

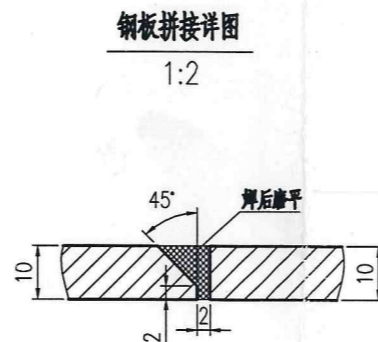
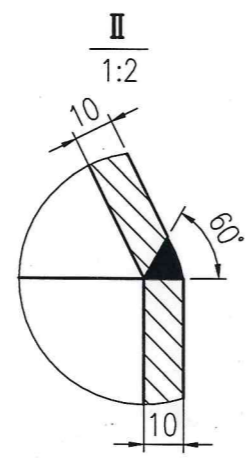
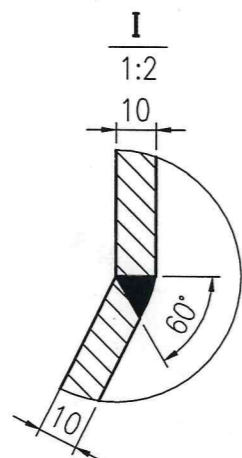
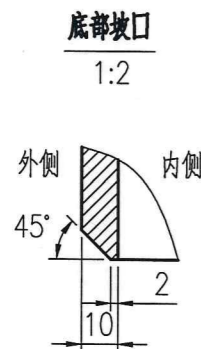
受控文件

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。

合计 空加 共3件

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
6	43SCG-1-3-0	焊接人孔 DN600	1	组合件(Q235B)	78		H=285
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B	127.8		
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B	95.4		
3	57SCG2602-5-3	矩形接管 4020x3220 t=10 L=100	1	Q235B	112.1		
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B	1487.3		
1	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100	1	Q235B	44.6		



江苏索普赛瑞装备制造有限公司

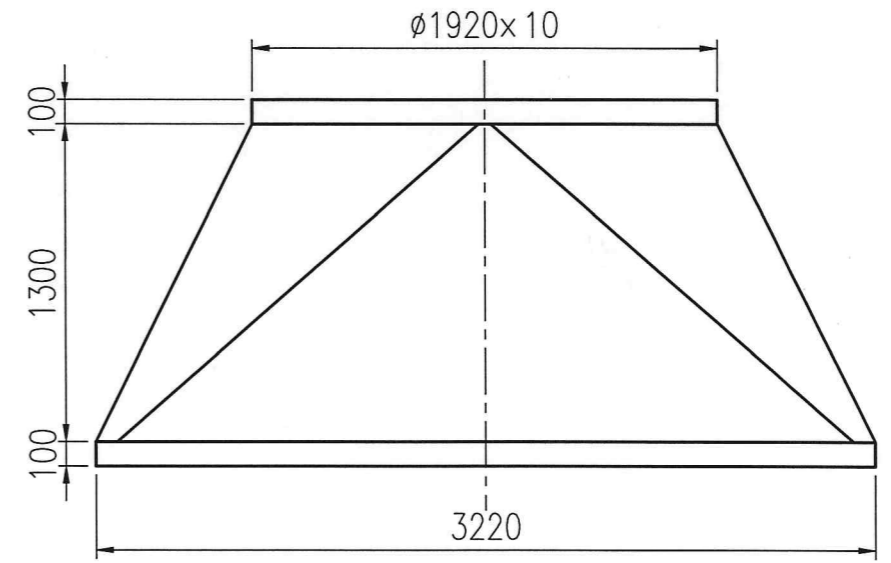
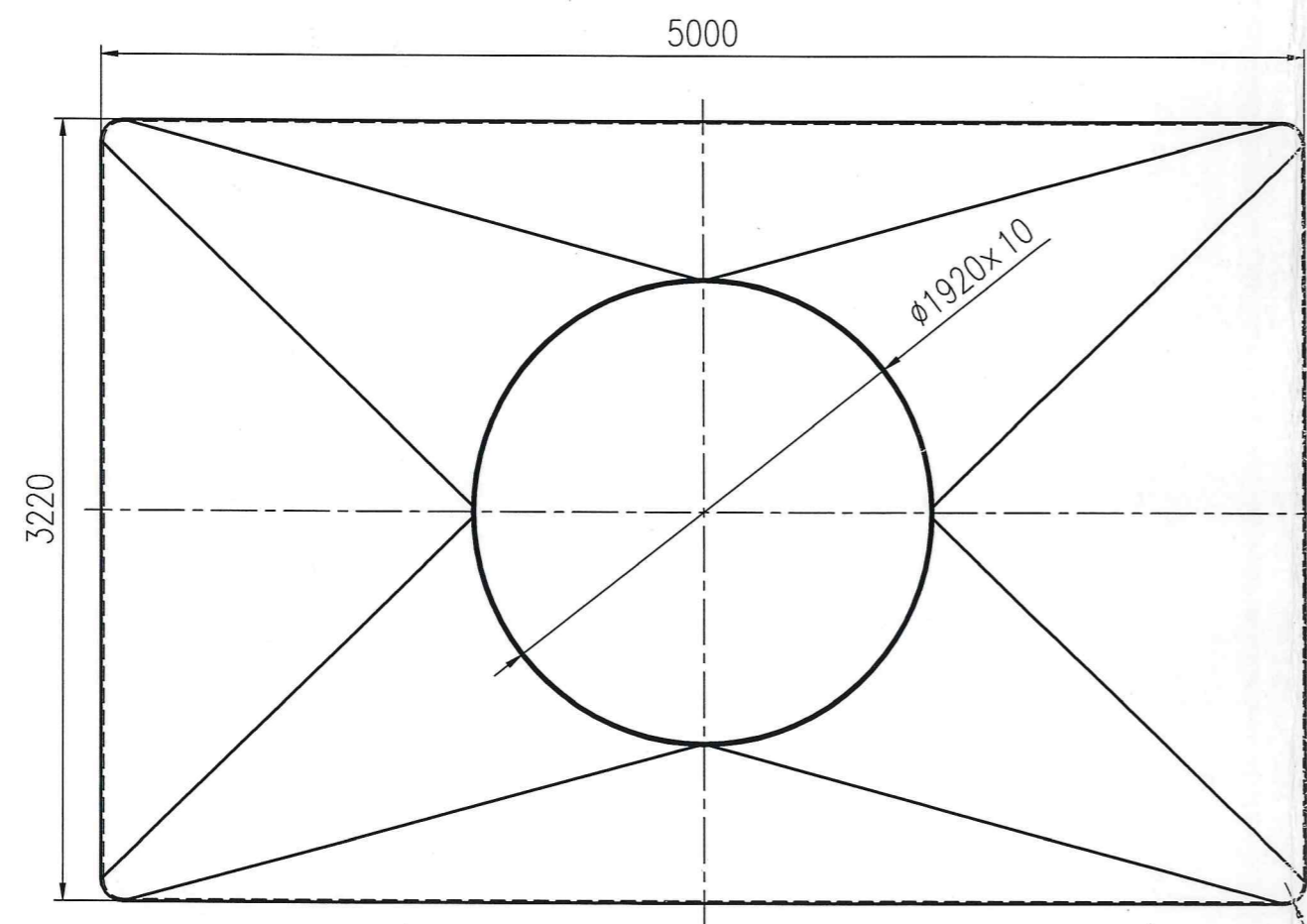
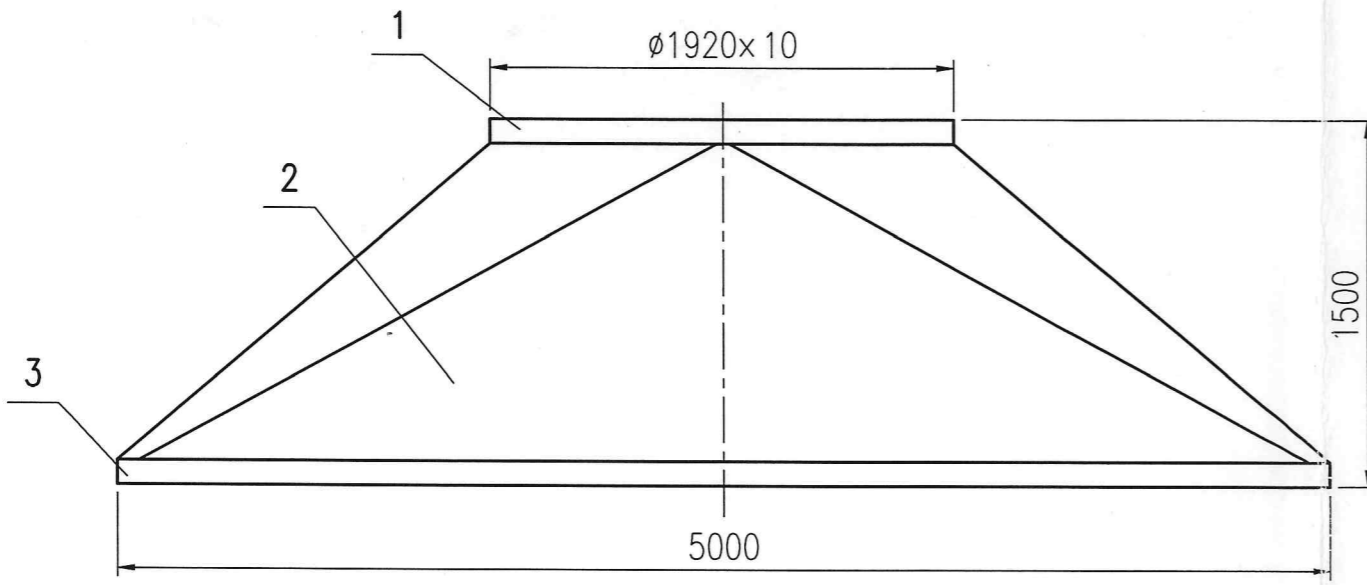
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件

