

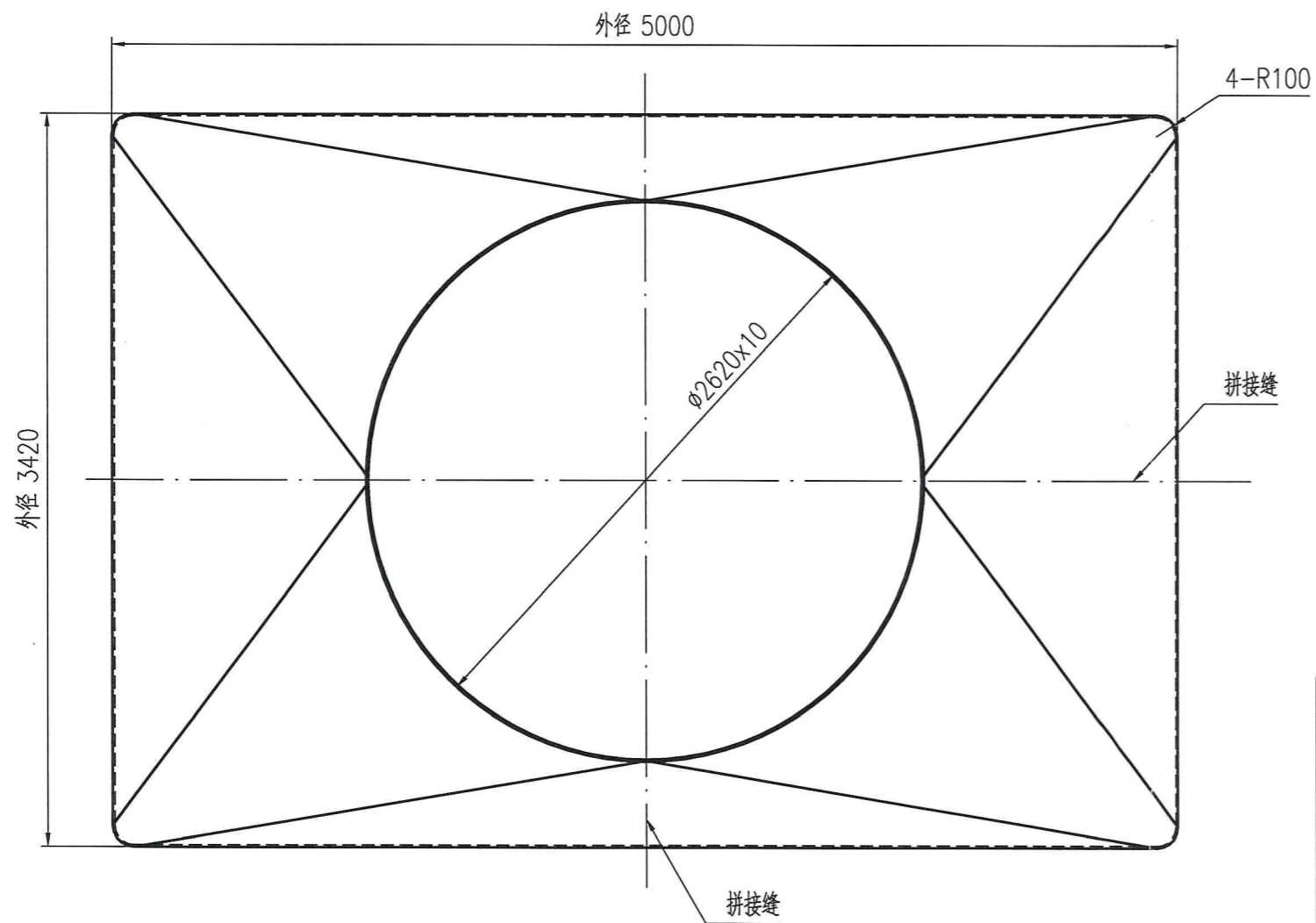
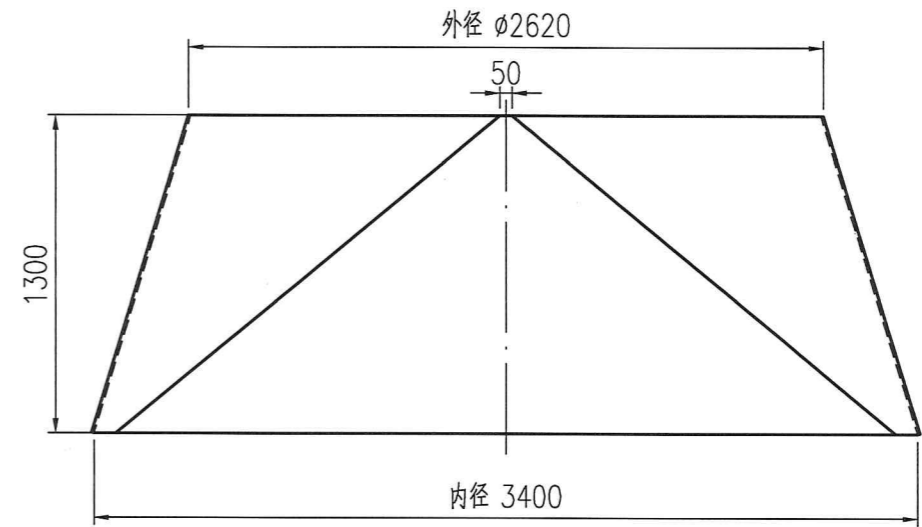
