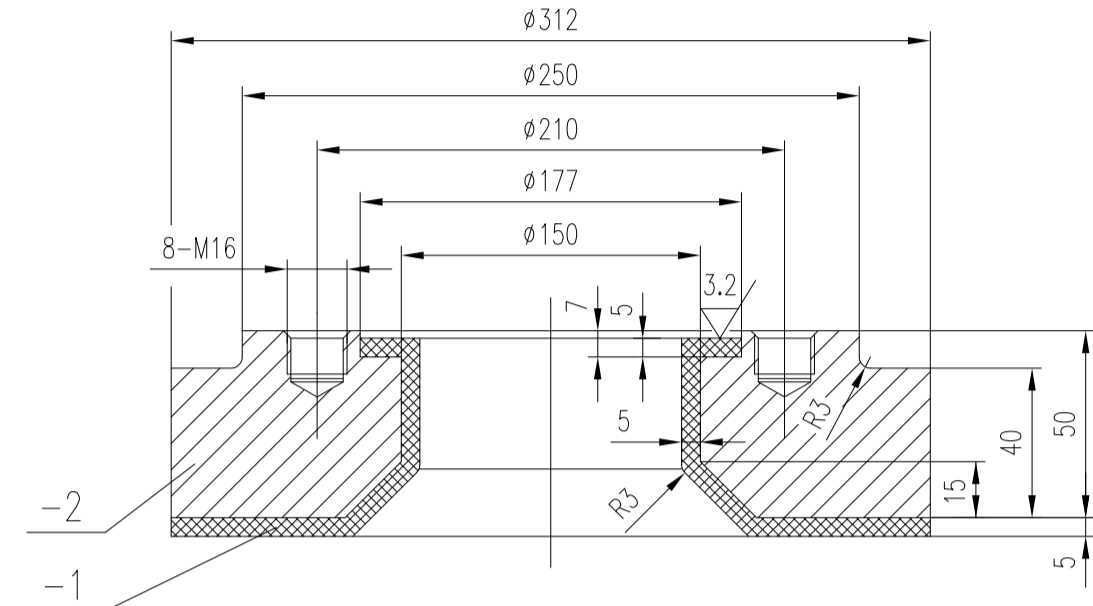


技术要求

1. 锻件技术条件应符合NB/T 47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》的规定，锻件按III级制造，检验和验收。
2. 除注明外，加工面未注公差的线性尺寸的公差等级按GB/T1804-2000规定的m级。
3. 取消视镜片与视镜座间的密封垫，以衬层代替。
4. 衬层涂装完后后加工密封面。
5. 本件和视镜其余零部件按NB/T47017-2011《压力容器视镜》的相关要求制造、检验和验收。
6. 其余技术要求按装配图中的相关规定。



-2	衬层	1	PTFE	1.1		
-1	视镜座	1	S30408III	20.7		
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	备 注 REMARKS
SA1~6	视镜座	组合件	21.8		BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-05
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.

