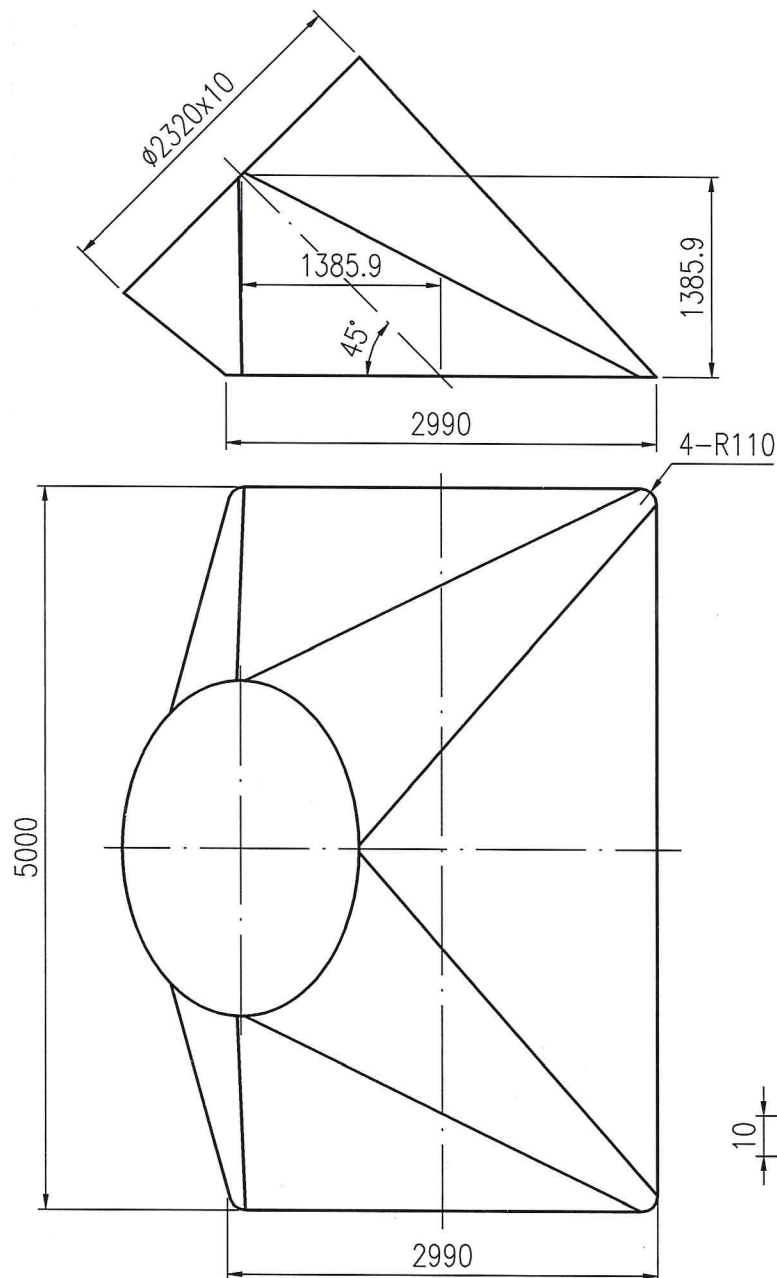
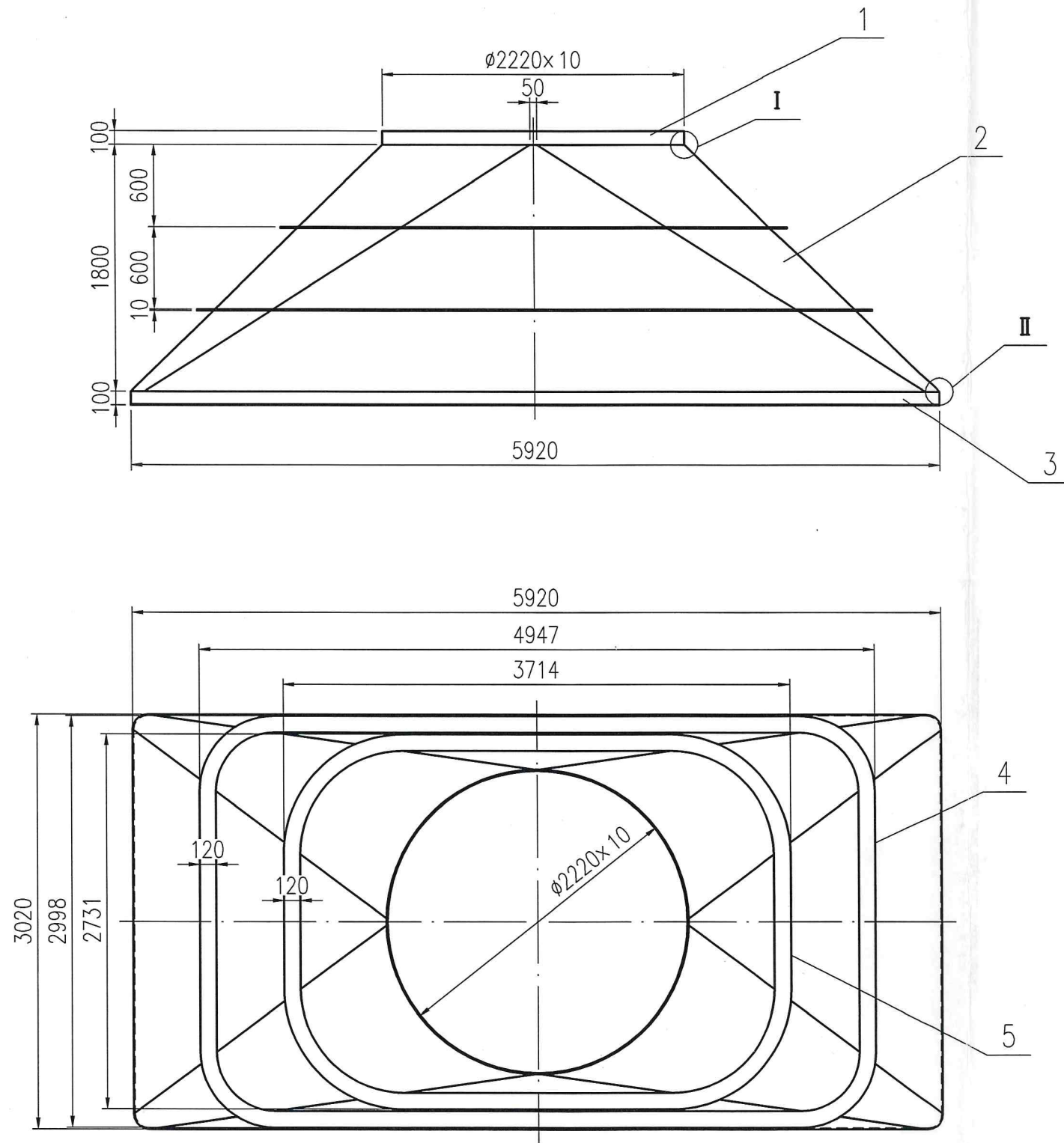




2601/6024/50/60
 转送 共3张

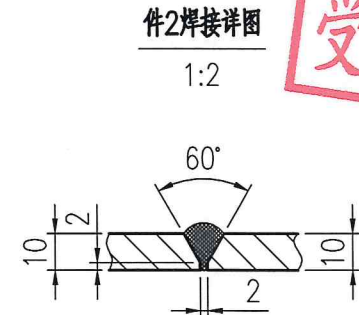
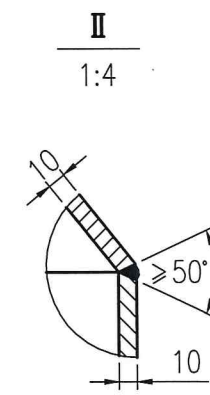
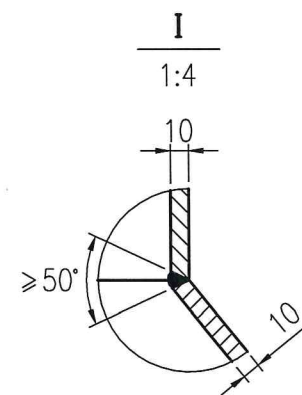
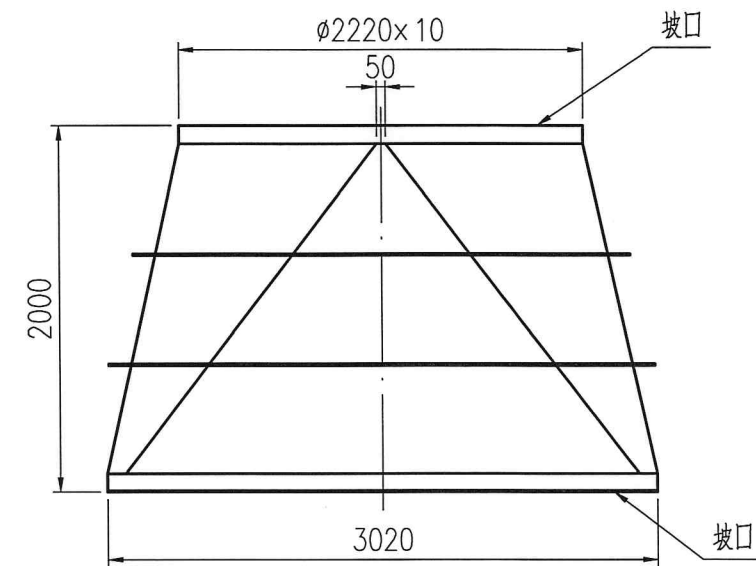
受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					Q355B		斜口方变圆 t=10
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		1955.0	1:50	0
APPROVE 批准	赵晓峰	2026.4.17	26-1004GR4A / 26-1005GR4A 26-1006GR4A		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2601-1-3-2
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 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.		