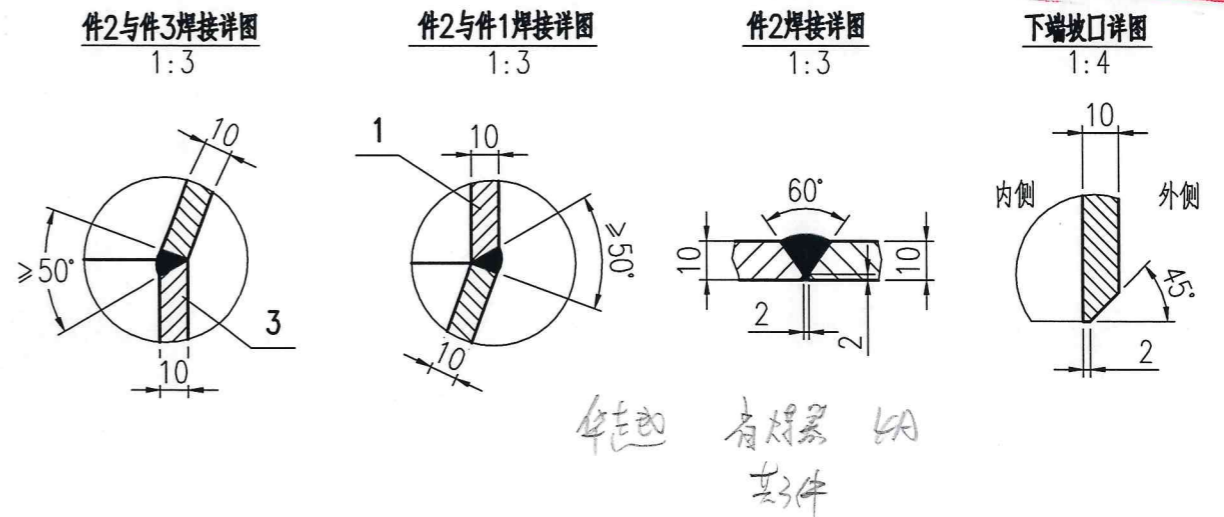
进口接管

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	许大宇	2026.4.17	SERIAL# 产品编号	1945.2	1:35	0	57SCG2601-4-0
APPROVE 批准	赵晓峰	2026.4.17	26-1004/26-1005/26-1006	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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件



手起 看焊器 4A
共3件

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 $\phi 1920 \times 10$ L=100	1	Q235B		47.1
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1570
1	15SCG2601-1-3-1	矩形接管 5000x3220 t=10	1	Q235B		127.6