其余 12.5

其余 25

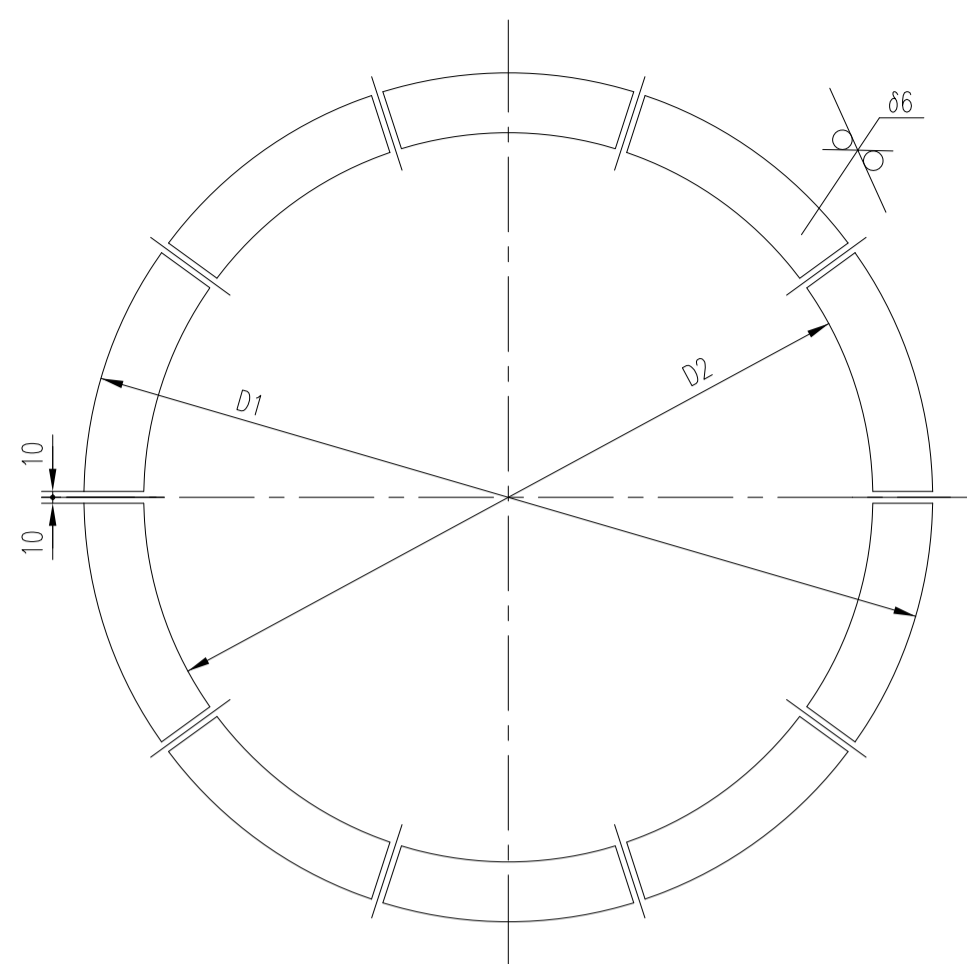


表1

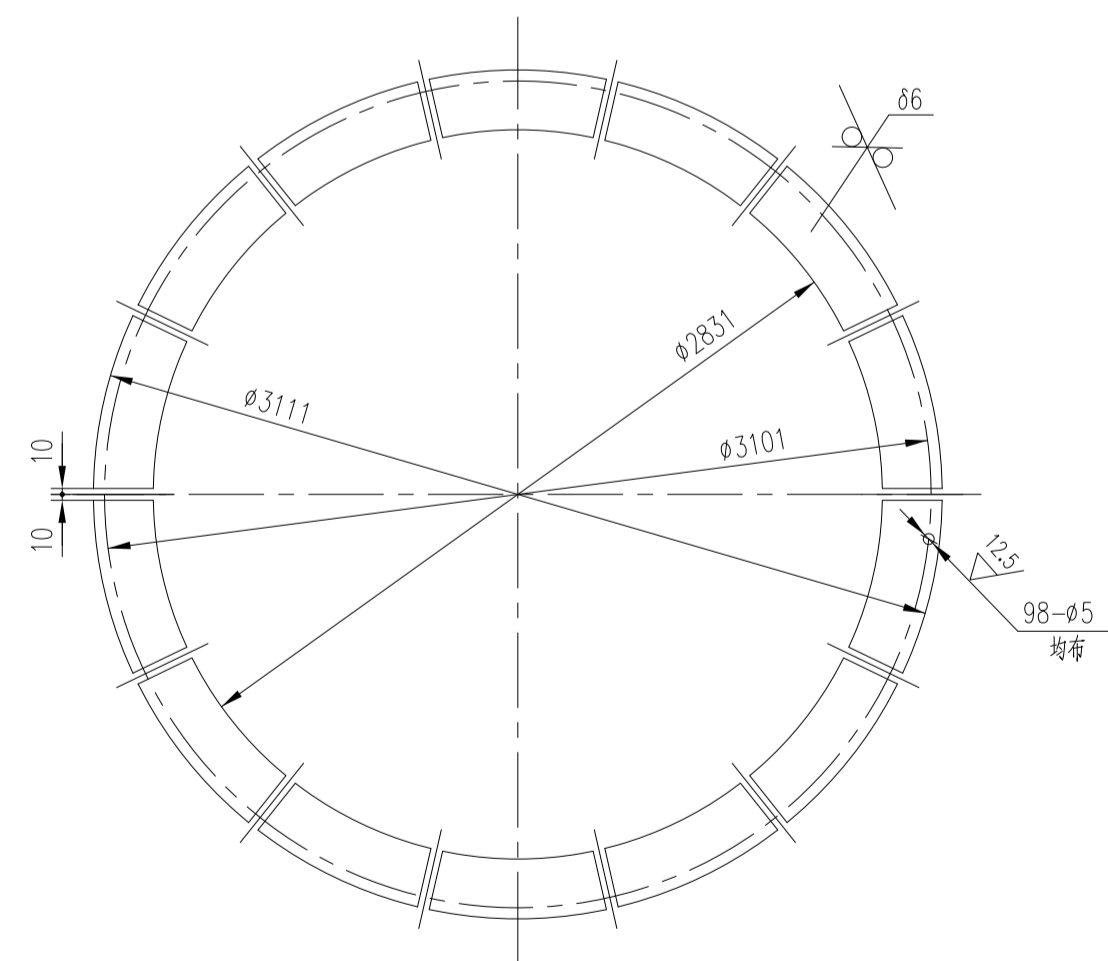
22-6	φ2251	φ2031	34.8	1
27	φ3051	φ2831	47.9	1
10	φ2251	φ2031	34.8	5
件号	D1	D2	质量(Kg)	数量