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. 件4、5放样后确定尺寸后制作。



件2焊接详图
1:2

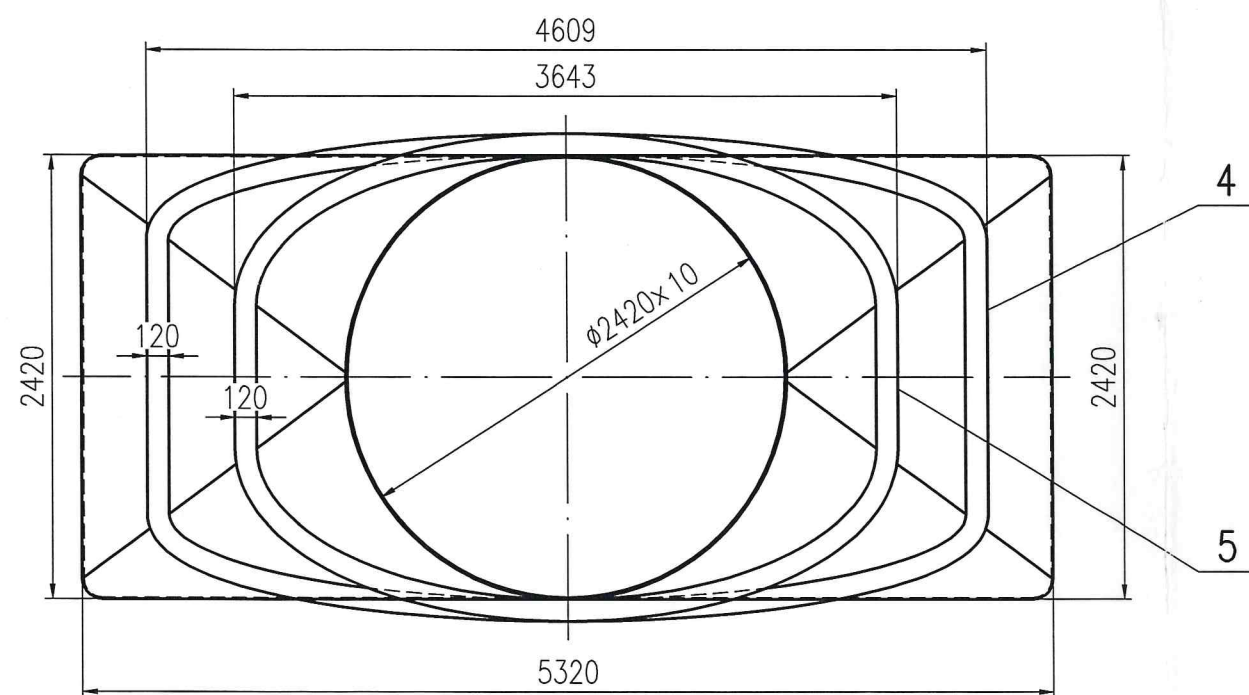
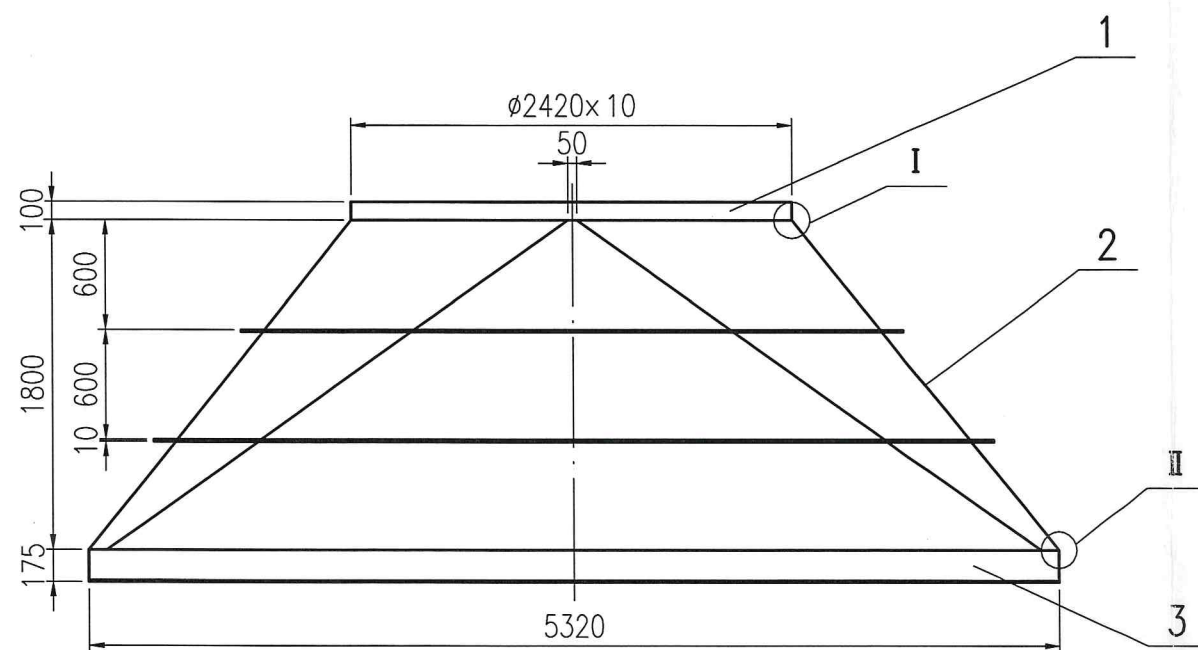
受控文件

5	按本图	筋板 H=120	1	Q235B		104	
4	按本图	筋板 H=120	1	Q235B		138	
3	15SCG2603-1-1-3	矩形接管 5920×3020 t=10	1	Q235B		139	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		2143	
1	按本图	接管 $\phi 2220 \times 10$ L=100	1	Q235B		55	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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.

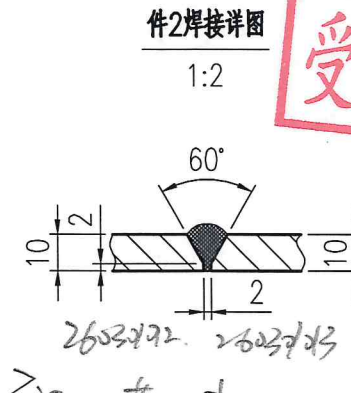
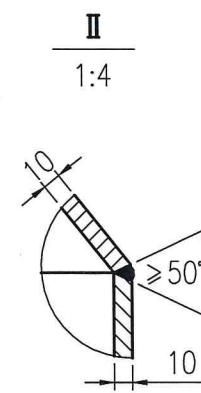
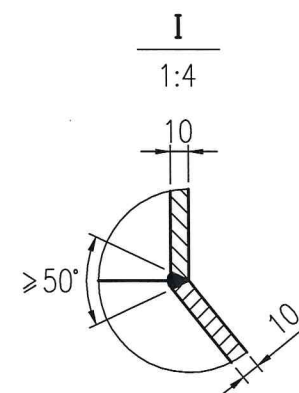
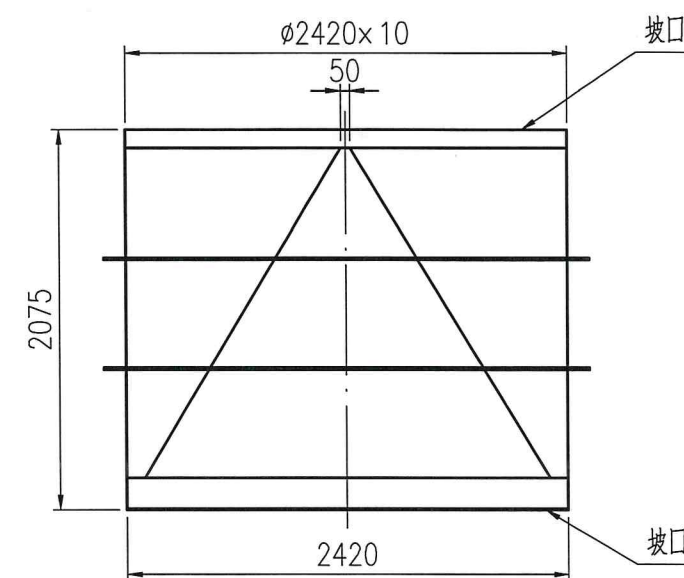
						组合件			出口接管	
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签名	DATE 日期					
DESIGN 设计	温煜东	2026.6.22	TECH REVIEW 工艺	尹德	2026.6.22	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	15SCG2603-1-1-0	
CHECK 校对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批准	王伟明	2026.6.22	2579	1:40	0		
REVIEW 审核	许大宇	2026.6.22				TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张		

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.



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. 件4、5放样后确定尺寸后制作。



件2焊接详图

1:2

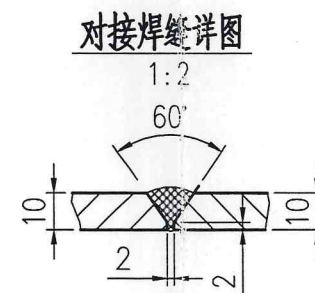
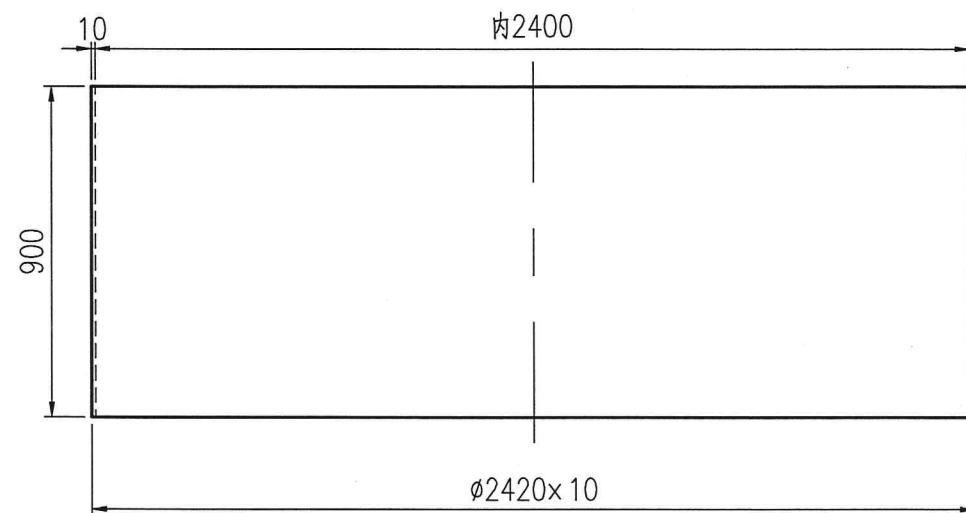
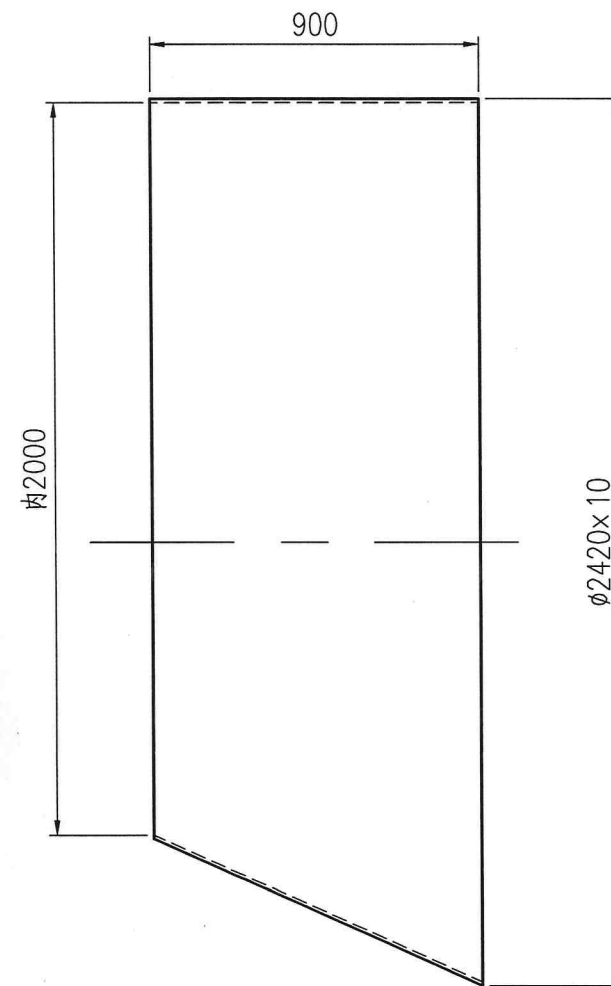
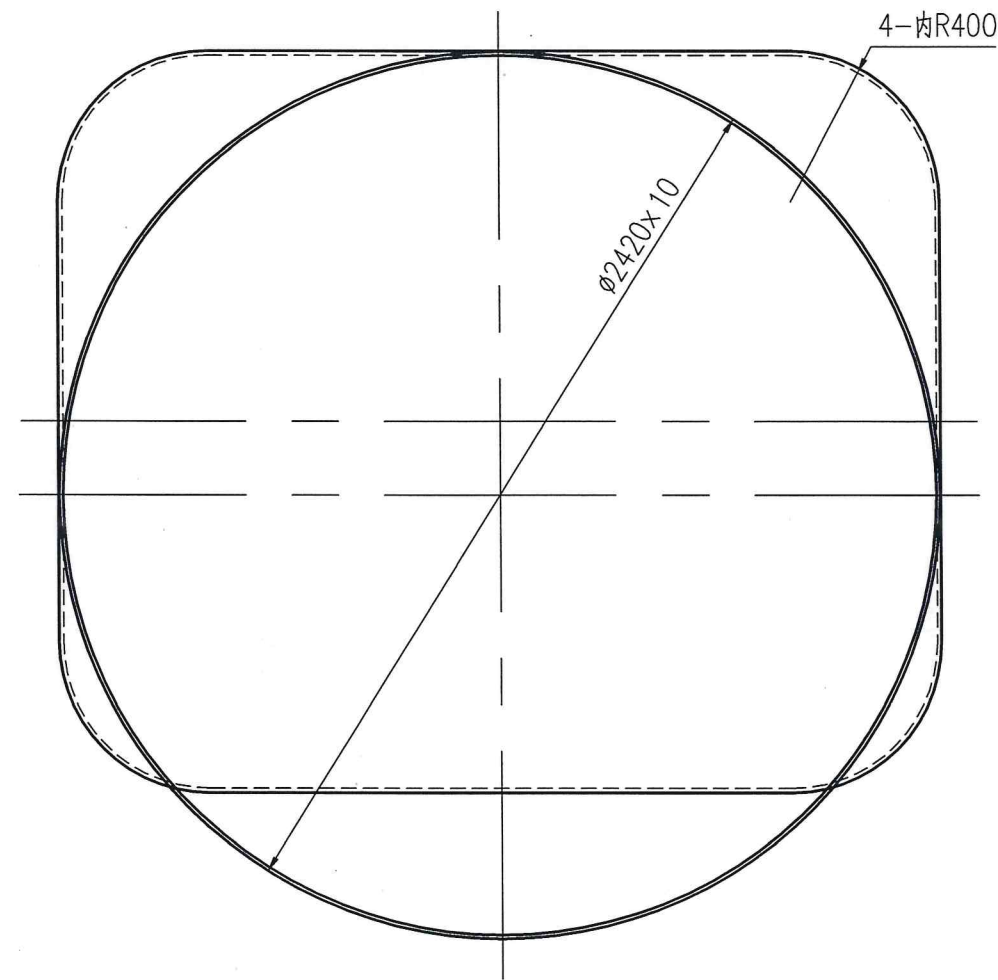
受控文件