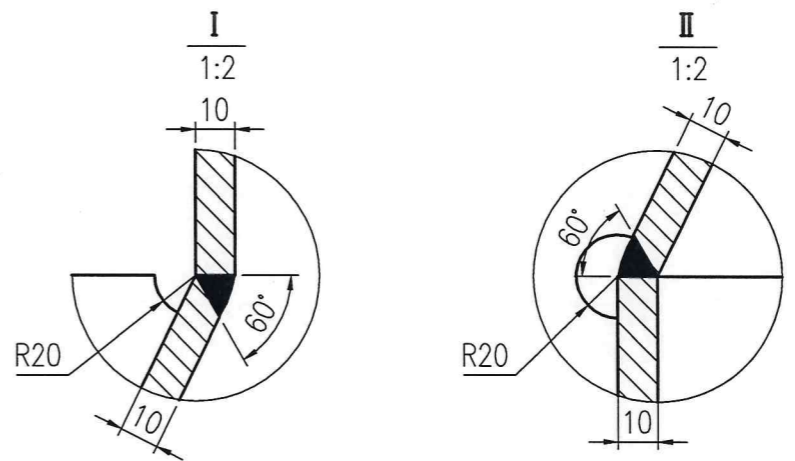
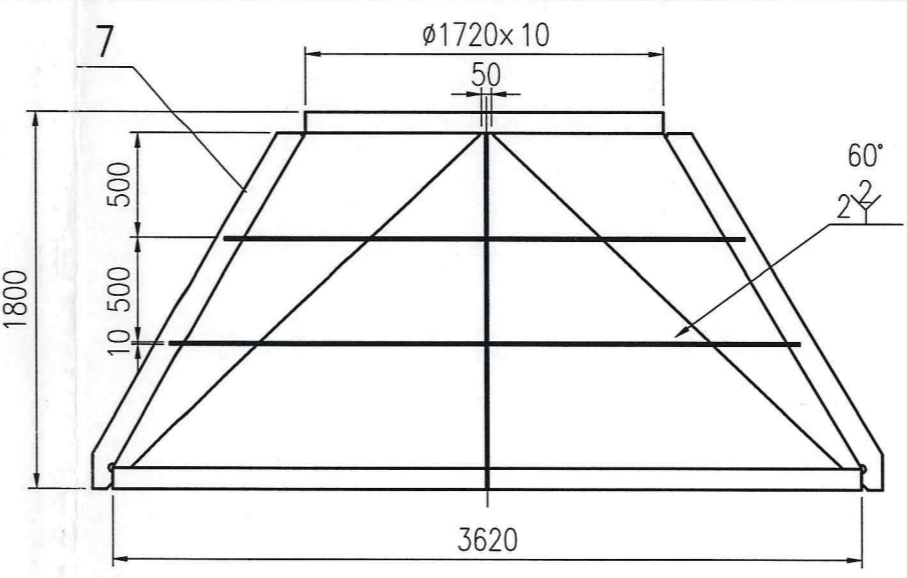
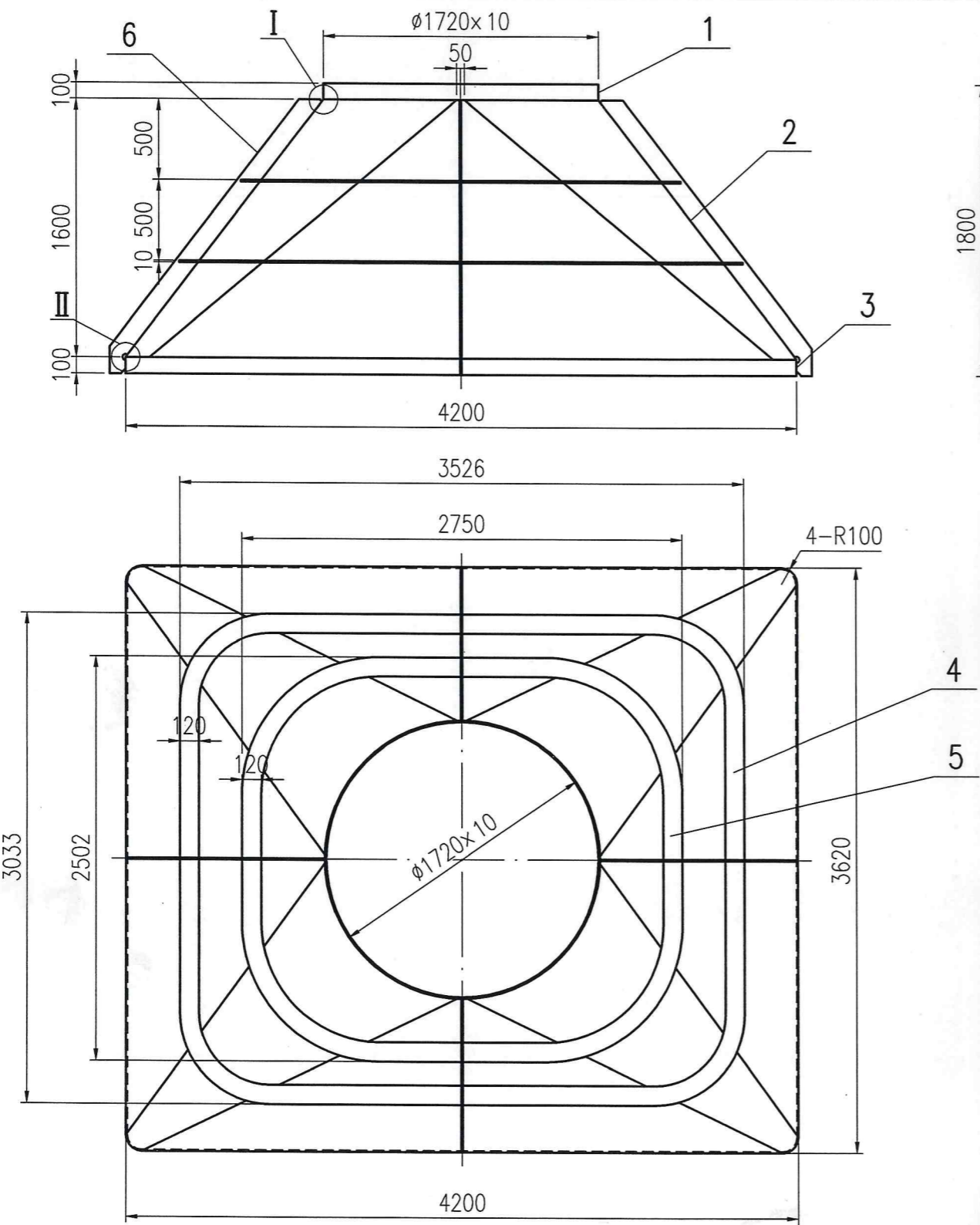
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
----------------	--------------------------	-------------------	------------	----------------	-----------------------	----------------------	--------------

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件							上接管
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	
DESIGN 设计	许大宇 2026.4.17		SERIAL# 产品编号		1745	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓梅 2026.4.17		26-1004SM4A/26-1005SM4A 26-1006SM4A		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2601-1-3-0

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

受控文件



管子加
支件

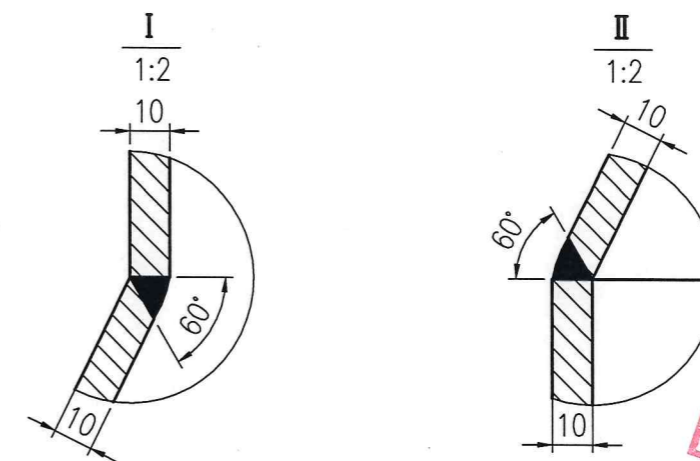
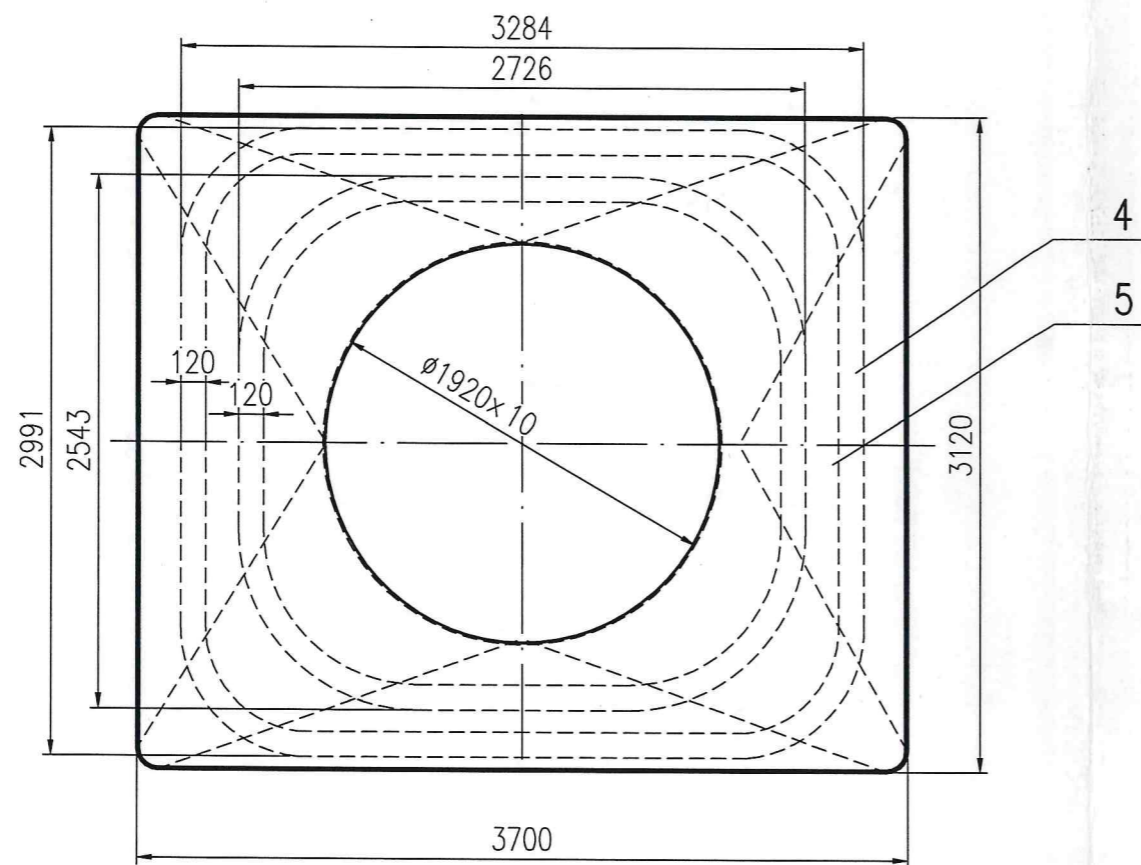
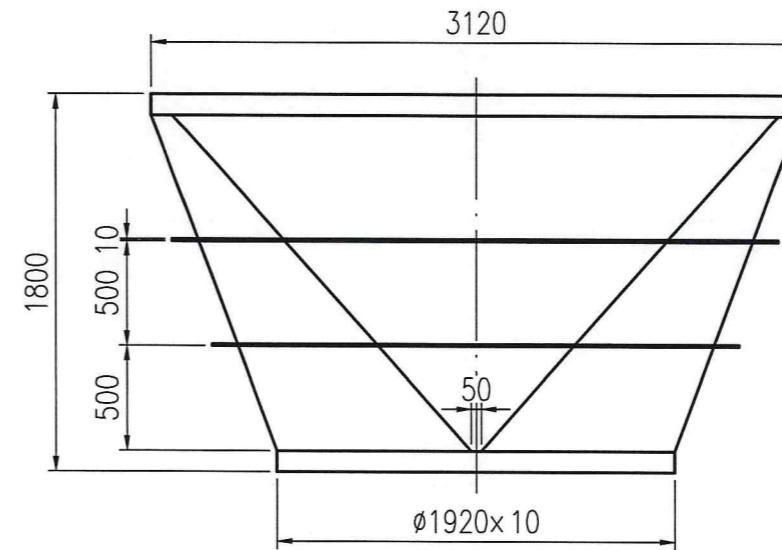
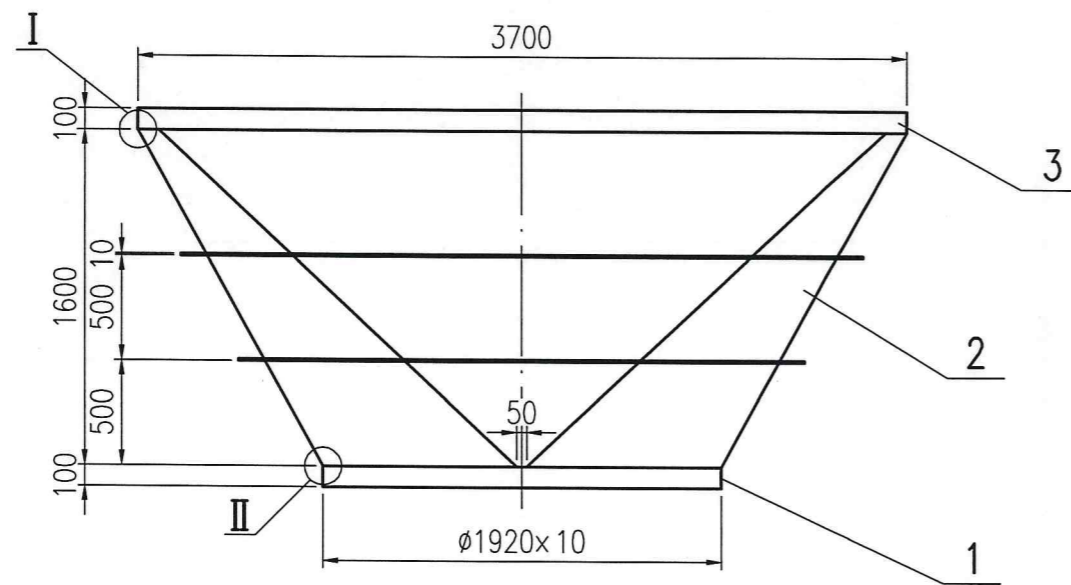
技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《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. 件2\4\5先放样再下料。
4. 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。