注：件27制成后切割为均等的14块，其余均切割为均等的10块。

见表1	保温支持圈 (I型)	Q235B	见表1	BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-01/02	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.

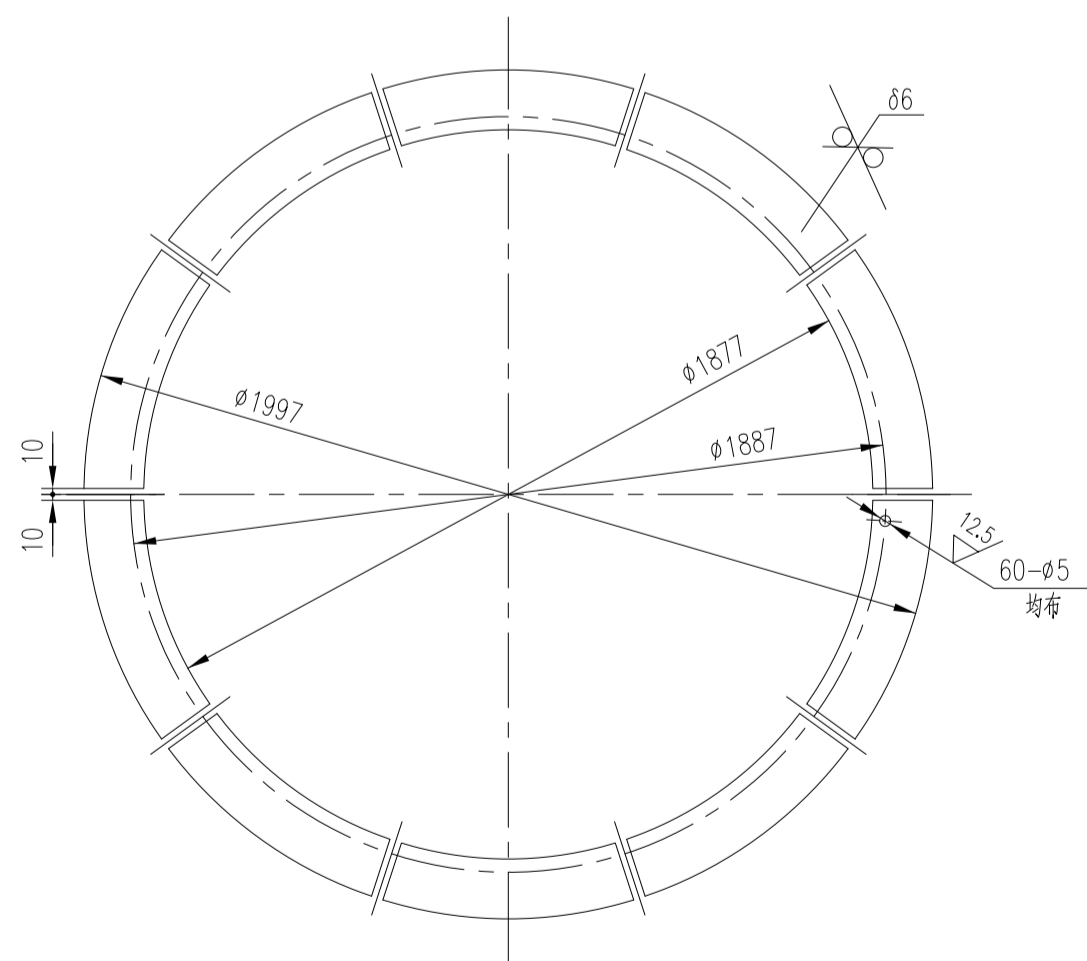
其余 25

其余 25



注：本件制成后，切割为均等的14块。

29	保温支持圈 (II型)	Q235B	61.5	BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-01	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.