5	按本图	筋板 H=120	1	Q235B		93	
4	按本图	筋板 H=120	1	Q235B		114	
3	15SCG2603-1-5-3	矩形接管 5320×2420 t=10	1	Q235B		120	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		1837	
1	按本图	接管 ϕ 2420×10 L=100	1	Q235B		60	
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG OR STD NO.	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
JPO 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	温旭东	2026.6.22	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2026.6.22	2224	1:40	0
CHECK 校对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批 准	王健明	2026.6.22			
REVIEW 审核	许大宇	2026.6.22				TOTAL-PAGES 共 1 张		No.-PAGE 第 1 张
15SCG2603-1-5-0								

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



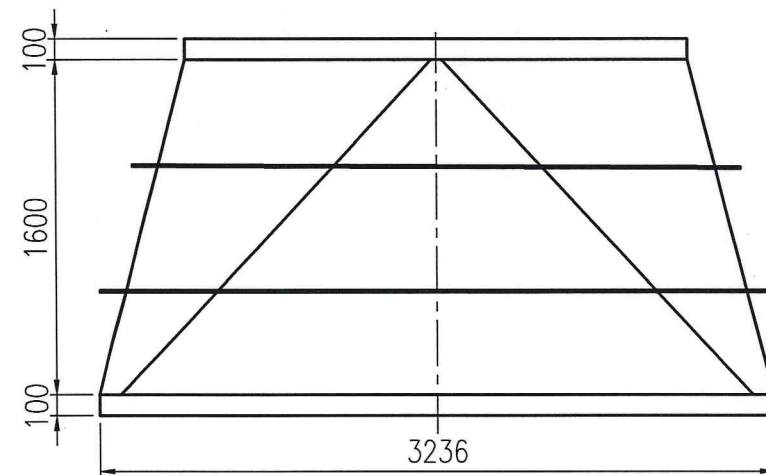
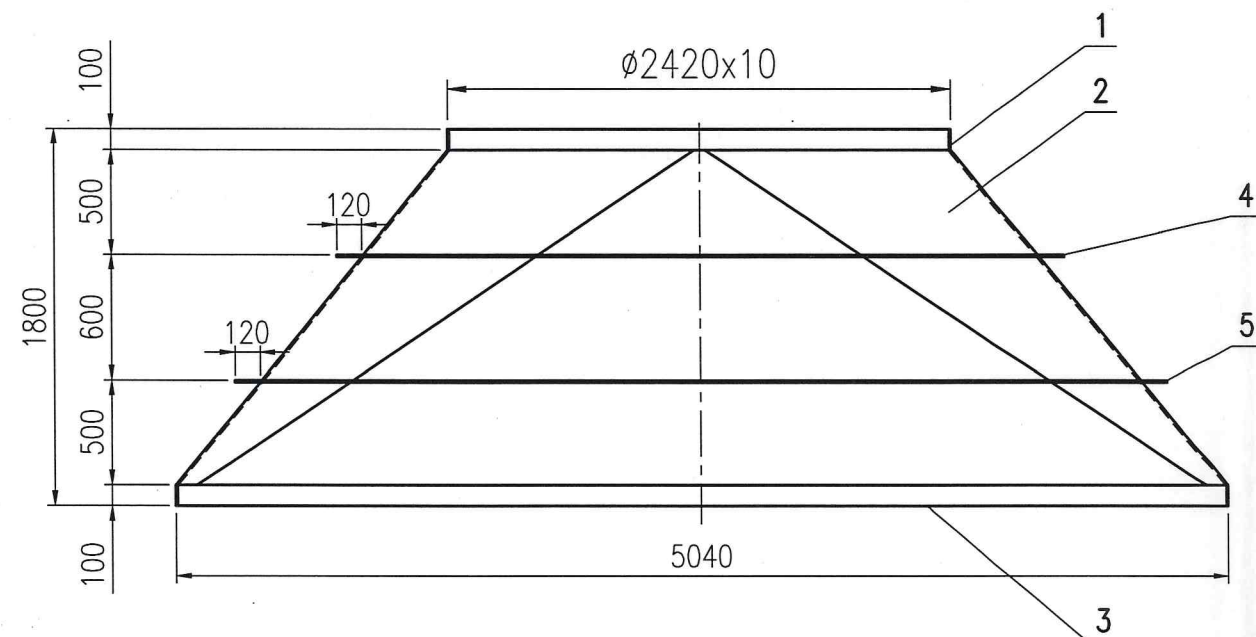
样 2623/11242/52
共2张

受控文件

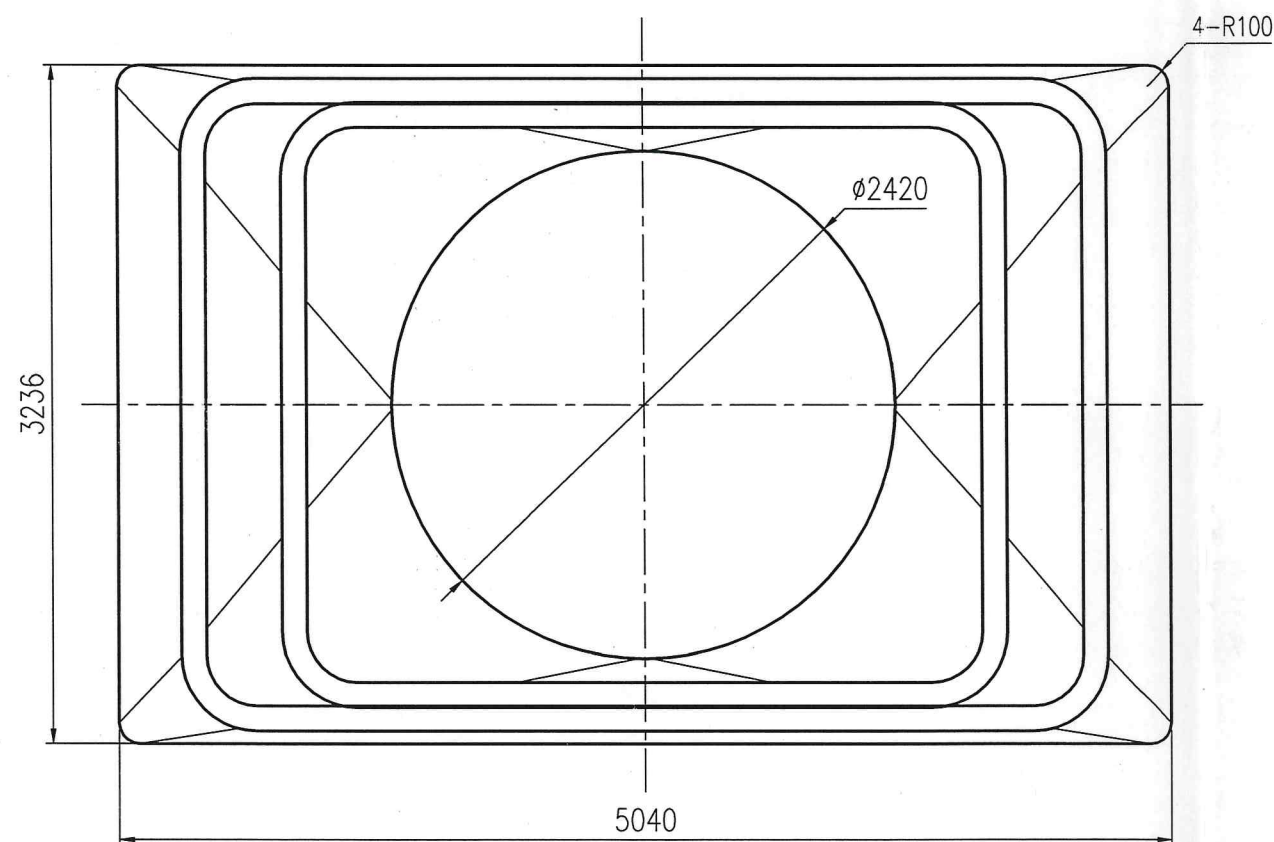
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司				
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.				
					S30409			偏心天圆地方	
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号		SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次	t=10 h=900
DESIGN 设 计	温旭东	2026.6.22	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2026.6.22				
CHECK 校 对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批 准	王健明	2026.6.22	575	1:20	0	
REVIEW 审 核	许大宇	2026.6.22				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张	14SCG2604-2-3-2

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 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.