7	355.151-1-1-7	筋板 t=10	2	Q235B	19	38	
6	355.151-1-1-6	筋板 t=10	2	Q235B	20	40	
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		81.2	
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		110.4	
3	355.151-1-1-3	矩形接管 4200x3620 t=10	1	Q235B		121.2	L=100
2	按本图	天圆地方	1	Q235B		1660	
1	按本图	接管 $\phi 1720 \times 10$ L=100	1	Q235B		42.2	

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 OR STD. NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu 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	许大宇	2026.4.17	SERIAL# 产品编号		2093	1:35	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2026.4.17	26-3031/26-3032/26-3033	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	355.151-1-1-0	

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件

烟加
支开

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《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. 件2\4\5先放样再下料。
4. 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。

5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		94.5	
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		117.5	
3	355.151-1-5-3	矩形接管 3700x3120 t=10	1	Q235B		115	L=100
2	按本图	天圆地方	1	Q235B		1406.7	
1	按本图	接管 1920x10 L=100	1	Q235B		52	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE	总 TOTAL	备注 REMARK
					重量(kg)	重量(kg)	

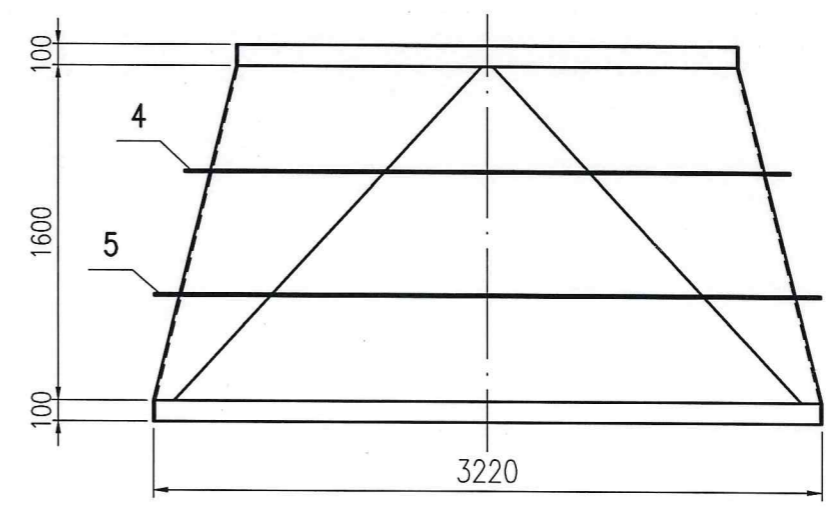
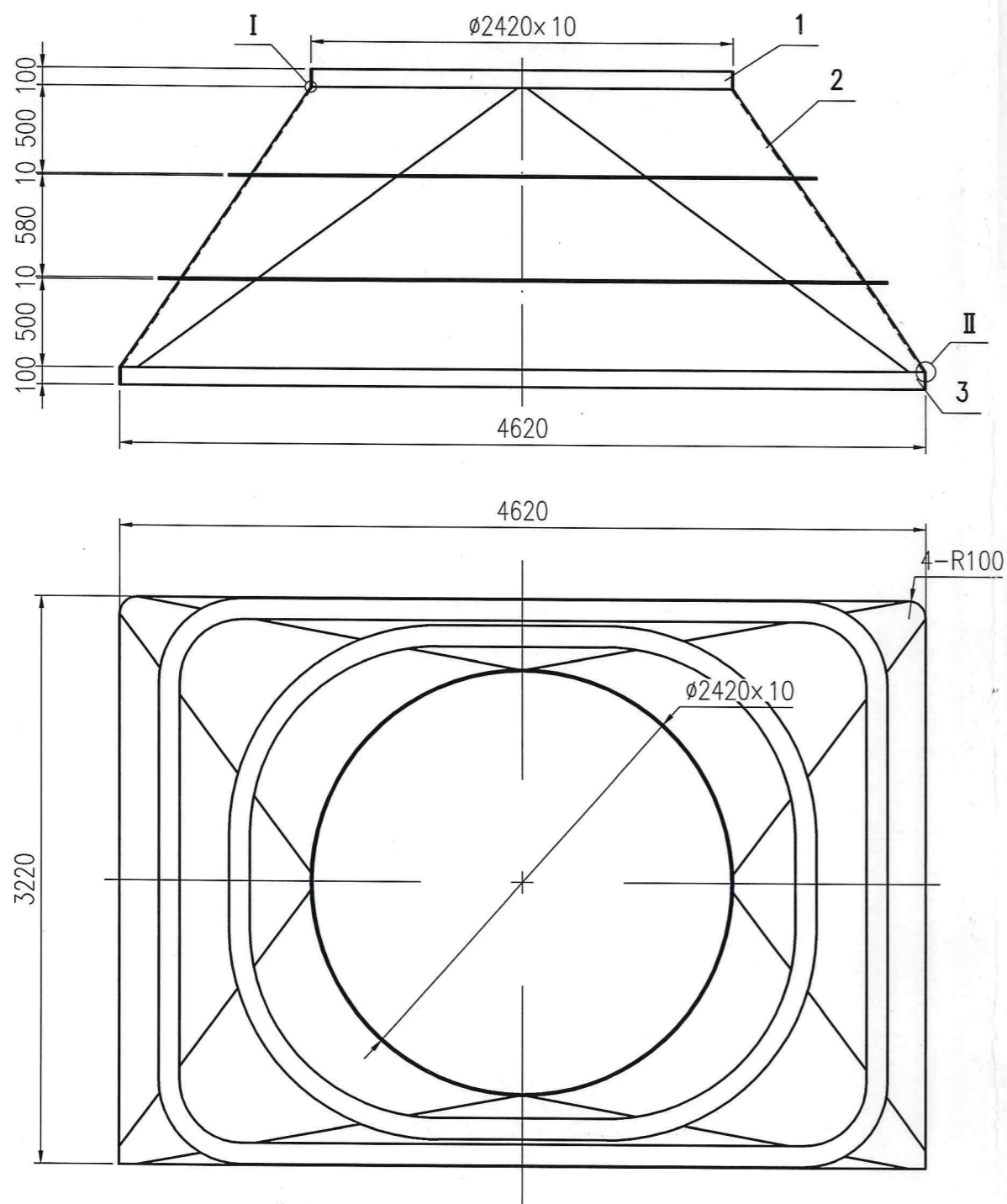
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件

