

1.本运输支座参照NB/T 47065.1-2018制造。

2.所有未标注焊缝按焊缝高为8mm焊接,焊缝均为双面连续焊缝。

3.此运输支座2件为一套,用于连续排污膨胀器运输。

4. HRS排污罐运输时运输支座位置如图所示, 运输支座用扁钢固定于HRS排污罐之上。

5. HRS排污罐与扁钢及支座间必须加垫麻片, 以防HRS排污罐滑动及磨损。

6.材料表所列材料数量为单个支座材料数量。

7.HRS排污罐采用裸装，用防雨布包扎密封各管口，设备用防雨布及防护网包裹

8. 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。

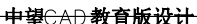
包裝还应符合以下文件要求:

A.《青山蓝焰项目货物出口统一规定》

B. 《青山蓝焰项目包装储运规定》



件2详图

中望CAD教育版设计