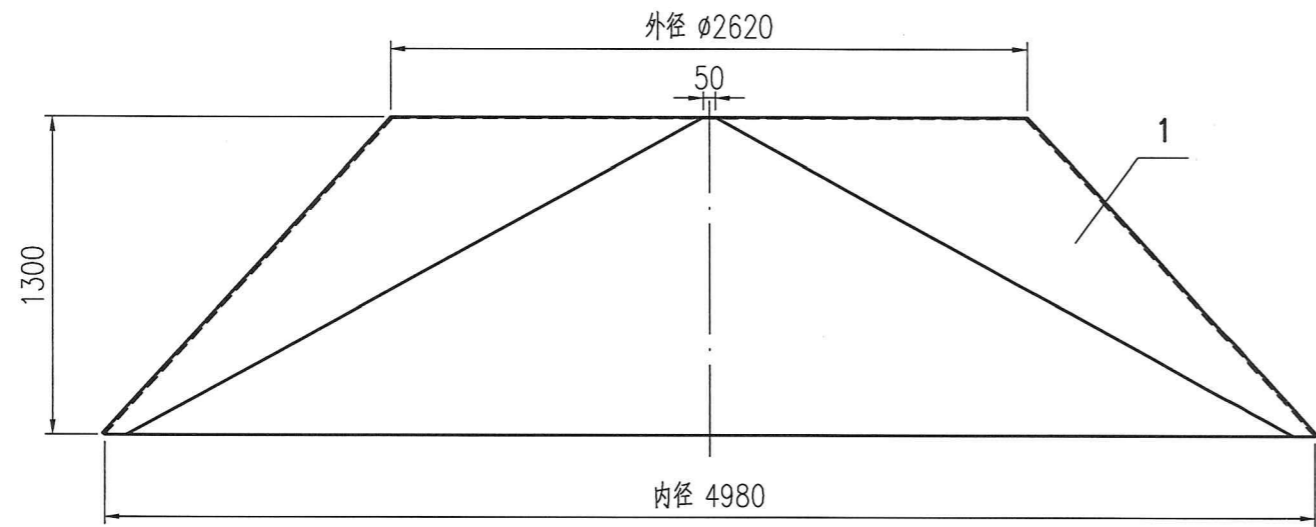
高位
进口接管