出口接管

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	355.151-1-5-0
DESIGN 设计	许大宇	2026.4.17	SERIAL# 产品编号		1785.7	1:35	0	
APPROVE 批准	赵晓梅	2026.4.17	26-3031/26-3032/26-3033	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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

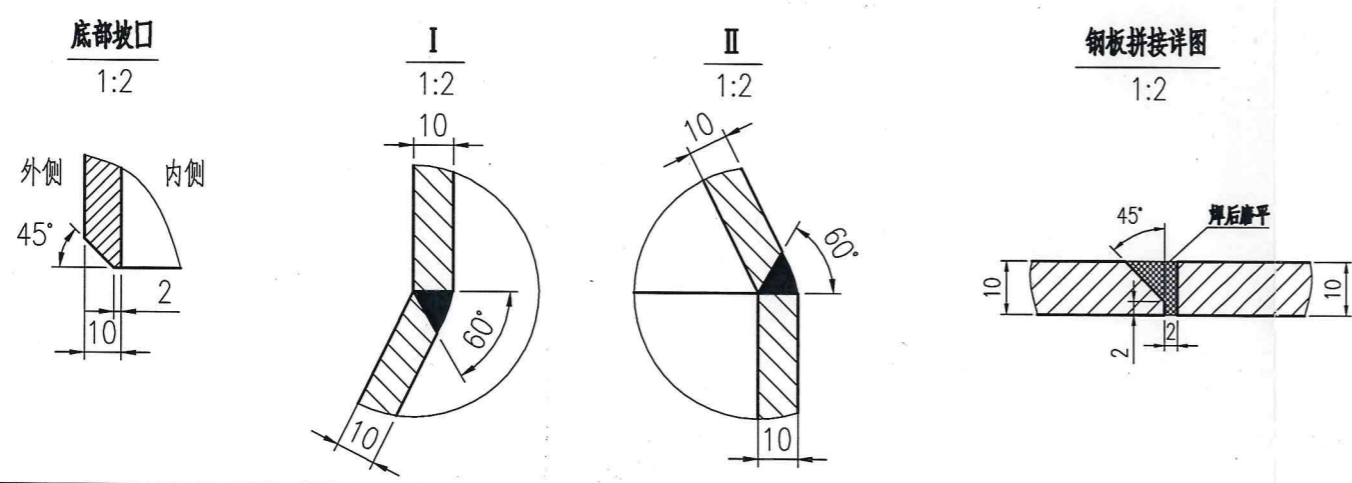


受控文件

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,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。

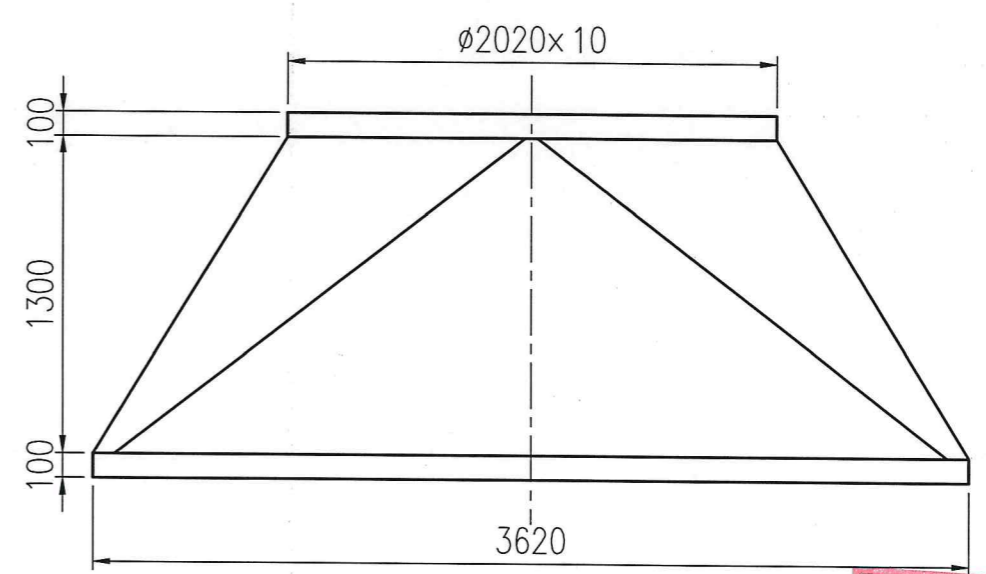
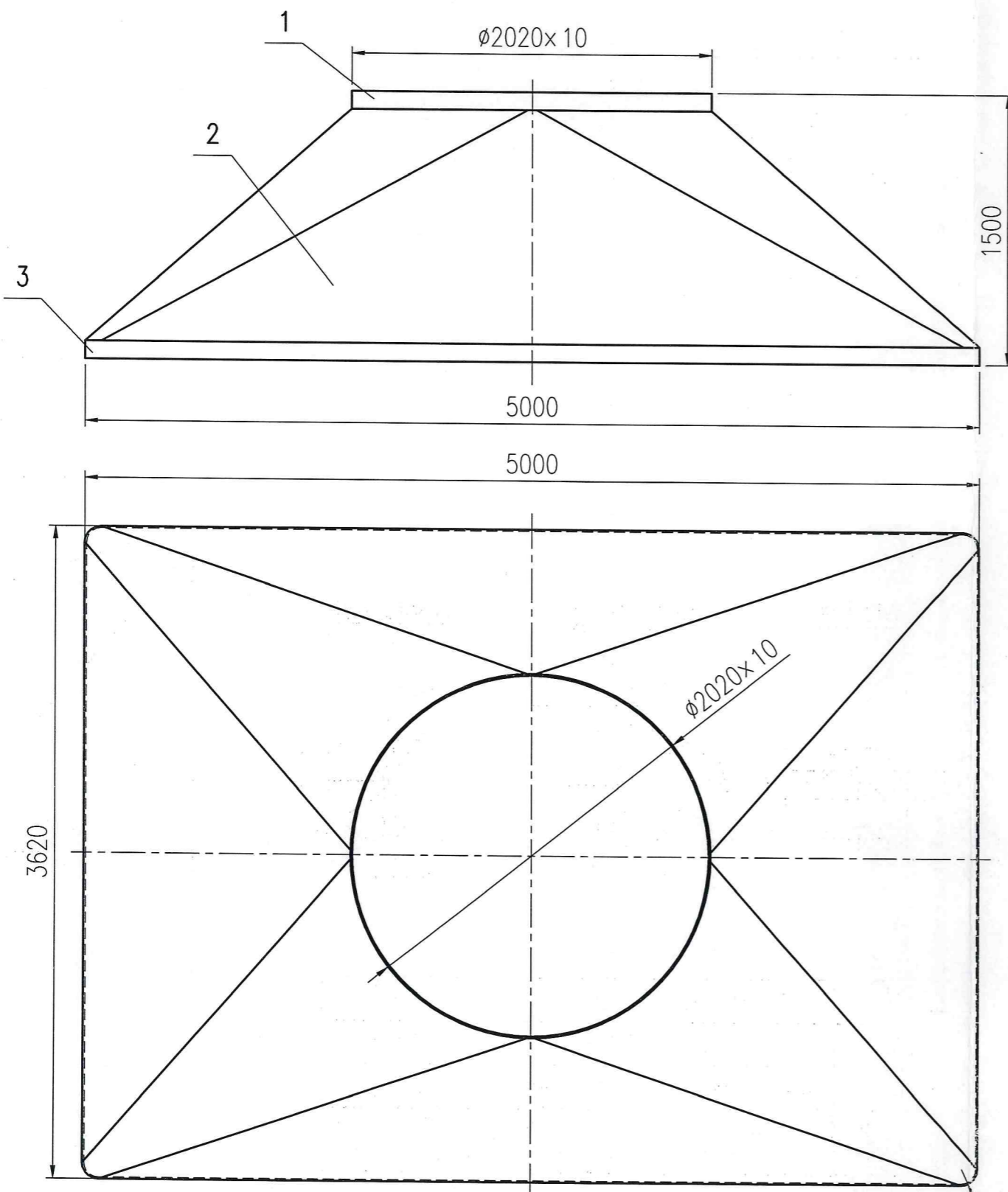
单件 4件