2026.6.10 杨旭



受控文件



技术要求:

- 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。
- 件4、5筋板制作时先放样再下料。
- 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。

2023/11/13/53
5.212

5	按本图	筋板 II t=10 H=120	1	Q355B		132	
4	按本图	筋板 I t=10 H=120	1	Q355B		109.5	
3	14SCG2604-1-2-3	矩形接管 5040x3236 t=10 L=100	1	Q355B		126.8	
2	按本图	方变圆 t=10	1	Q355B		1952	
1	按本图	接管 $\phi 2420 \times 10$ L=100	1	Q355B		59.4	
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 WEIGHT	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

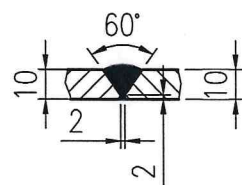
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

					组合件			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	温旭东	2026.6.22	TECH REVIEW 工 艺	陈逸	2026.6.22	2379.7	1:35	0
CHECK 校 对	黄杰	2026.6.22	APPROVE 批 准	王健明	2026.6.22			
REVIEW 审 核	许大宇	2026.6.22				TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
14SCG2604-1-2-0								

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.

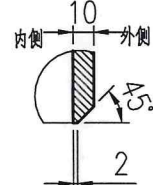
件2焊接详图

1:2



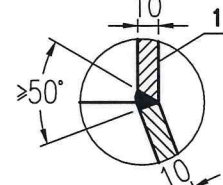
坡口示意图

1:2



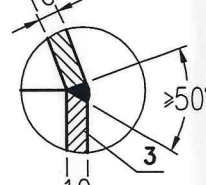
件1与件2焊接详图

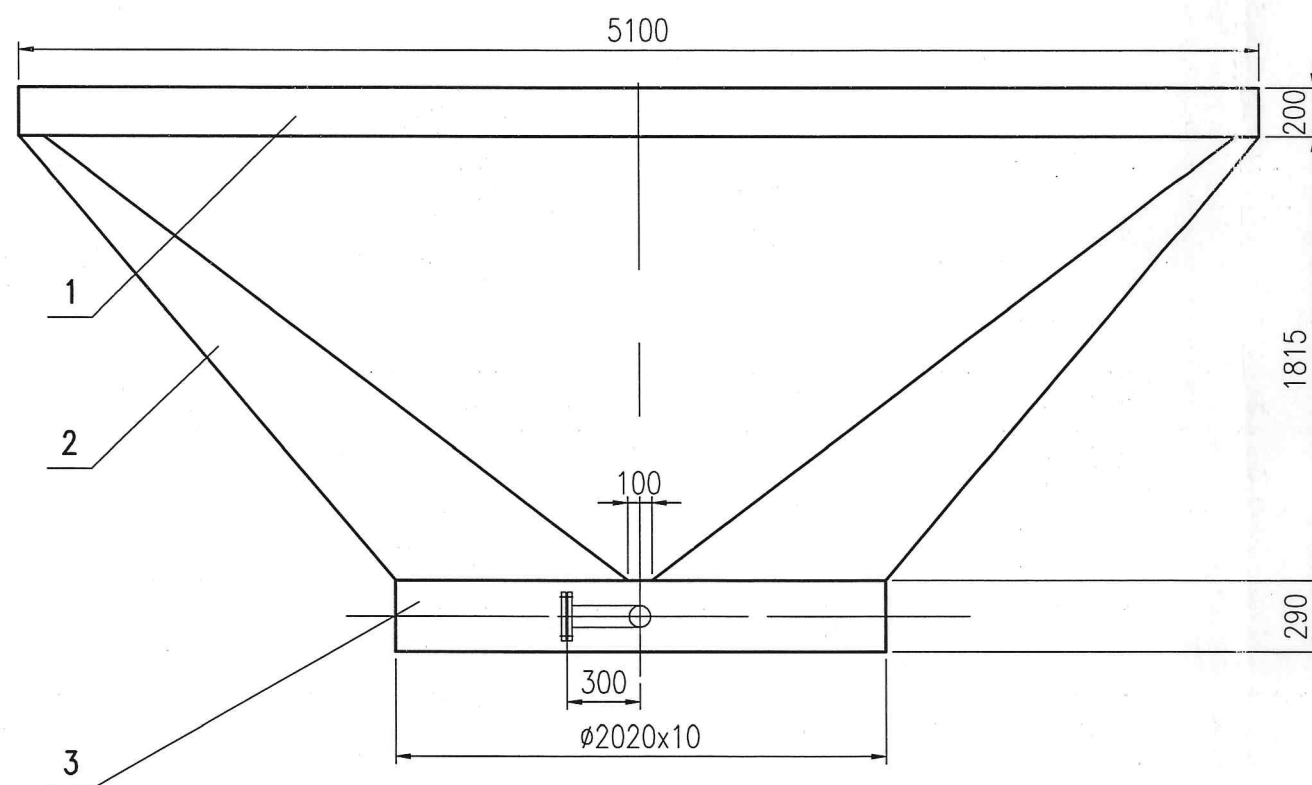
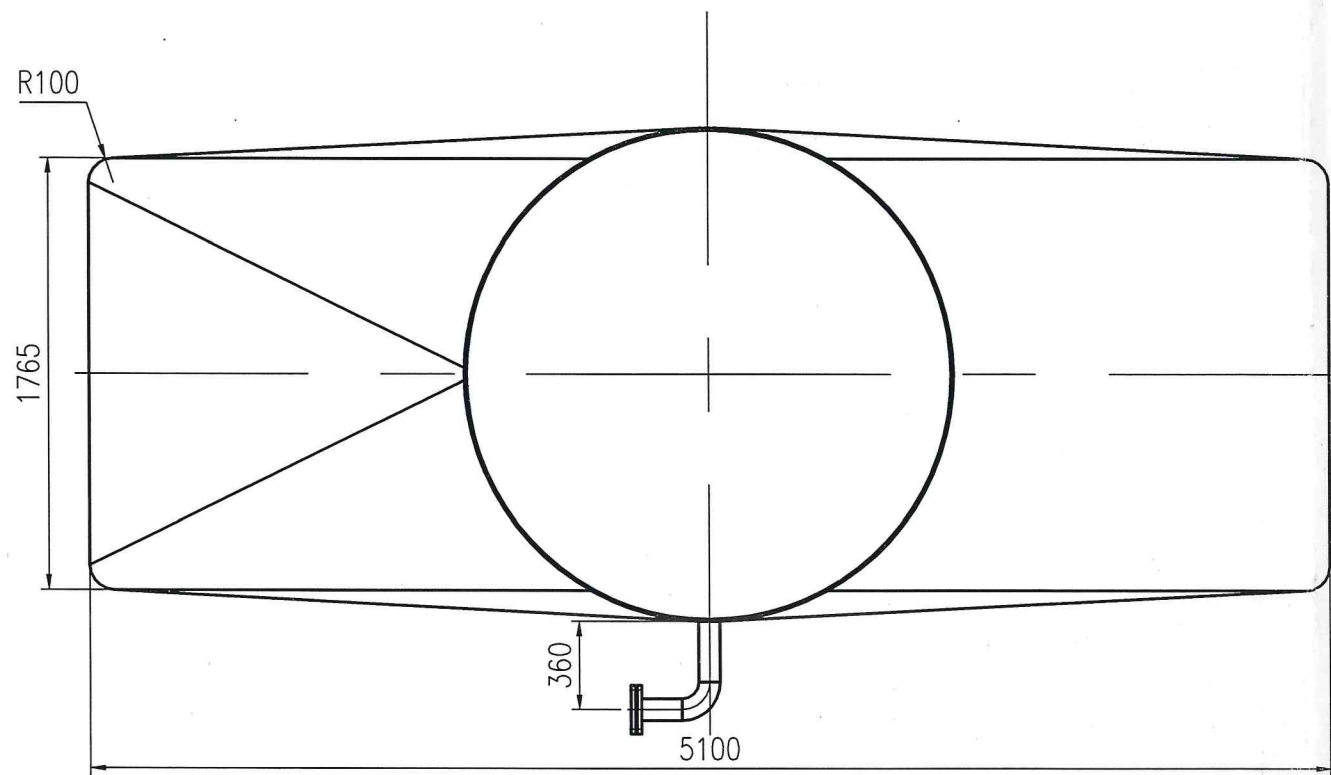
1:2



件1与件3焊接详图

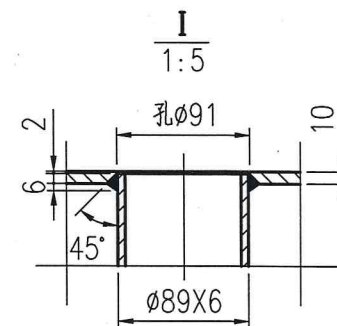
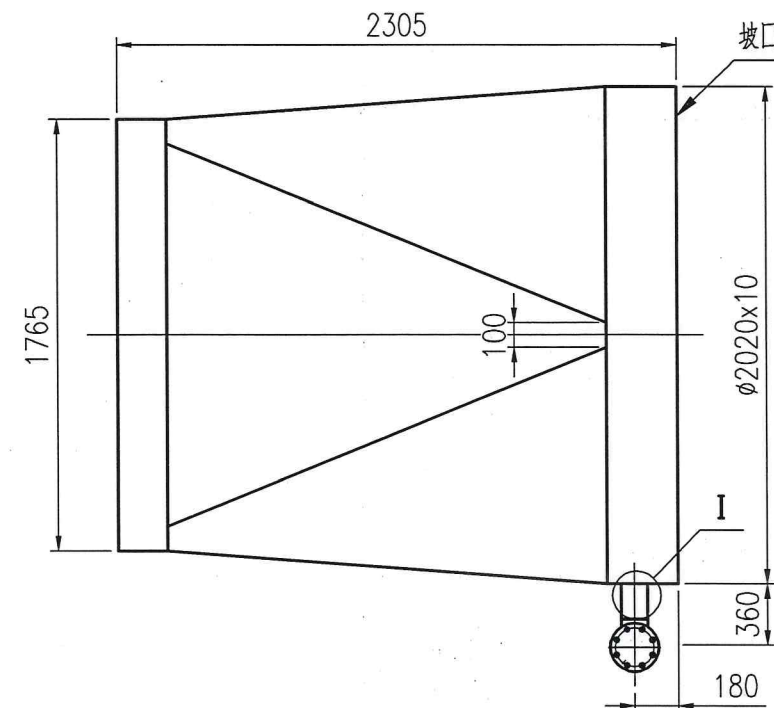
1:2





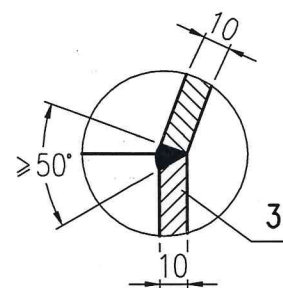
技术要求:

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。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. 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。