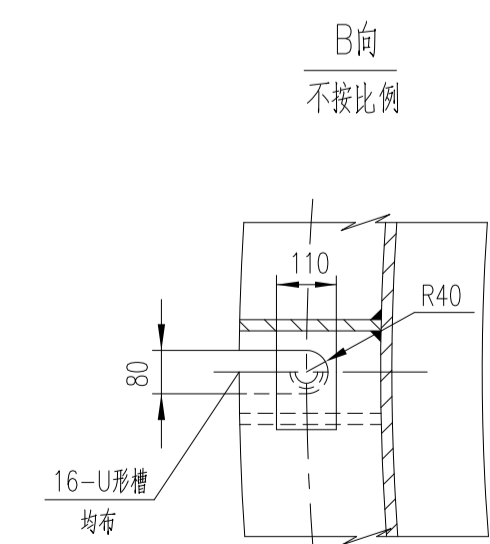
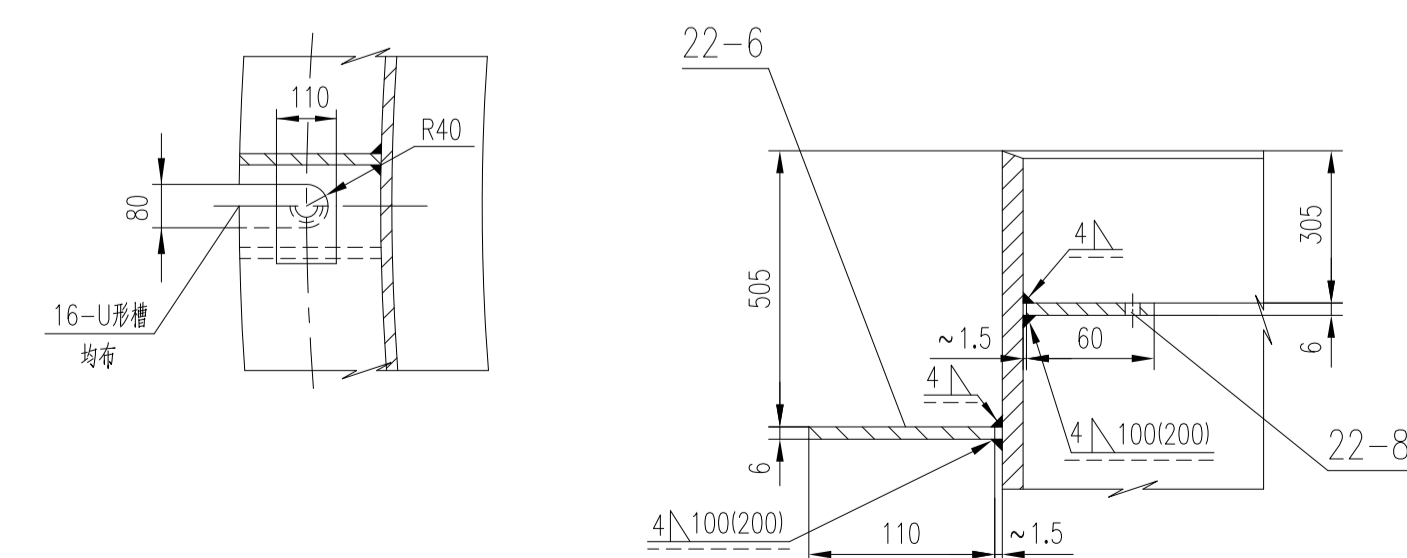
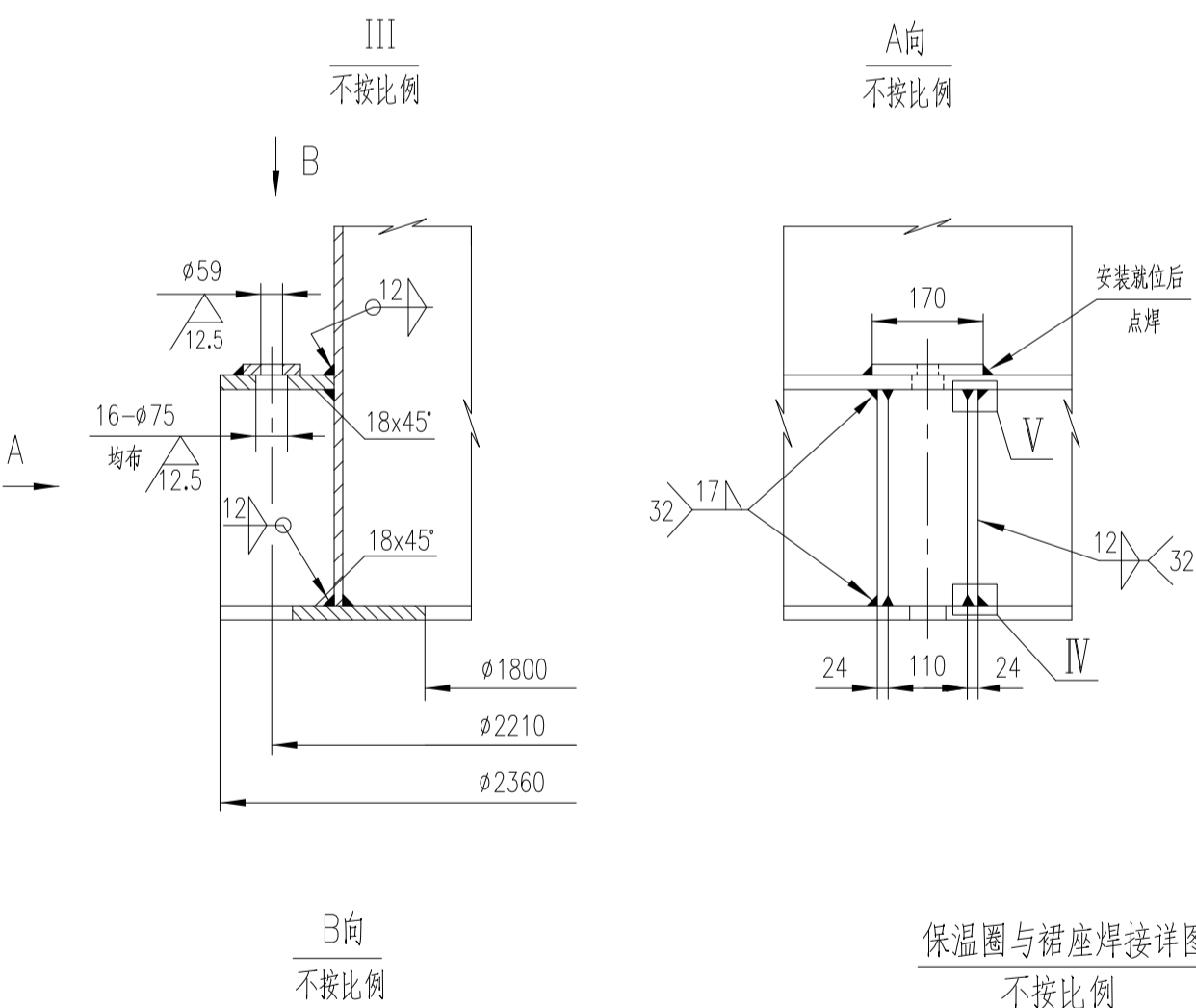