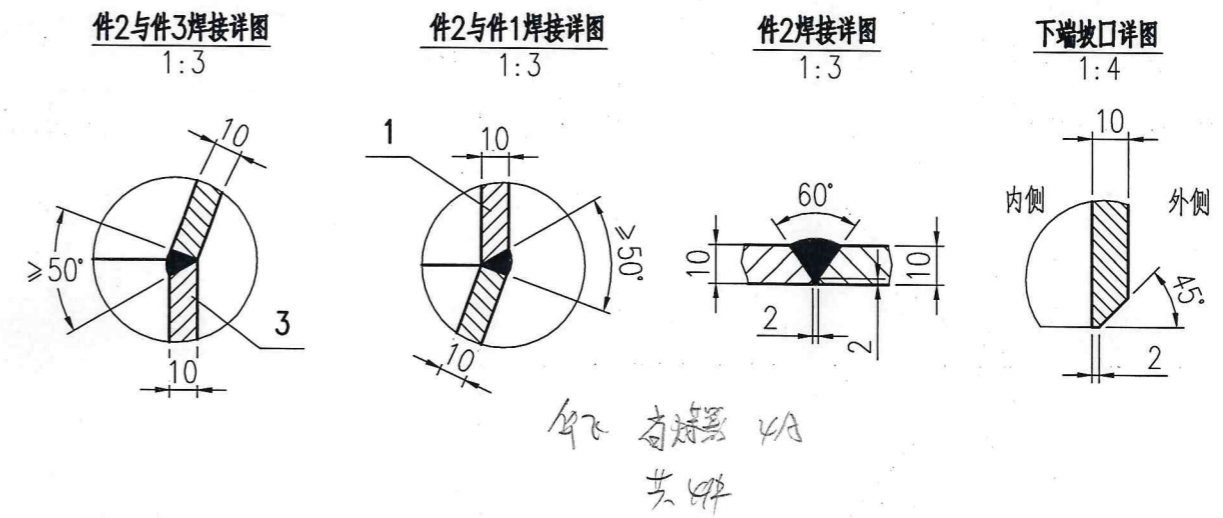
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		127.8	
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		95.4	
3	57SCG2602-4-3	矩形接管 4620x3220 t=10 L=100	1	Q235B		121.5	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1690.6	
1	按本图	接管 2420x10 L=100	1	Q235B		59.4	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu 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	
DESIGN 设计	许大宇 2026.4.17		SERIAL# 产品编号		2095	1:35	0
APPROVE 批准	赵晓娟 2026.4.17		26-1007/26-1008 26-1009/26-1010		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					57SCG2602-4-0		

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-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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