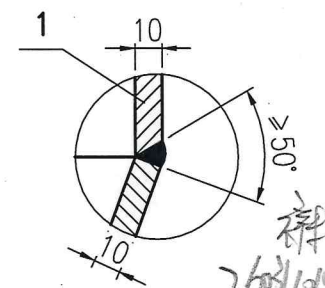


受控文件

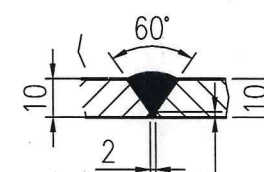
件2与件3焊接详图
1:3



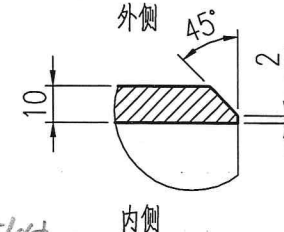
件2与件1焊接详图
1:3



件2焊接详图
1:3



下端坡口详图
1:4



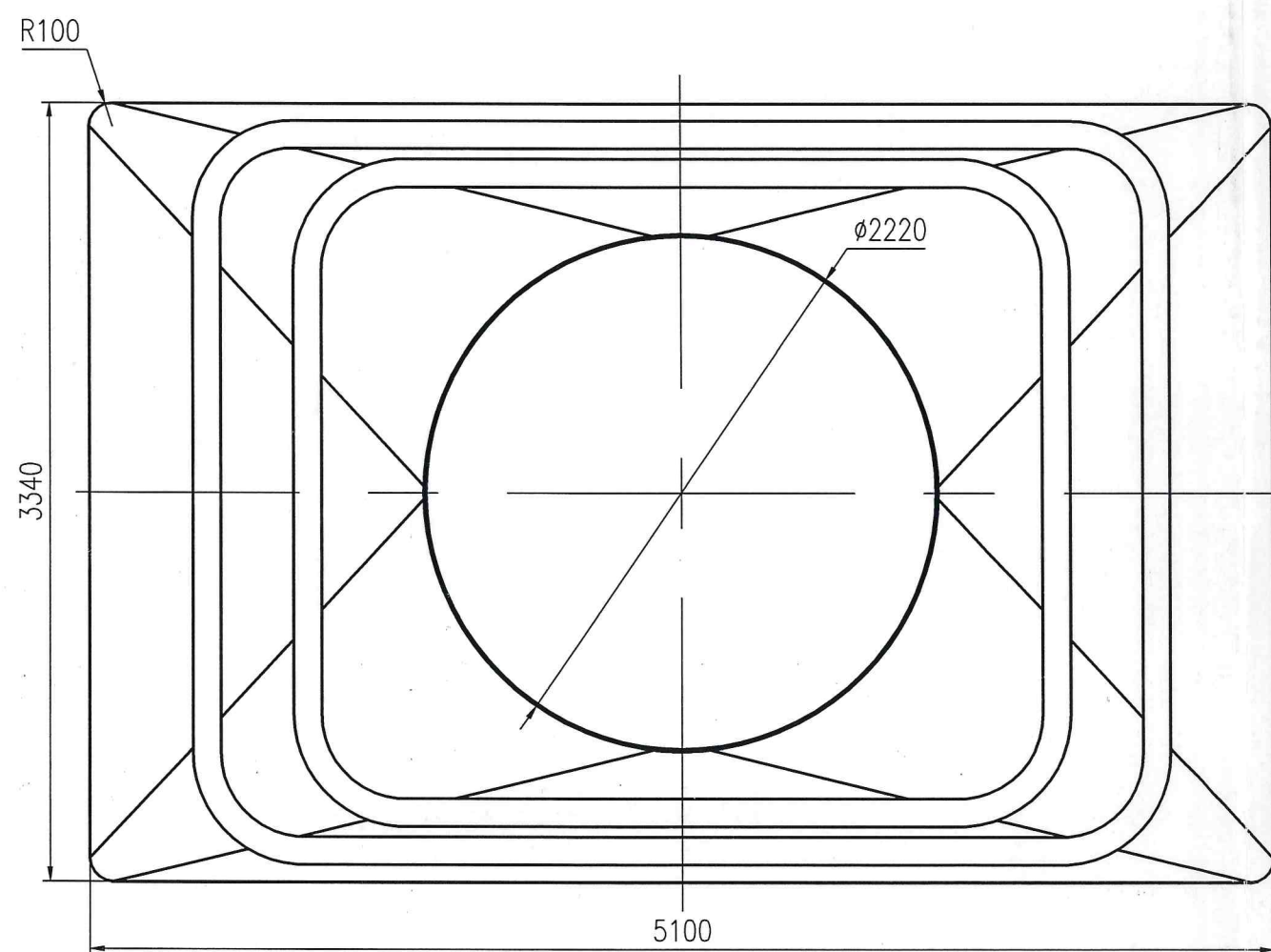
4	15SCG2604-1-3-4-0	管口组件	1	组合件		16.1	
3	按本图	接管 $\phi 2020 \times 10$ L=290	1	Q355B		144	
2	按本图	天圆地方 t=10 h=1815	1	Q355B		1698	
1	15SCG2604-1-3-1	矩形接管 5100x1765 t=10	1	Q355B		212	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)WEIGHT	总 TOTAL 重量(kg)WEIGHT	备注 REMARK

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

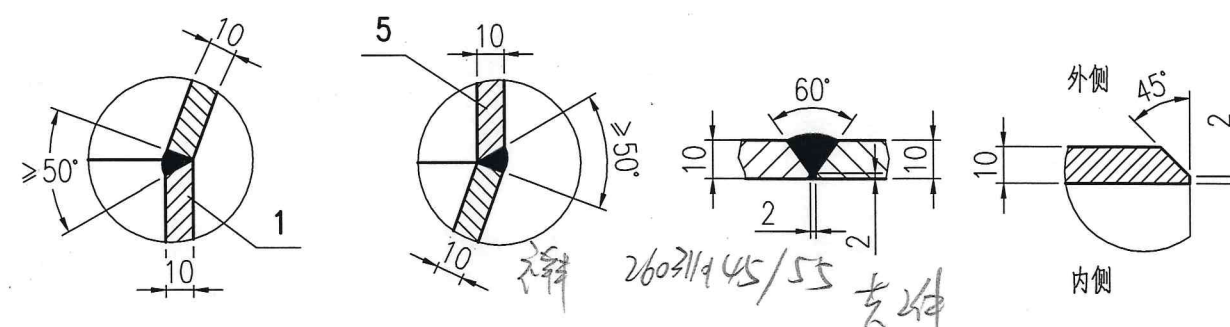
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

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 15SCG2604-1-3-0
DESIGN 设计	2026.6.22	TECH REVIEW 工艺	2026.6.22	2026.6.22	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	2026.6.22	APPROVE 批准	2026.6.22	2026.6.22	2070.1	1:30	0	
REVIEW 审核	2026.6.22				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.



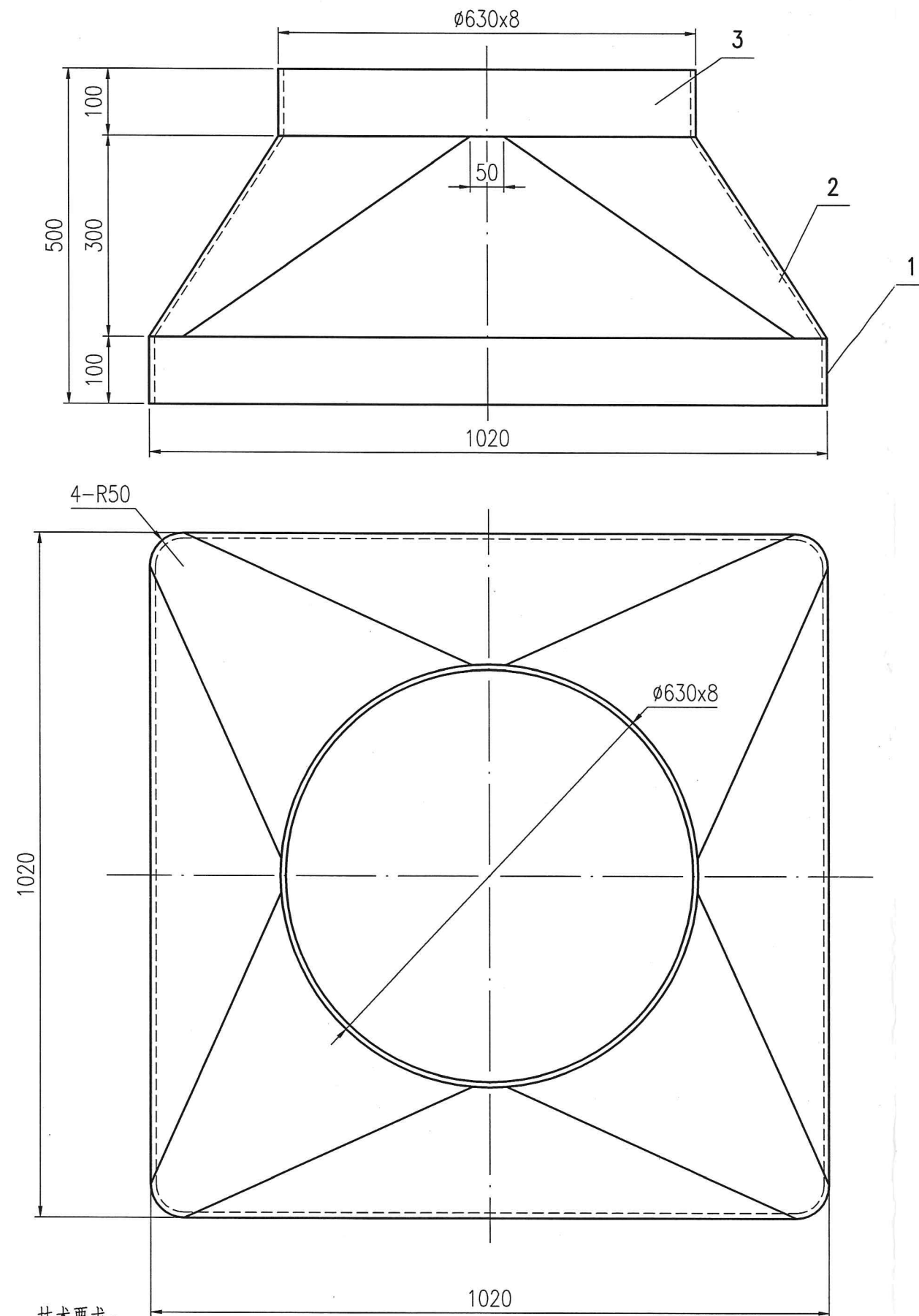
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。筋板可双面间断焊,焊缝高度为6mm。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。



5	按本图	筋板 120x10 L=11000	1	Q355B		103.6	
4	按本图	筋板 120x10 L=13500	1	Q355B		127.2	
3	按本图	接管 $\phi 2220 \times 10$ L=100	1	Q355B		54.5	
2	按本图	天圆地方 t=10 h=1580	1	Q355B		1793	
1	15SCG2604-2-6-1	矩形接管 5100x3340 t=10	1	Q355B		133	
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