- 技术要求:
1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
 2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
 3. 所有零件先放样再下料。

受控文件

1	按本图	钢板 I t=10	4	S30408	346	1384	正反各二
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.							
组合件							天圆地方
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
DESIGN 设计	许大宇	2024.2.19			1384	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2024.2.19	24-1004GR1B/24-1005GR1B	24-1006GR1B/24-1007GR1B	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	14SCG2402-2-4-2-0

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



高过
出口接管

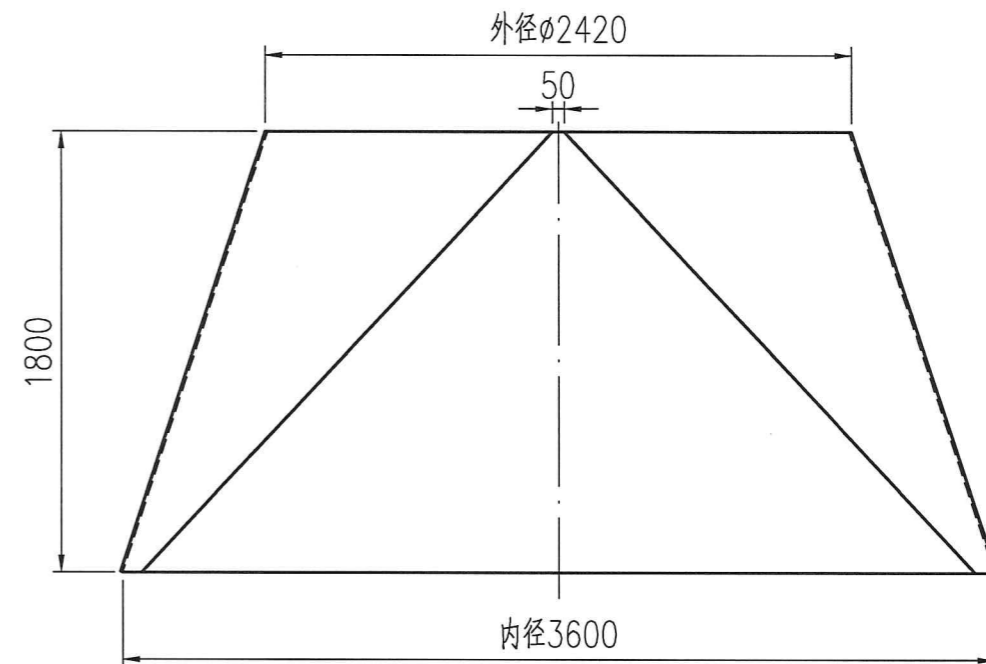
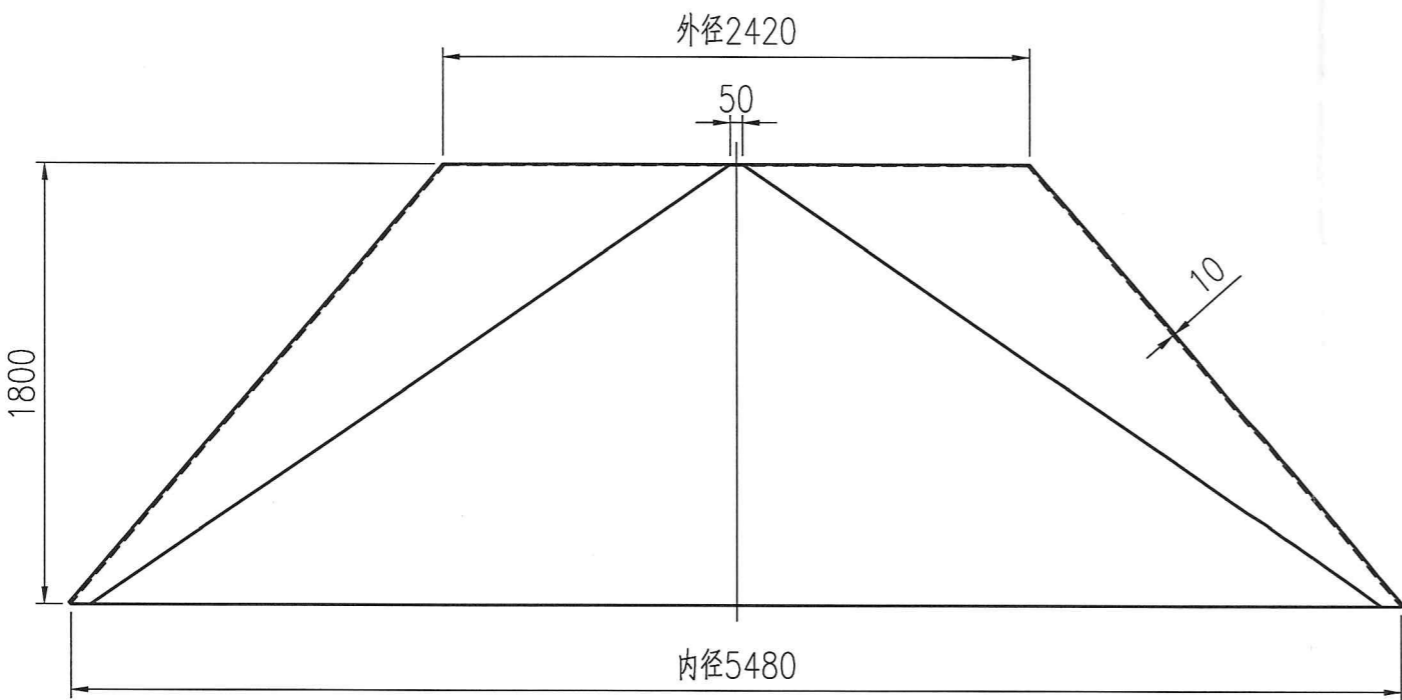
技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件先放样再下料。