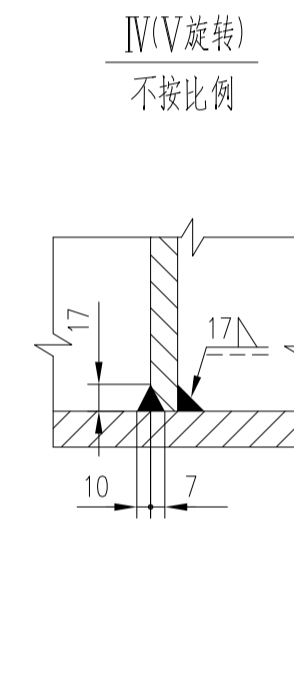
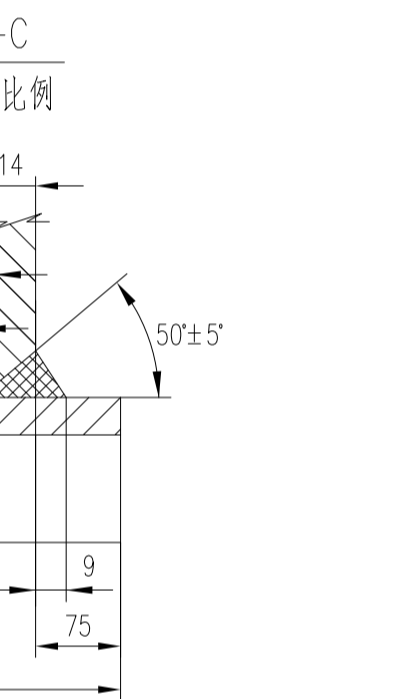
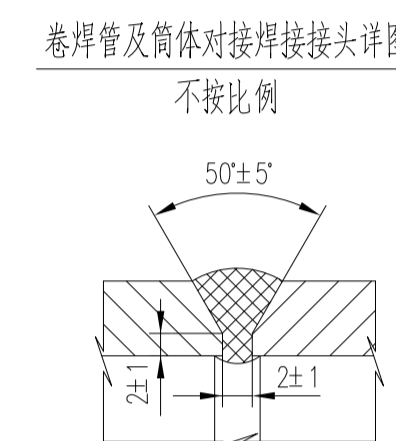
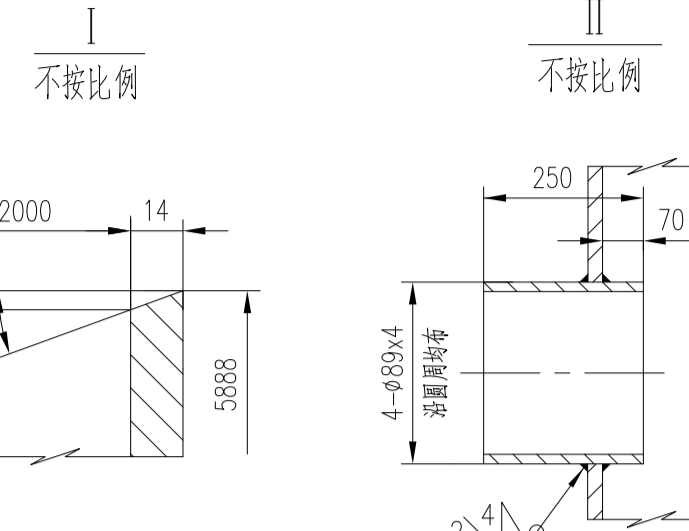