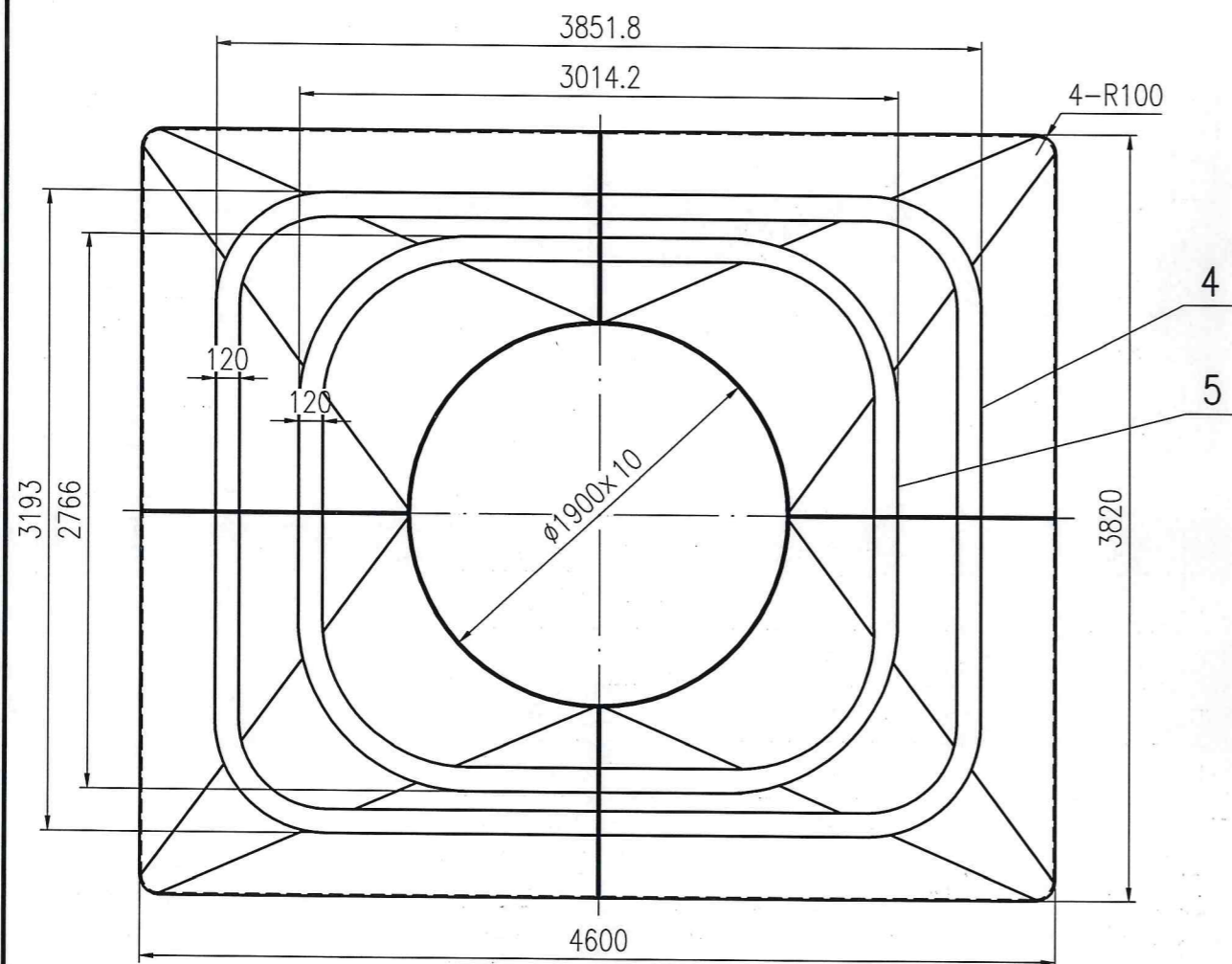
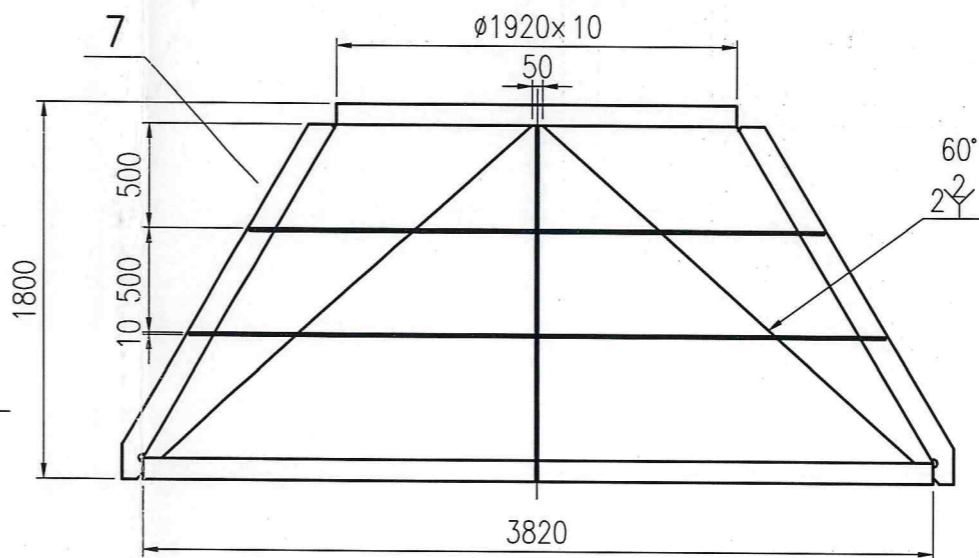
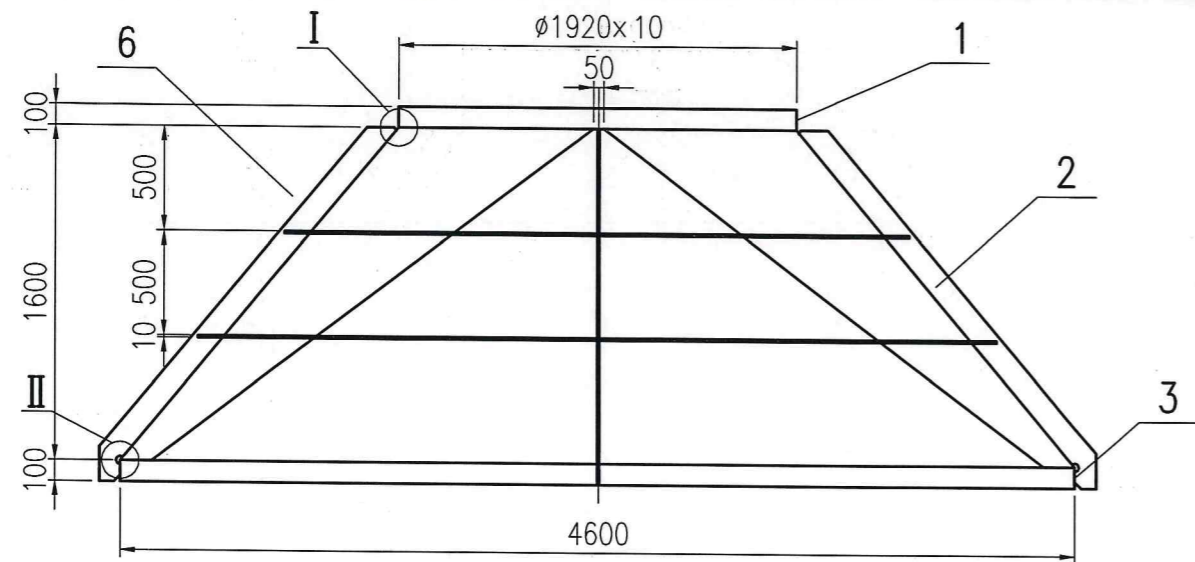
受控文件



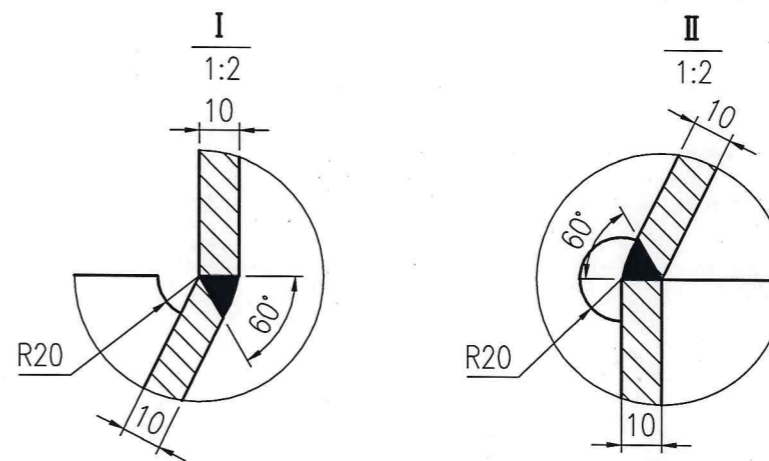
- 技术要求:
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
 2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
 3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100	1	Q235B		49.6	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1972.9	
1	15SCG2602-2-3-1	矩形接管 5000x3620 t=10	1	Q235B		133.9	
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 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.							
组合件							上接管
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	许大宇	2026.4.17	SERIAL# 产品编号		2157	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓峰	2026.4.17	26-1007SM4A/26-1008SM4A 26-1009SM4A/26-1010SM4A	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	15SCG2602-2-3-0	

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件



华北烟加
文件

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《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. 件2\4\5先放样再下料。
4. 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。

7	355.152-1-1-7	筋板 t=10	1	Q235B		19	
6	355.152-1-1-6	筋板 t=10	1	Q235B		20	
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		100	
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		130	
3	355.152-1-1-3	矩形接管 4600x3820 t=10	1	Q235B		131	L=100
2	按本图	天圆地方	1	Q235B		1994	
1	按本图	接管 1920x10 L=100	1	Q235B		52	