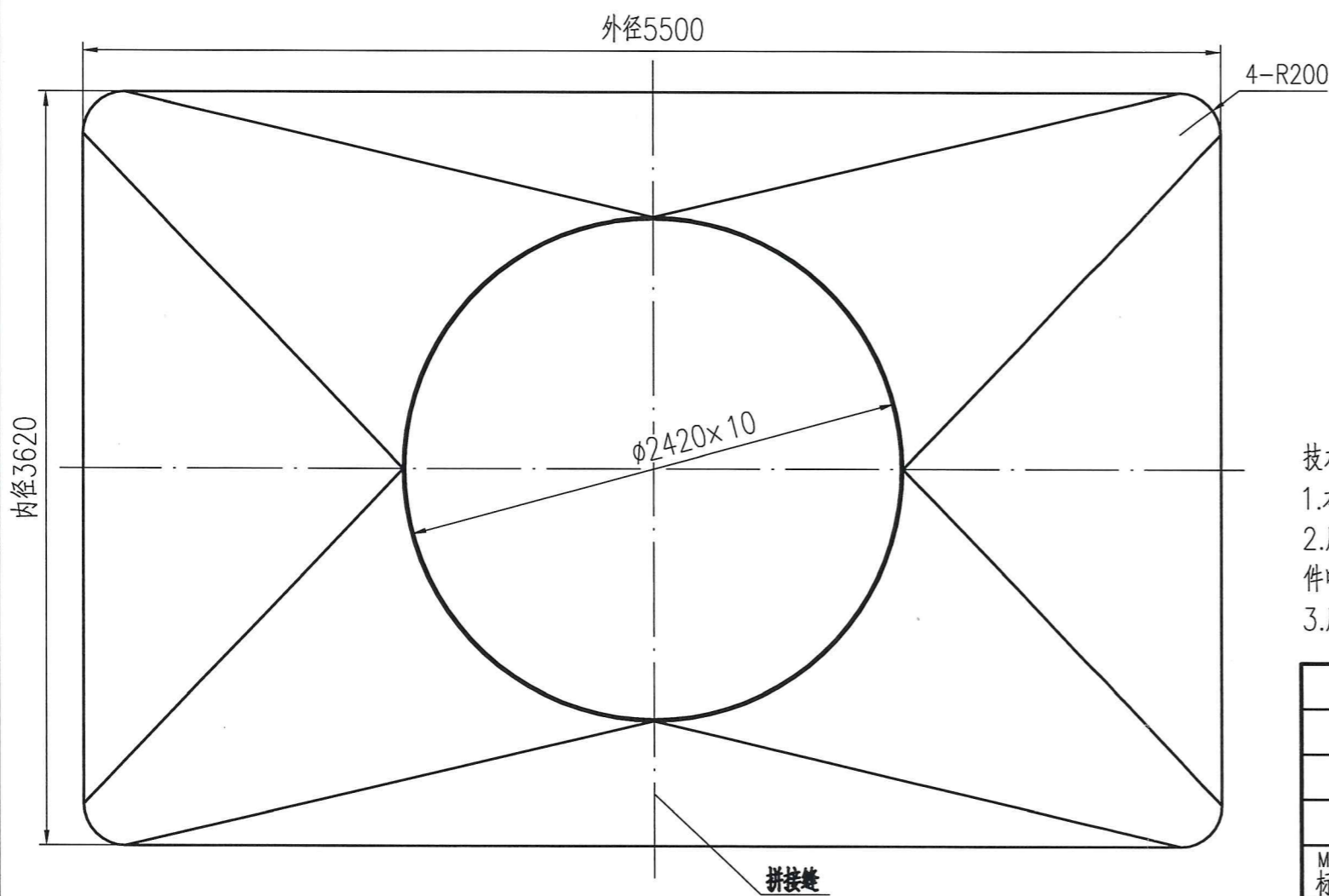
受控文件

1	按本图	钢板 I t=10	4	S30408	402.4	1609.6	正反各二
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.							天圆地方
				组合件			
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 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		1609.6	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓娟 2024.2.19		24-1004GR1B/24-1005GR1B 24-1006GR1B/24-1007GR1B	TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张		14SCG2402-2-2-2-0