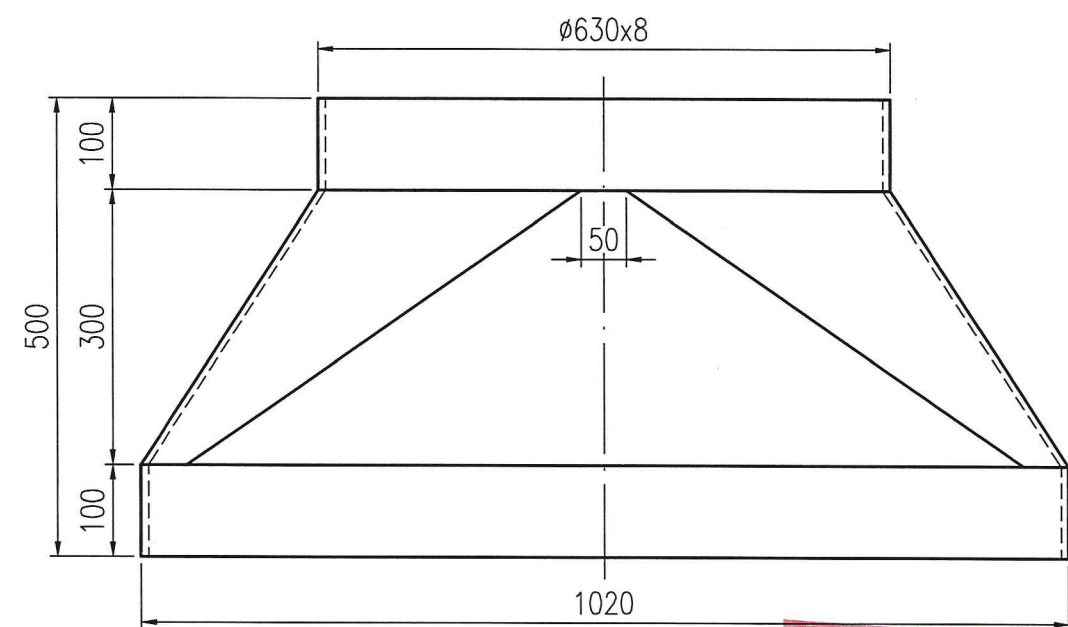
15SCG2604-2-6-0

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



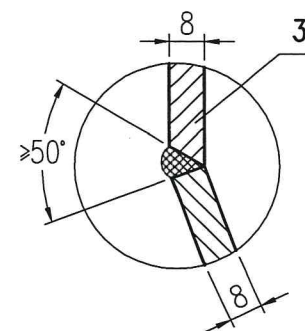
技术要求:

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35kPa气密试验代替。

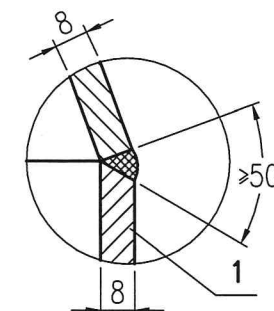


受控文件

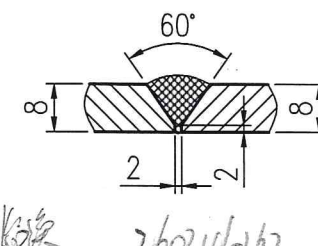
件2与件3焊接详图
1:7



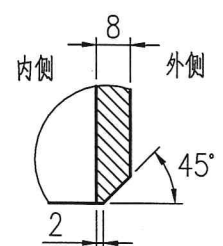
件2与件1焊接详图
1:7



件2焊接详图
1:7



下端坡口详图
1:7



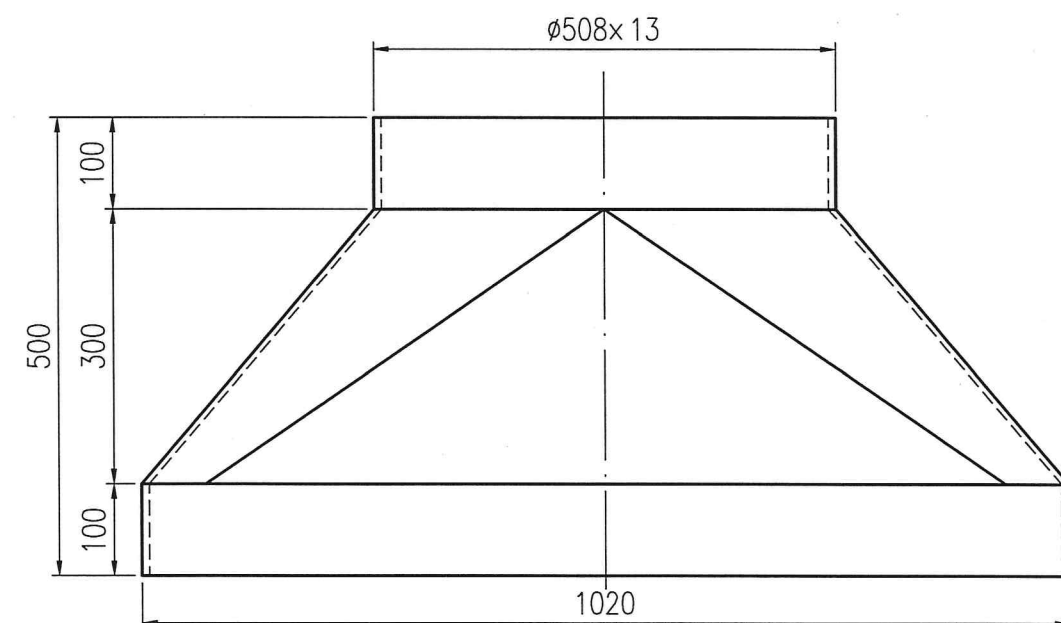
3	按本图	接管 $\phi 630 \times 8$ L=100	1	S30408		12.4	
2	按本图	天圆地方 t=8	1	S30408		85.6	
1	14SCG2605-2-2-1	方短节 t=8	1	S30408		24	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 重量(kg)	总 重量(kg)	备注 REMARK

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			进口接管
DESIGN 设计	2026.8.3	TECH REVIEW 工艺	2026.8.3	2026.8.3	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	
CHECK 校对	2026.8.3	APPROVE 批准	2026.8.3	2026.8.3	122	1:8	0	
REVIEW 审核	2026.8.3				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

14SCG2605-2-2-0

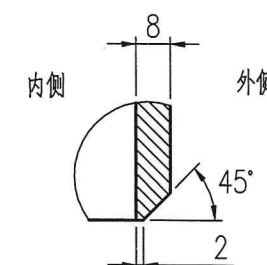
本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



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。

下端坡口详图

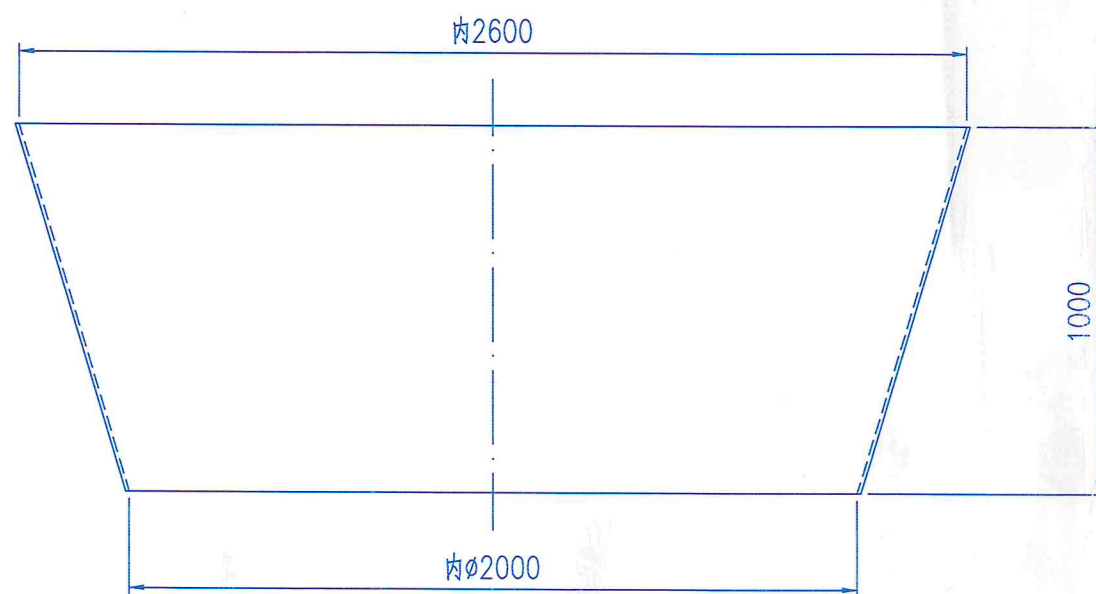
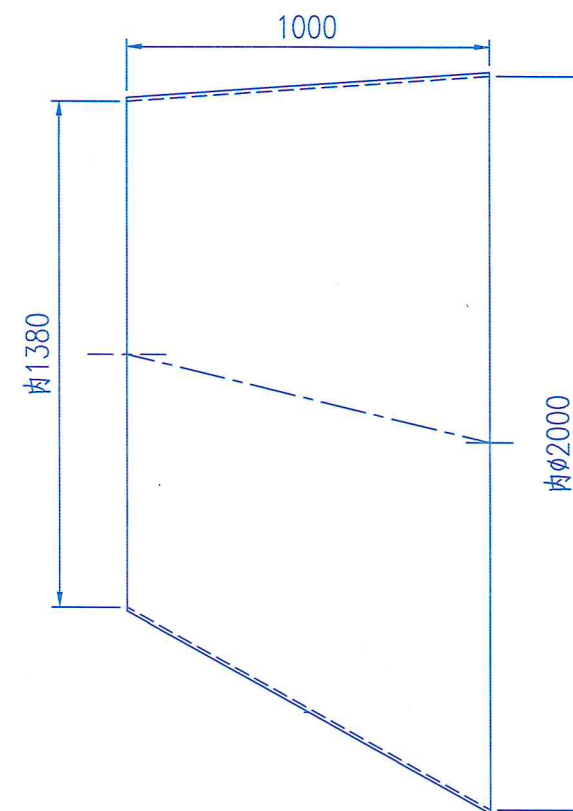
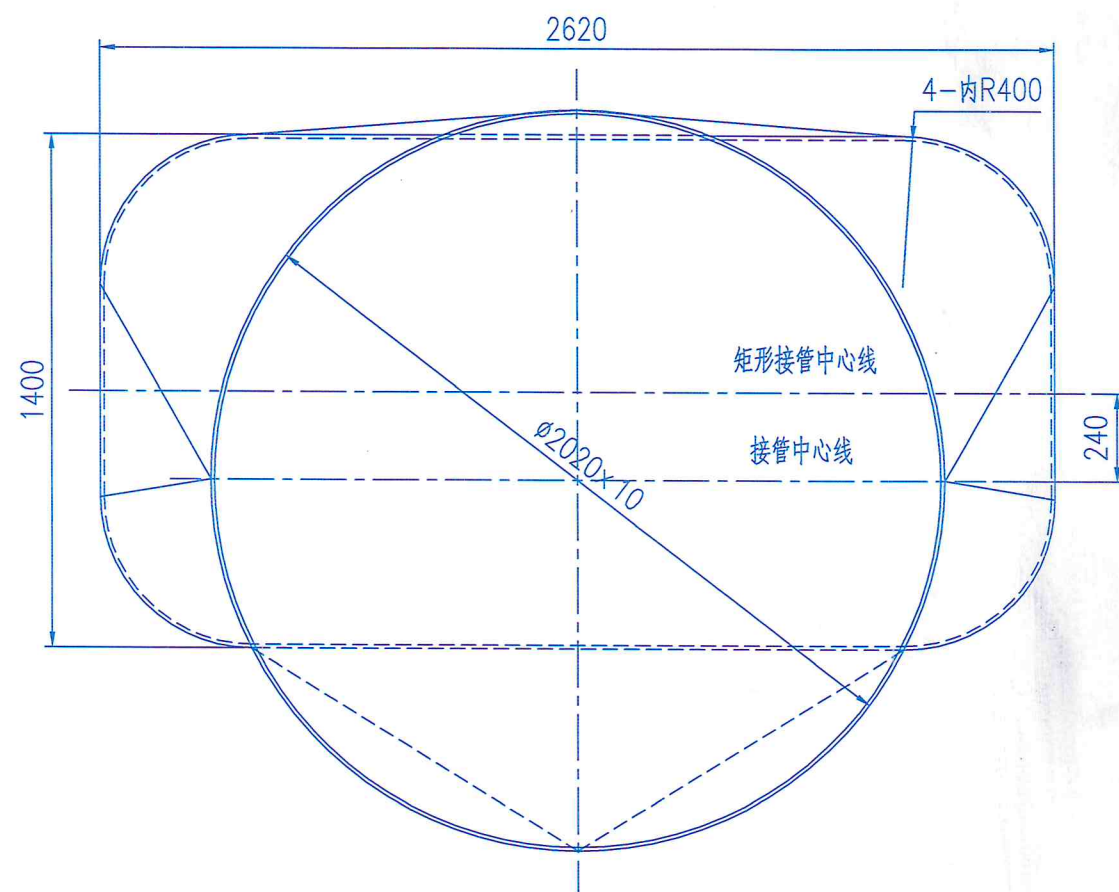
1·7



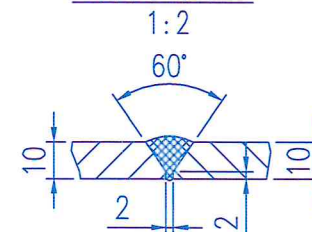
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPU CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

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.

