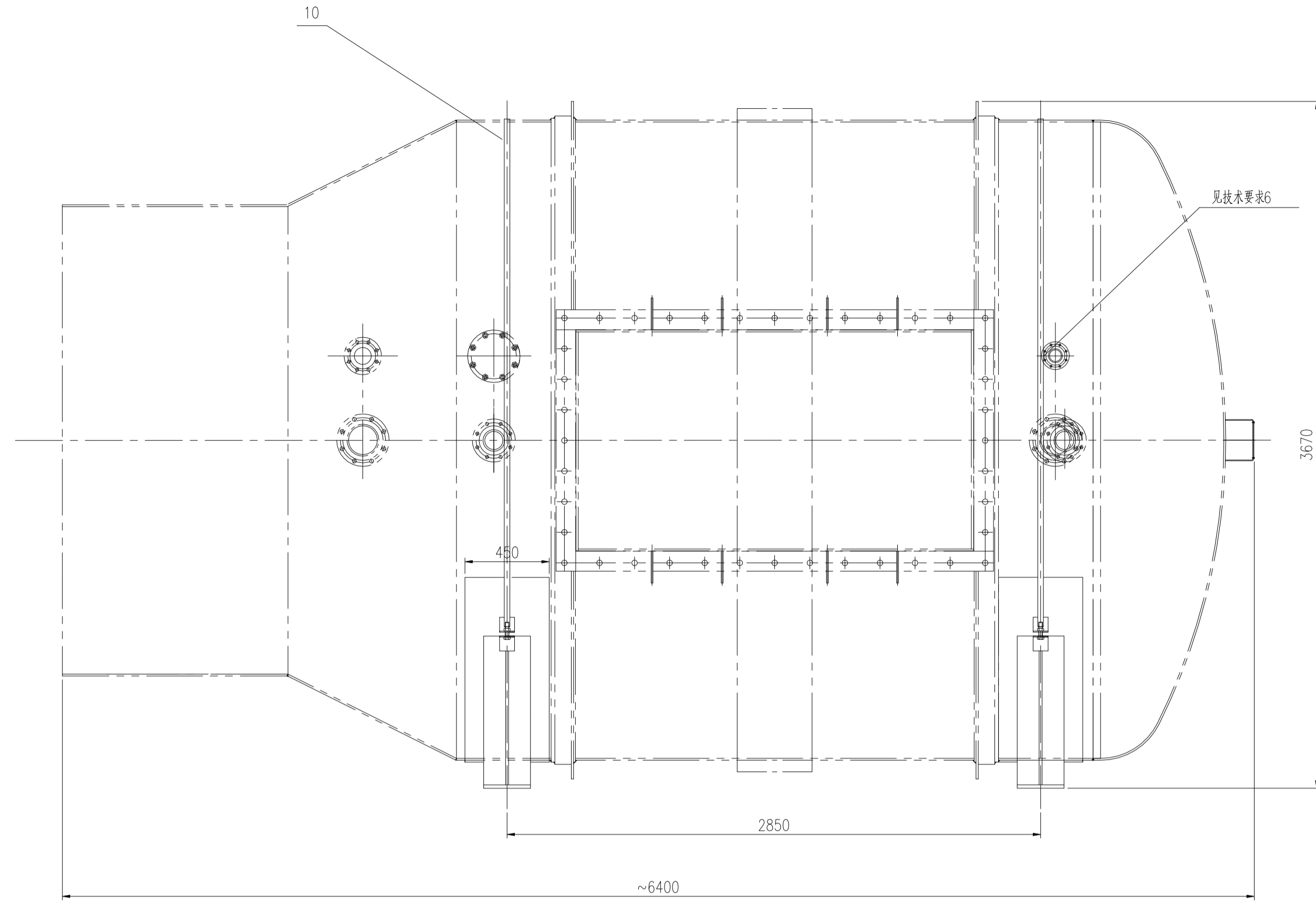
设备净重: ~2785kg  
 运输总重: ~2805kg

1	HG/T 21574-2018	吊耳 HP-1-3.5-10	2	Q235B/ZECOR-310M	10	20	S=30
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg) SINGLE WEIGHT	总 重量(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

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.