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



板边 25/其余



省煤器
进口接管

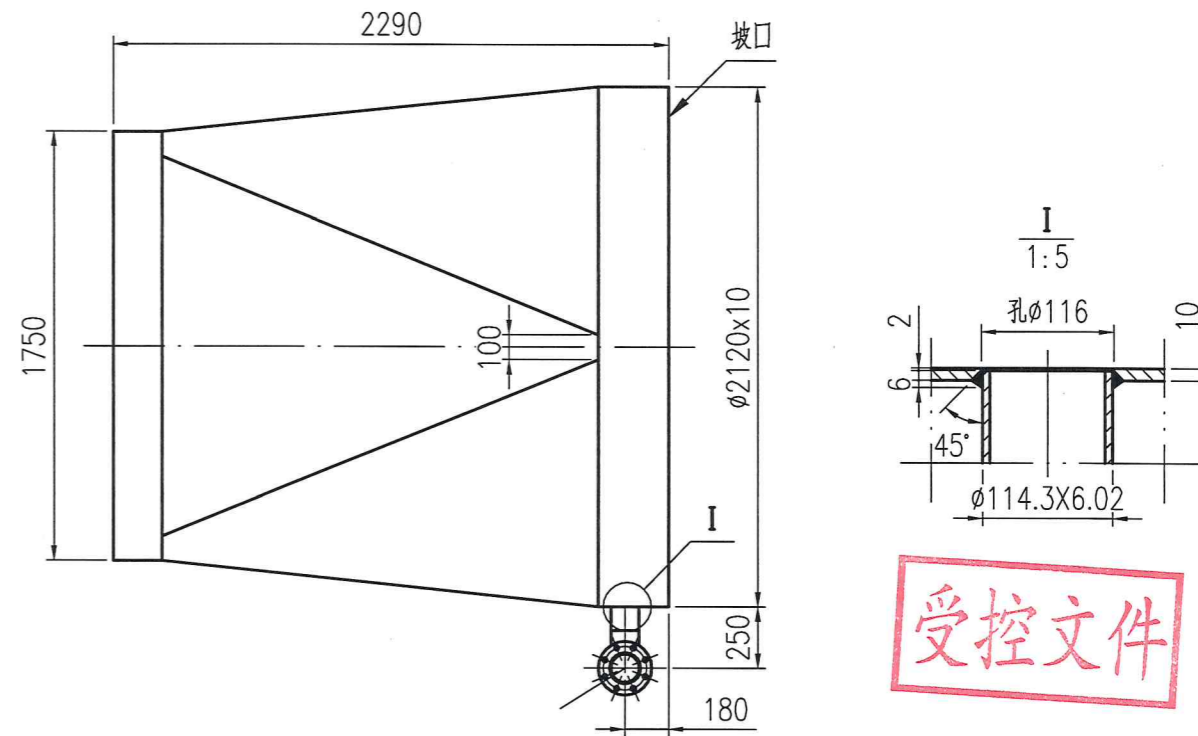
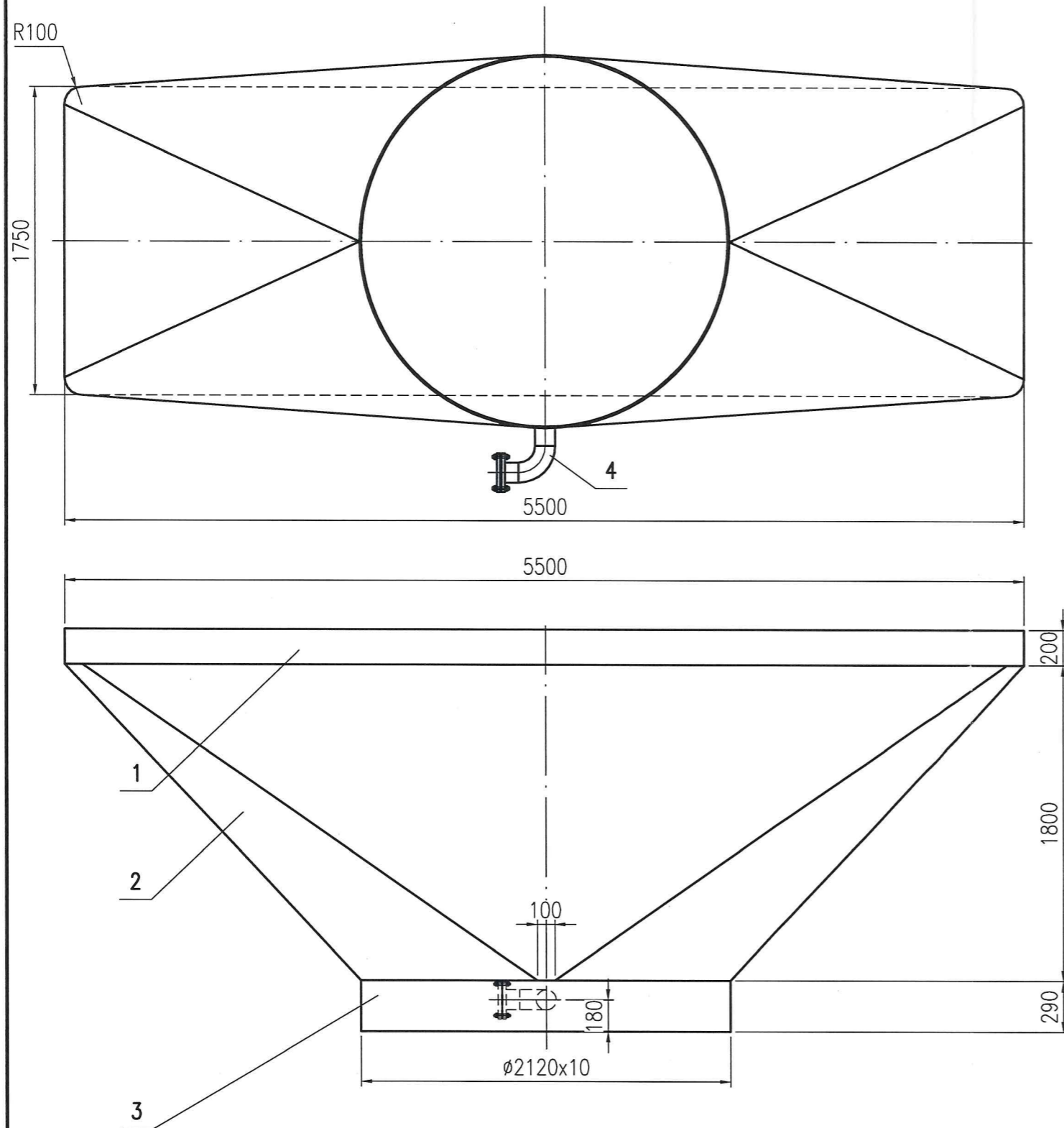
受控文件