26/01/2016 16:15 2016.8.1



对接焊缝详图

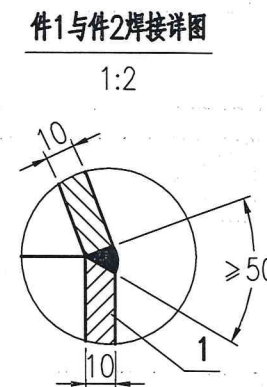
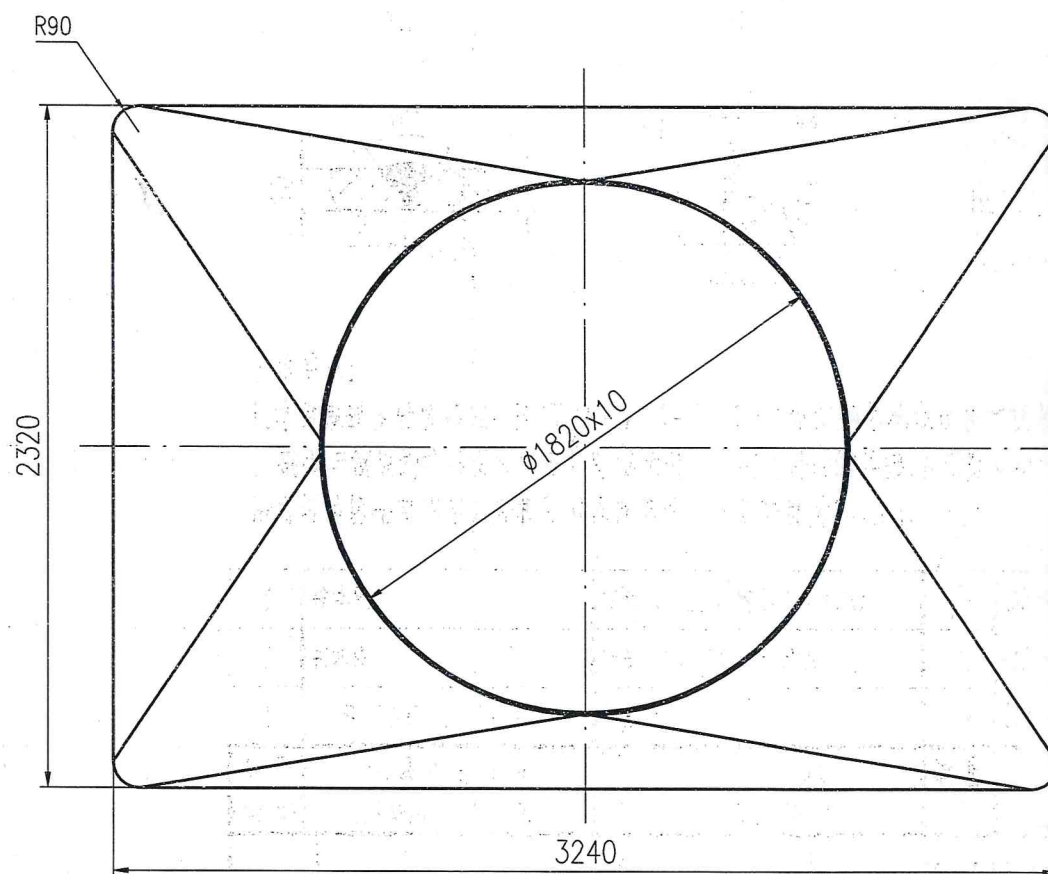


受控文件

ZP 26035/492. 玄1件

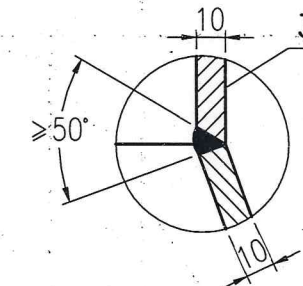
					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.		
					S30409		偏心天圆地方
					t=10 h=1000		
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	温旭东	2026.8.10	工艺	2026.8.10	674.4	1:20	0
CHECK 校对	黄杰	2026.8.10	批准	2026.8.10	14SCG2606-2-4-2		
REVIEW 审核	许大宇	2026.8.10					
					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3与件2焊接详图

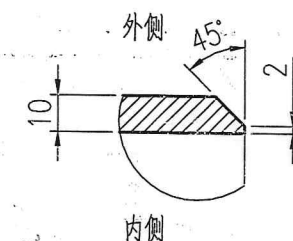
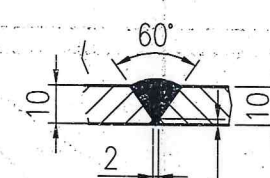
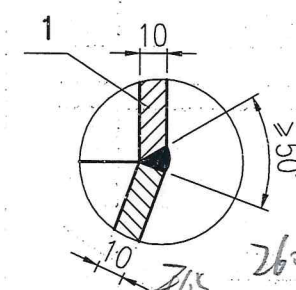
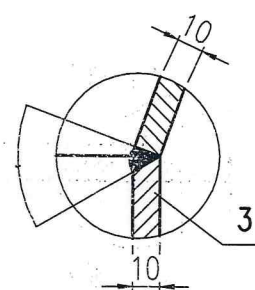
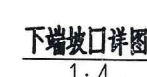
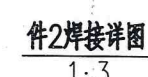
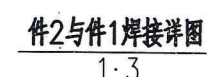
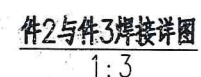
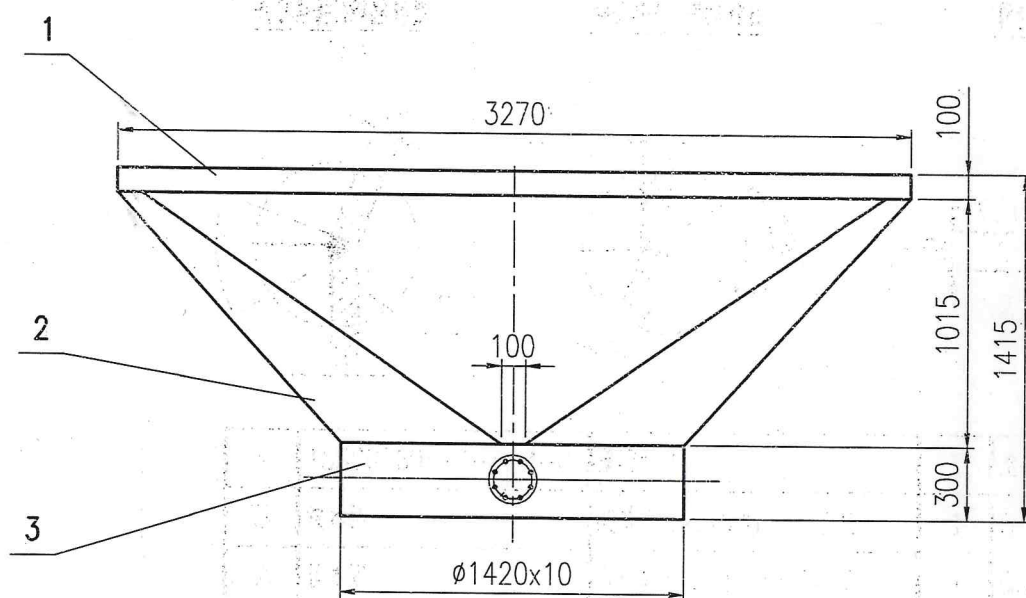
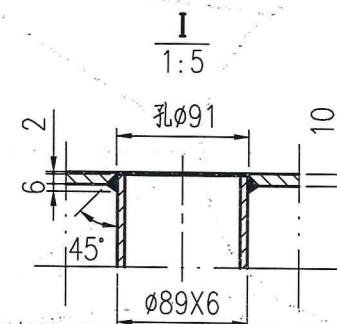
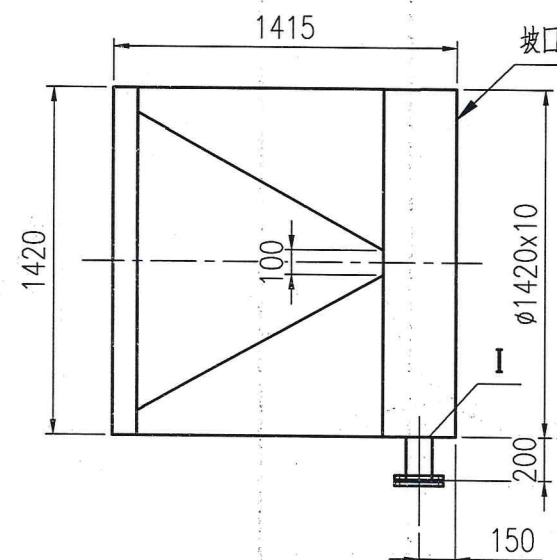
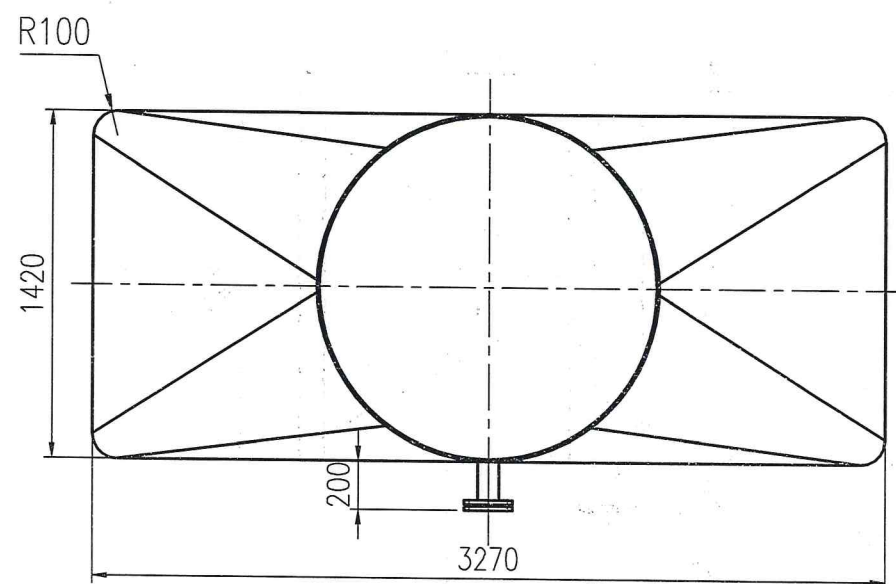
1:2



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。 王强 26035/0193.

