

硫化事业部下游装置区压力管道配合检测施工工作量（材质：20#）													
序号	管道编号	管道名称	管道级别	介质	起始位置	终止位置	敷设方式	规格（mm）	长度（m）	焊缝数量	是否登高（登高高度）	管道口径*焊口数量	焊口总长度 单位：英寸
								直径×厚度					
1	LS-0631A	蒸发器 A 进蒸汽管道	GC2	1.0 蒸汽	LS-0680	E-0603A	架空	Φ 159*4.5	8	7	拆保温，	6	42
2	LS-0631B	下游蒸汽总管至蒸发器 B	GC2	蒸汽	LS-0680	E-0603B	架空	Φ 159*4.5	12	7	拆保温，登高 2-6m	6	42
3	LS-0632A	汽水分离罐至蒸发器 A 进汽管	GC2	蒸汽	S-0631	LS-0631A	架空	Φ57*3.5	3	4	拆保温，登高 2-6m	2	8
4	LC-0631A	蒸发器 A 至汽水分离罐	GC2	凝结水	E-0603A	S-0631	架空	Φ89*4.5	4	2	拆保温，登高 2m	3.5	7
5	LC-0631B	蒸发器 B 至汽水分离罐	GC2	凝结水	E-0603B	S-0631	架空	Φ89*4.5	6	2	拆保温，登高 2m	3.5	7
6	LC-0671	汽水分离罐至凝结水箱	GC2	凝结水	LC-0632A	V-0672	架空	Φ57*3.5	10	3	拆保温，登高 3m	2	6
													112
<p>硫化事业部下游罐区压力管道配合检测，返口、预制及更换管道，管件。具体工作量详见附表，焊缝总量为 112 英寸。</p> <p>1、焊口以英寸单位计价，结算以实际工作量核算增减；</p> <p>2、管道施工安装验收应执行《工业金属管道工程施工验收规范》GB 52235-2010；《压力管道安全技术监察规程—工业管道》TSG D0001-2009；</p> <p>3、安装焊接施工需执行索普新材料生产部《关于规范管道安装焊接施工的通知》要求 注：通知另附；</p> <p>4、拍片合格率 100%；</p> <p>5、预制工作在大修前完成，所有施工大修结束期间全部完成。</p>													

2026.3