 <b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项目名称 ENTRY NAME	华越项目	
设计 DESIGN	邵昊雨	2026.5.29	高温吸收塔及泵槽 气体入口组件 运输图	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK				比例 SCALE	1:25 版本REV.
标准化审查 S.T.D				第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW				图号	SCR-LX-90
批准 RATIFY				DWG NO.	



设备净重: ~8570kg  
运输总重: ~9516kg

技术要求:

1. 本运输支座参照NB/T 47065.1-2018 制造。
2. 所有未标注焊缝焊接高度为8mm 焊接, 焊缝均为双面连续焊接。
3. 此运输支座2 件为一套, 用于泵槽运输。
4. 泵槽运输时运输支座位置如图示, 运输支座用扁钢固定于泵槽之上。
5. 泵口加强板, 现场焊接, 放置在泵内件框架中。
6. 扁钢应避开管口, 泵槽与扁钢及支座间必须加垫麻片, 以防泵槽滑动及磨损。
7. 材料表所列材料数量为单个支座材料数量。
8. 泵槽采用裸装, 用防雨布包裹密封管口, 设备用防雨布及防护网包裹。
9. 坡头和装箱清单做密封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处。

注: 包装还应符合以下文件要求  
A. 《华越项目货物出口统一规定》  
B. 《华越项目包装储运规定》

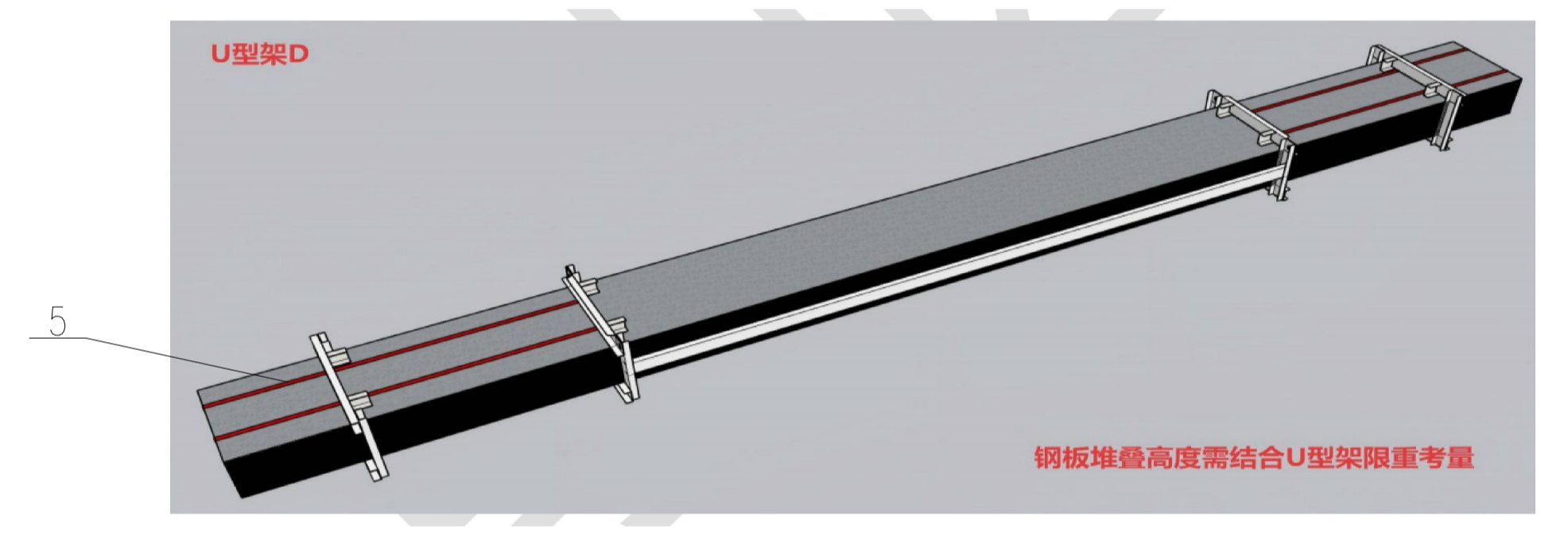
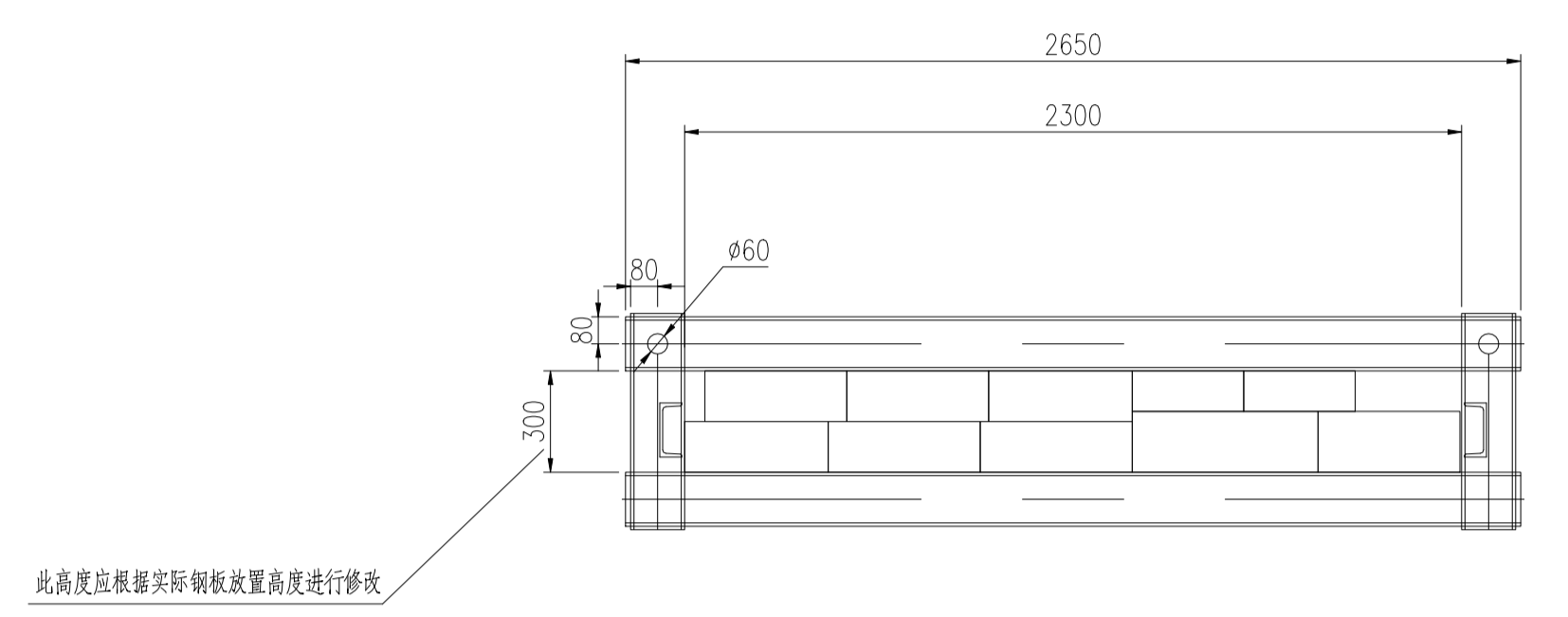
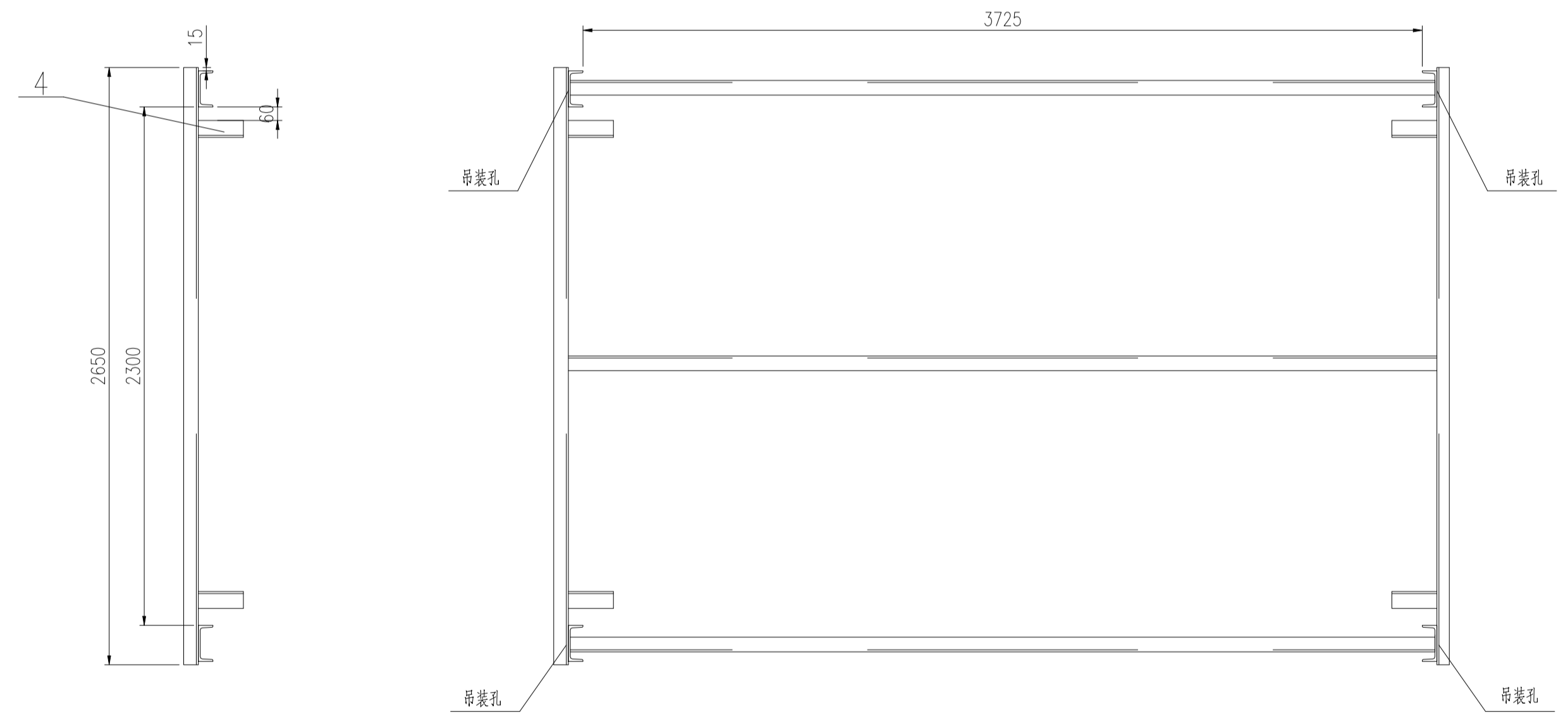
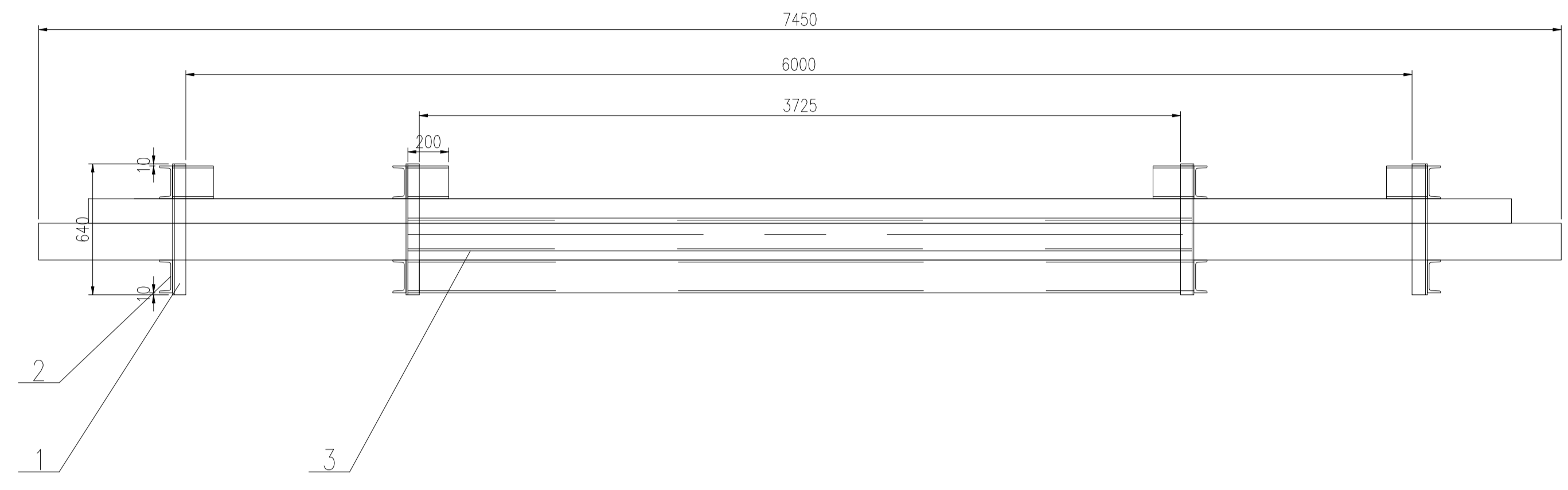
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	体积	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	重量(kg)	VOLUME	REMARK
10	按本图	扁钢 7400x30 t=6	1	Q235-B	11		根据现场长度确定
9	GB/T6170	六角螺母 M20	2	8.8级	--		
8	GB/T5783	六角头螺栓 M20x80	2	8.8级	--		
7	按本图	角钢 L80x80x6 L=80	4	Q235-B	0.5	2.0	
6	按本图	垫板 3880x450 t=10	1	Q235-B	137		
5	按本图	底板 3408x250 t=16	1	Q235-B	107		
4	按本图	腹板 t=14	1	Q235-B	159		
3	按本图	盖板III 586x125 t=12	4	Q235-B	9.53	38.1	
2	按本图	盖板II 210x125 t=12	4	Q235-B	3.62	14.5	
1	按本图	盖板I 104x125 t=12	2	Q235-B	1.95	3.9	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