3	按本图	接管 $\phi 1820 \times 10$ L=100	1	Q355B		45	
2	按本图	方变圆 t=10 h=800	1	Q355B		617	
1	14SCG2606-1-2-1	方短节	1	Q355B		86	
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 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	温煜东	2026.8.10	TECH REVIEW 工 艺	陈德	2026.8.10		
CHECK 校 对	黄杰	2026.8.10	APPROVE 批 准	王德明	2026.8.10	748	1:25
REVIEW 审 核	许大宇	2026.8.10				0	
TOTAL-PAGES 共 张					No.-PAGE 第 张		
							14SCG2606-1-2-0

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.

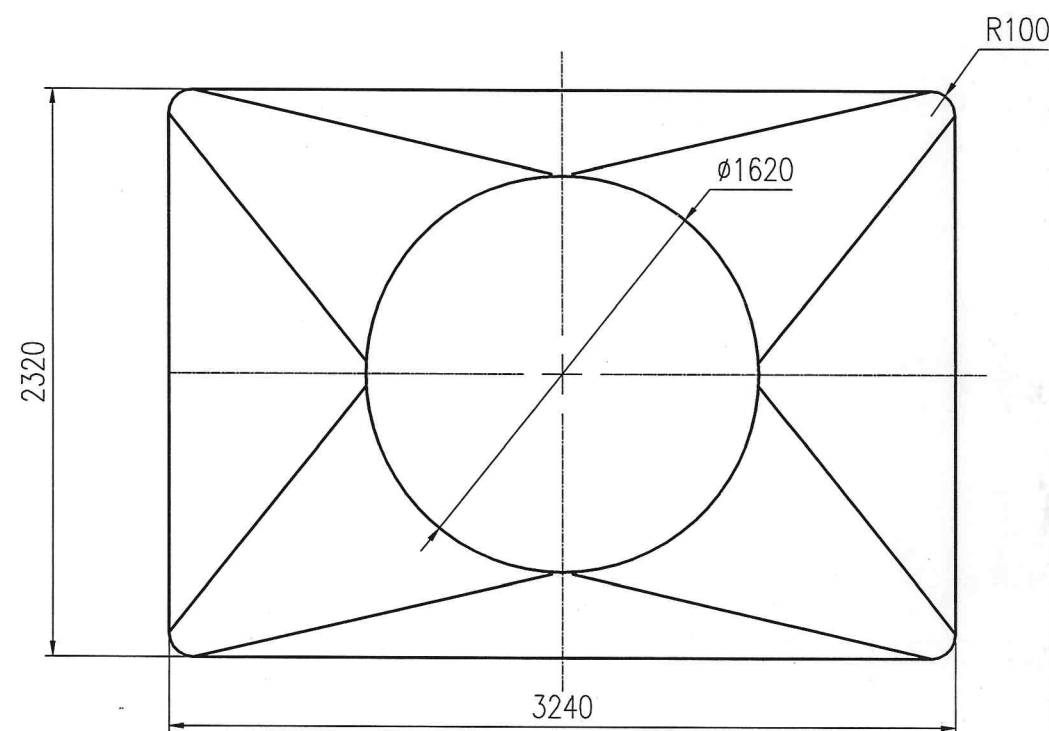
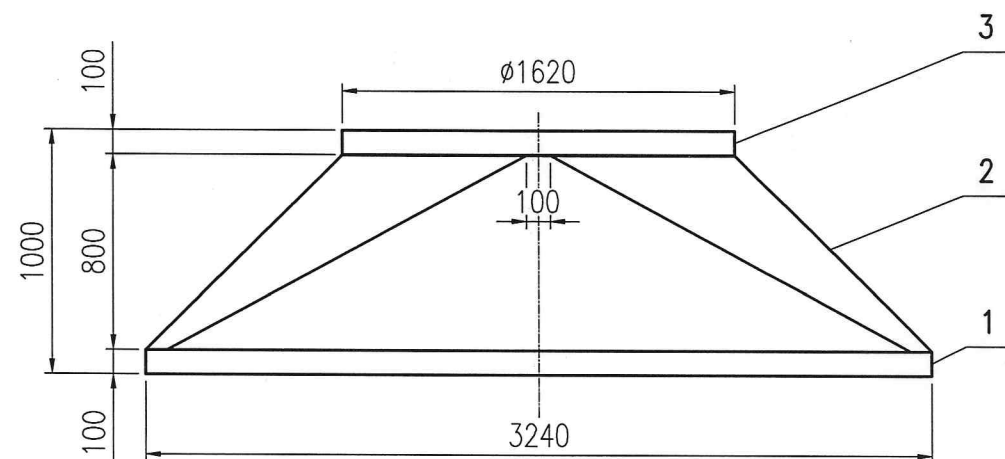


技术要求:

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。筋板可双面间断焊,焊缝高度为6mm。
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。

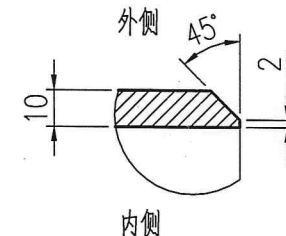
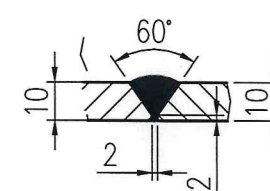
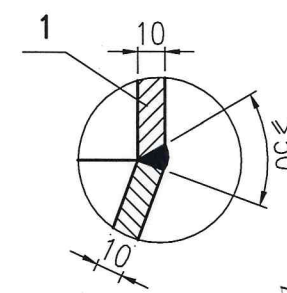
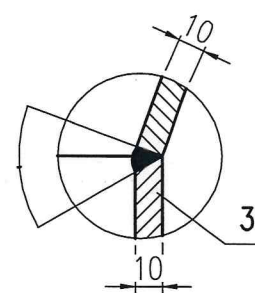
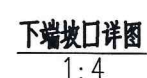
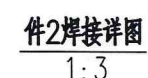
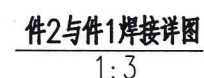
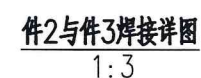
4	15SCG2606-1-4-4-0	管口组件	1	组合件		11.9	
3	按本图	接管 $\phi 1420 \times 10$ L=300	1	Q355B		104	
2	按本图	天圆地方 t=10 h=1015	1	Q355B		638	
1	15SCG2606-1-4-1	矩形接管 3270x1400 t=10	1	Q355B		72	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司 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	温旭东	2026.8.10	TECH REVIEW 工 艺	尹德	2026.8.10	WEIGHT(kg) 重 量	
CHECK 校对	黄杰	2026.8.10	APPROVE 批 准	王健明	2026.8.10	SCALE 比 例	REV. 版 次
REVIEW 审核	许大宇	2026.8.10				826	1:30
					TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
							15SCG2606-1-4-0

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 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:

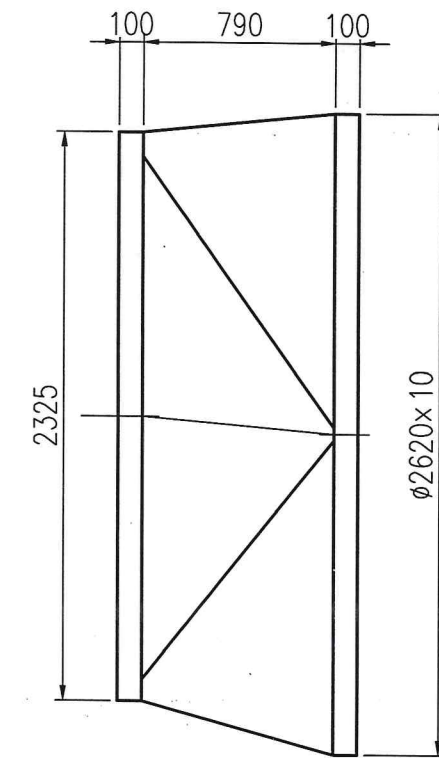
1. 本件制造及验收参照NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。筋板可双面间断焊,焊缝高度为6mm。
3. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。



3	按本图	接管 $\phi 1620 \times 10$ L=100	1	Q355B		40	
2	按本图	天圆地方 t=10 h=800	1	Q355B		665	
1	15SCG2606-2-7-1	矩形接管 3240x2320 t=10	1	Q355B		85	
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 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	15SCG2606-2-7-0
DESIGN 设计	温煜东	2026.8.10	TECH REVIEW 工艺	陈德	2026.8.10	790.0	1:30	0	
CHECK 校对	黄杰	2026.8.10	APPROVE 批准	王健明	2026.8.10				
REVIEW 审核	许大宇	2026.8.10				TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		

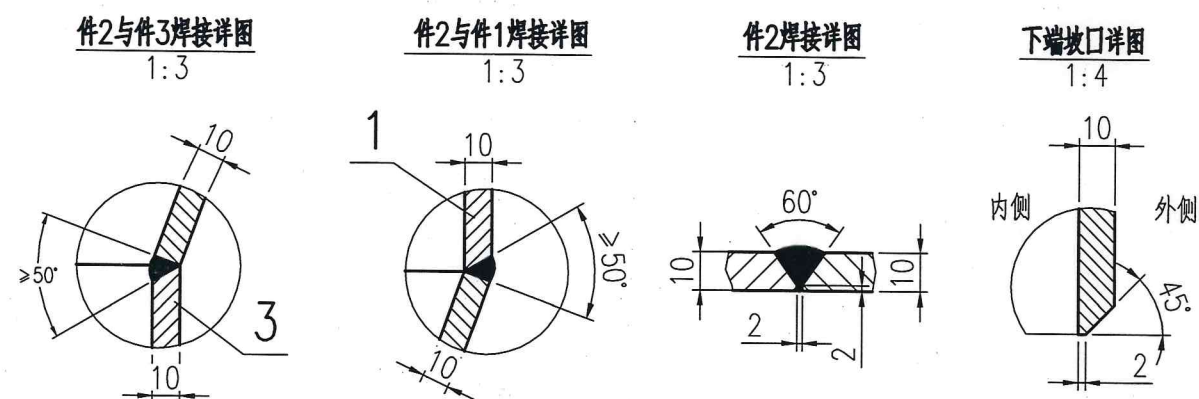
本图纸及相关文件版权归属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO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



受控文件

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。

天华院 26373166 K2



3	按本图	接管 $\phi 2620 \times 10$ L=100	1	S30409		65	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	S30409		1272	
1	SCR-158-2-1	矩形接管 6210x2325 t=10	1	S30409		135	
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 SOP0 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	郭昊雨	2026.8.31	TECH REVIEW 工 艺 陈德	2026.8.31	1472	1:30	0
CHECK 校对	许大宇	2026.8.31	APPROVE 批 准 王德明	2026.8.31			
REVIEW 审核	徐见远	2026.8.31			TOTAL-PAGES 共 张 No.-PAGE 第 张		
					SCR-158-2		

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.