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接，在清除焊缝附近的铁锈和油污后，必须沿可焊边缘全部焊牢，其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件先放样再下料。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					组合件		天圆地方
MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	
DESIGN 设计	许大宇 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		2211.5	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓峰 2024.2.19		24-1004SM3A/24-1005SM3A 24-1006SM3A/24-1007SM3A		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					15SCG2402-1-5-2-0		

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO-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.



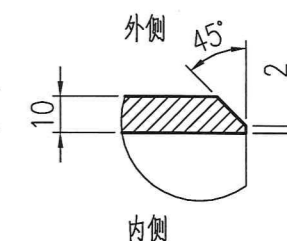
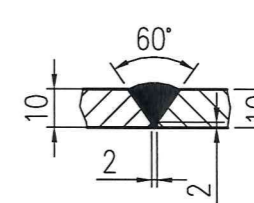
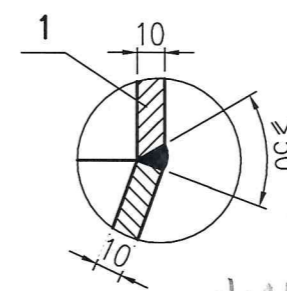
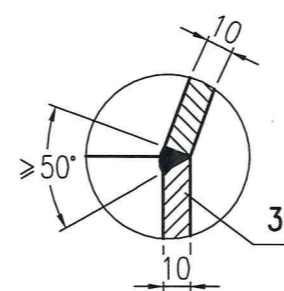
受控文件

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



省煤器38

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	15SCG2402-1-4-4-0	放酸口	1	组合件		19.1	
3	按本图	接管 $\phi 2120 \times 10$ L=290	1	Q235B		150.9	
2	按本图	天圆地方 t=10	1	Q235B		693.9	
1	15SCG2402-1-4-1	矩形接管 5500x1750 t=10	1	Q235B		224.5	
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 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