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

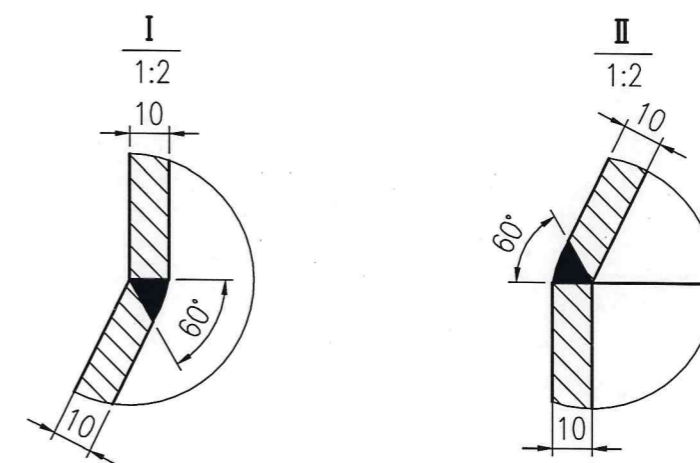
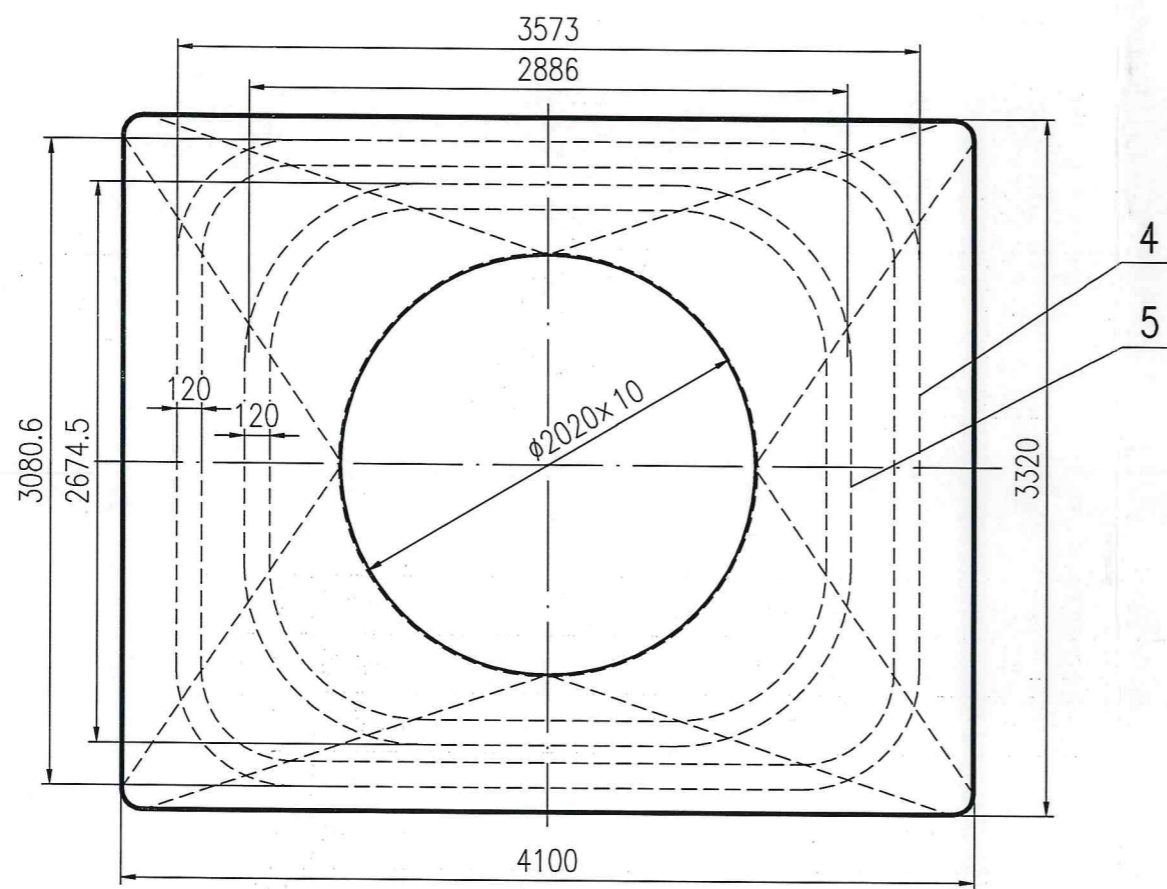
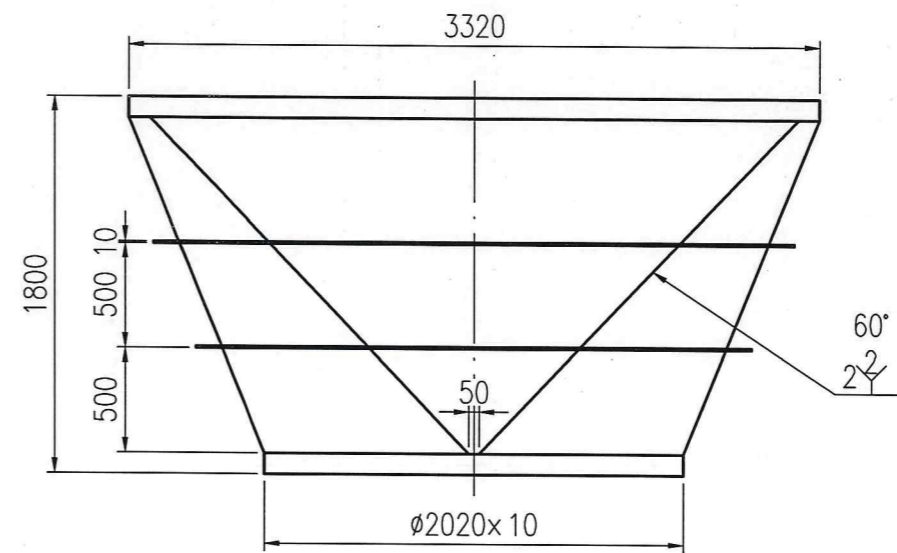
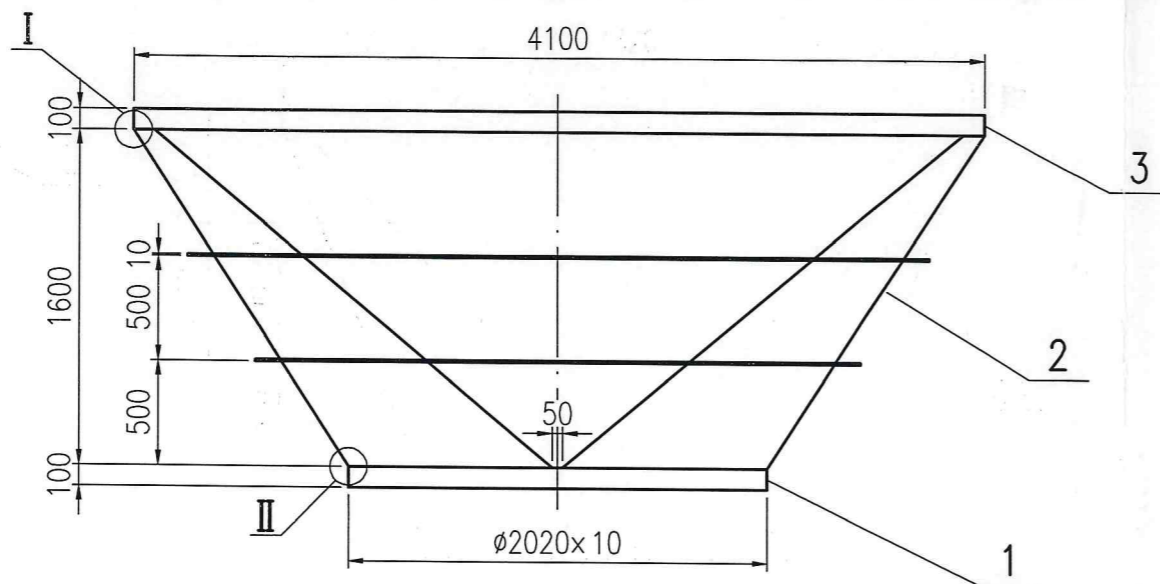
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

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	355.152-1-1-0
DESIGN 设计	许大宇	2026.4.17	SERIAL# 产品编号		2446	1:35	0	
APPROVE 批准	赵晓峰	2026.4.17	26-3076/26-3077 26-3078/26-3079	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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



受控文件

许大宇
设计

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《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. 件2\4\5先放样再下料。
4. 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 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
5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		94.5	
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		117.5	
3	355.152-1-5-3	矩形接管 4100x3320 t=10	1	Q235B		115	L=100
2	按本图	天圆地方	1	Q235B		1567	
1	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=100	1	Q235B		52	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件

出口接管

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			许大宇	2026.4.17	1946	1:35	0
APPROVE 批准			赵晓娟	2026.4.17	26-3076/26-3077 26-3078/26-3079	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张

355.152-1-5-0

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.