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许可不得擅自复制或传播, 否则将依法追究法律责任。  
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.

<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.		项目名称	华越项目
设计 DESIGN	邹灵旬 2026.6.1	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK		比例 SCALE	1:20 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D		第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW		图号	SCR-LX-92
批准 RATIFY		DWG NO.	

泵槽运输图



钢板重量: ~7.6t  
运输重量: ~8.6t

技术要求:

1. 唛头和装箱清单做塑封防水处理, 粘贴在设备两侧显眼位置, 需粘贴两处。
2. U型架所有打包钢材均需要焊接, 焊缝必须双面满焊, 连接处角焊缝高度 $\geq 8\text{mm}$ , 焊缝宽度 $\geq 13\text{mm}$ ;
3. 立柱与横梁焊接处将立柱提高1cm 用于满足连接处角, 焊缝高度和宽度达标, 不可使用螺栓连接加焊接的形式。
4. 板与板之间用软物隔开。
5. 钢板应用限位装置固定, 防止散落。
6. 每块板应做好标记, 以便现场安装。
7. U型架所有材料腰厚 $d \geq 8\text{mm}$

包装还应符合以下文件要求:  
A. 《华越项目物资包装规范》

注: 此图为华越第二, 三套上, 下填料支撑梁框架图

5	/	防滑钢带 5000x40 t=3	4	Q235B	5	20													
4	GB/T 706-2016	除锈钢板 16mm 槽钢 160x65x8.5 L=200	8	Q235B	5.03	40													
3	GB/T 706-2016	连接槽钢 16mm 槽钢 160x65x8.5 L=3837	3	Q235B	96.5	290	防腐处理槽钢 L=3855												
2	GB/T 706-2016	槽钢 16mm 槽钢 160x65x8.5 L=2650	8	Q235B	66.7	534													
1	GB/T 706-2016	立柱 16mm 槽钢 160x65x8.5 L=690	8	Q235B	16.1	129	含50余量												
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单件重量 SINGLE WEIGHT	总重量 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>版次</th> <th>修改内容</th> <th>日期</th> <th>修改</th> <th>校对</th> <th>审核</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>								版次	修改内容	日期	修改	校对	审核						
版次	修改内容	日期	修改	校对	审核														
<b>江苏索普赛瑞装备制造有限公司</b> JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.				项目名称 ENTRY NAME		华越项目													
设计 DESIGN 设计人 邹秉向 2026.5.13			高温吸收塔及泵槽 框架VI			设计阶段 DESIGN PHASE 施工图													
校对 CHECK						比例 SCALE 1: X		版本 REV. 0											
标准审查 S.T.D						第 1 张 SHEET		共 1 张 TOT.											
审核 REVIEW						图号		SCR-LX- /											
批准 RATIFY						DWG NO.													