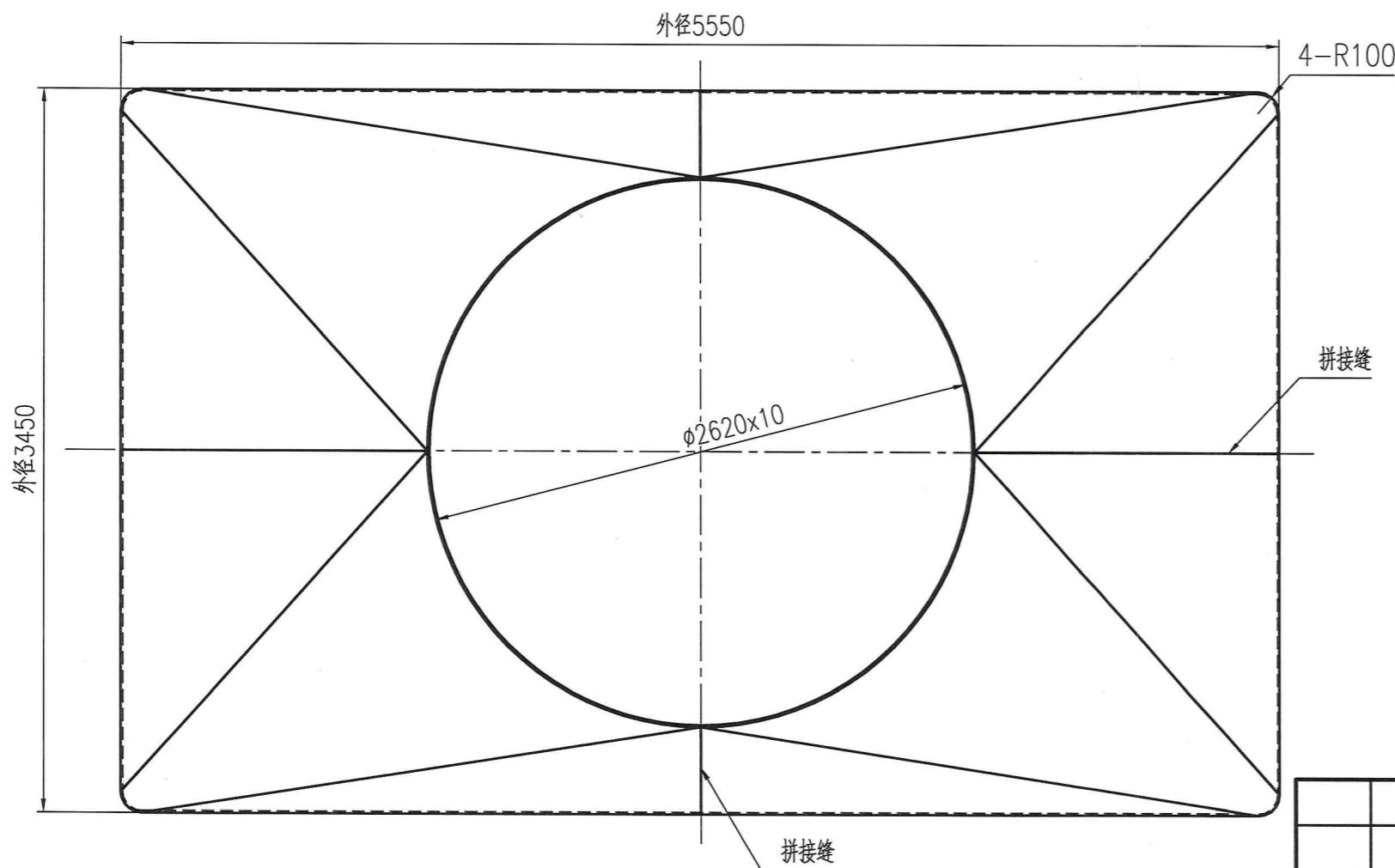
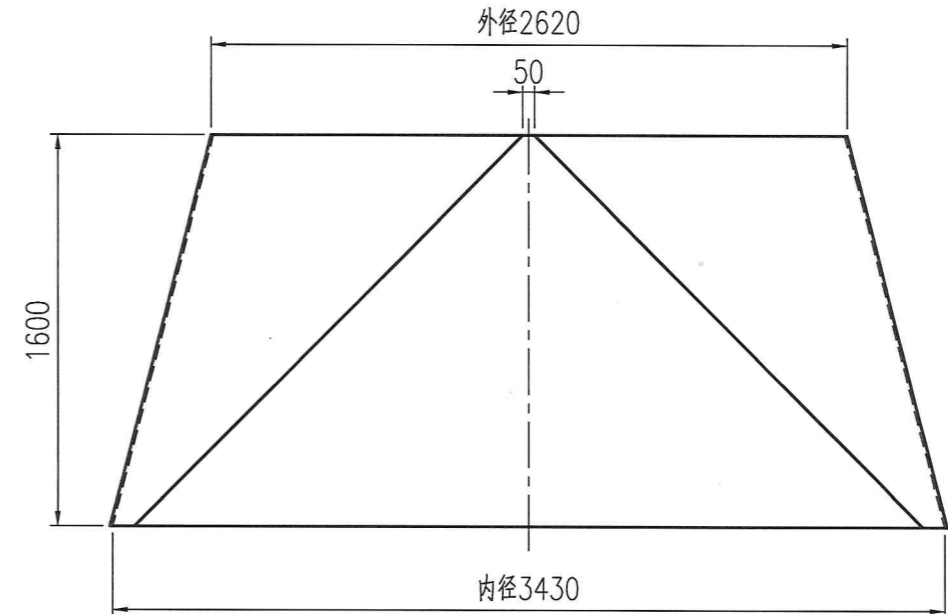
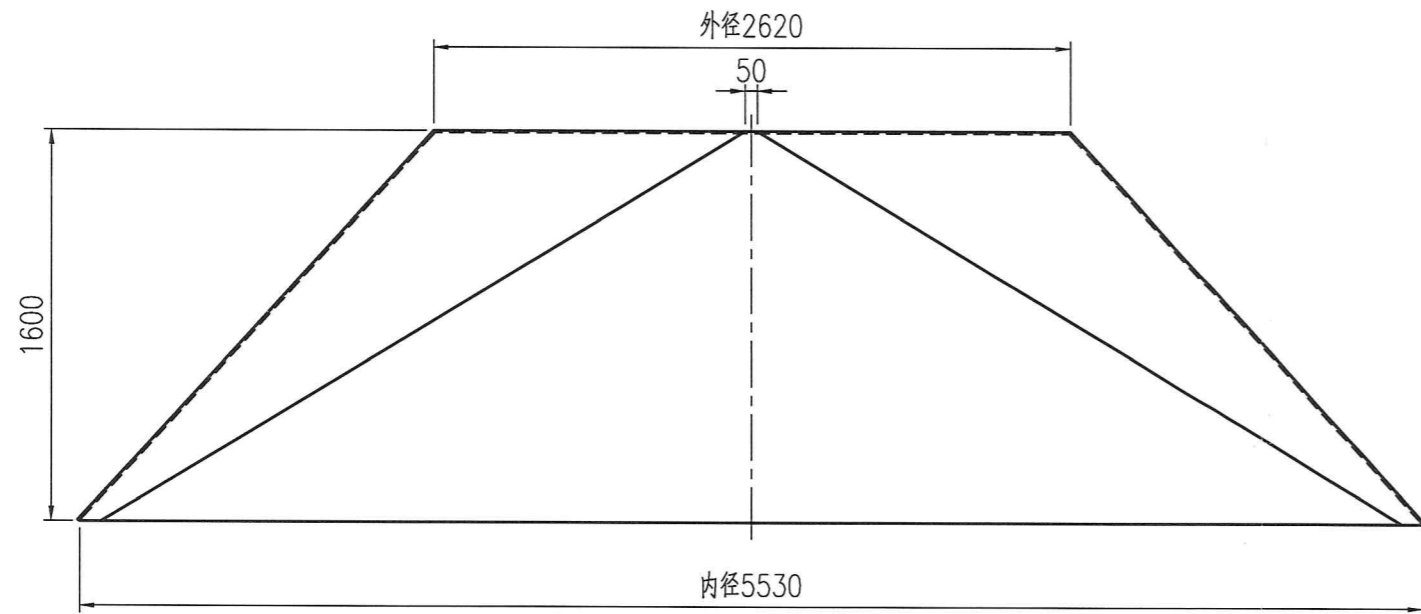
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

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	15SCG2402-1-4-0
DESIGN 设计	许大宇 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		2090	1:30	0	
APPROVE 批准	赵晓娟 2024.2.19		24-1004SM3A/24-1005SM3A 24-1006SM3A/24-1007SM3A		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.



低过
进时接管

受控文件

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. 所有零件先放样再下料。

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					Q355B		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	
DESIGN 设计	许大宇 2024.2.19		SERIAL# 产品编号		2020	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓峰 2024.2.19		24-1004GR4A/24-1005GR4A 24-1006GR4A/24-1007GR4A		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	
					14SCG2402-1-2-2		

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.