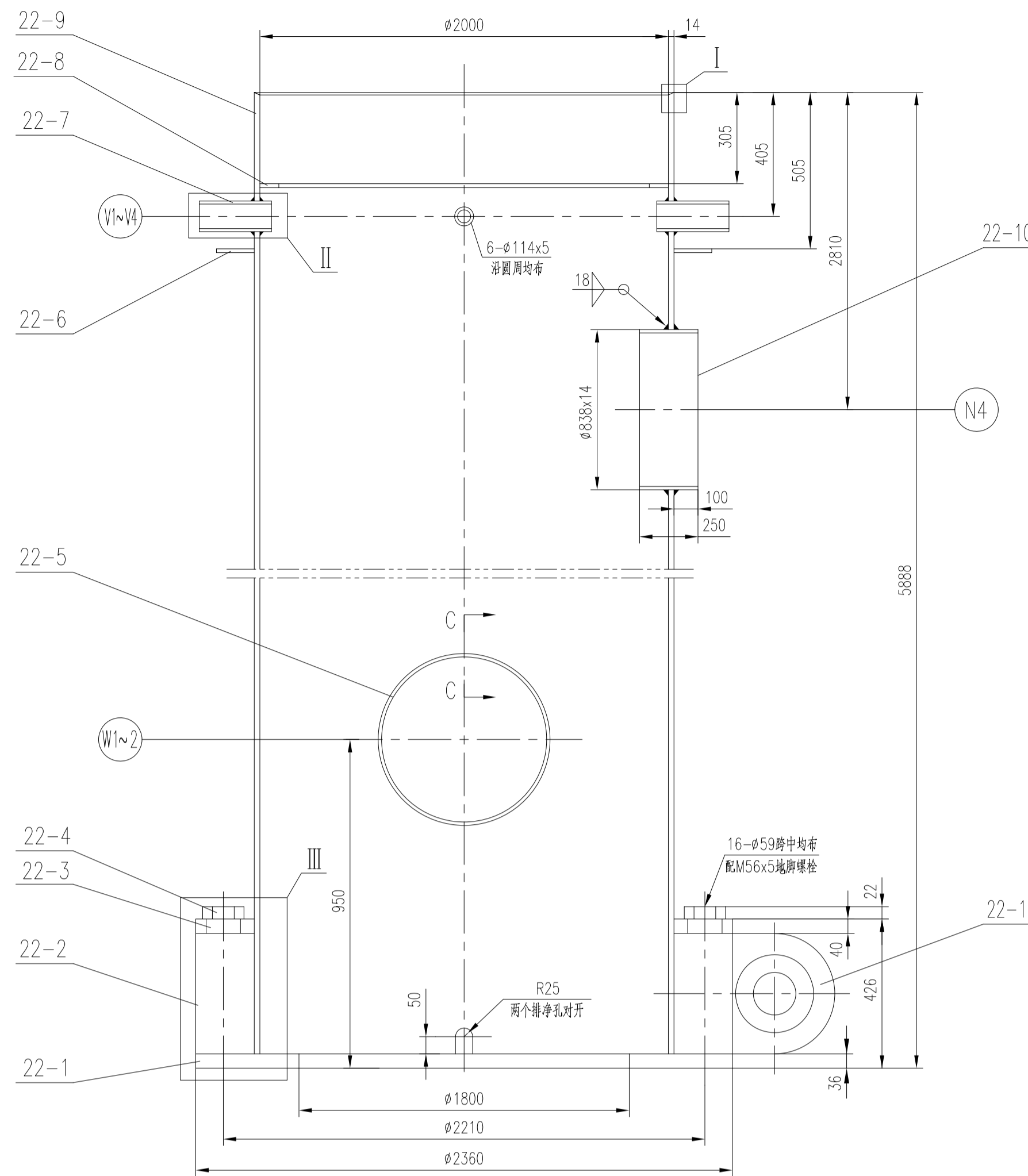


注：本件制成后，切割为均等的10块。

22-8	保温支持圈 (III型)	Q235B	17.2	BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-02	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.

技术要求

1. 裙座上的通气管、排气孔、检查孔及地脚螺栓孔方位应按管口方位图。
2. 地脚螺栓上的地脚螺栓孔必须用本设备的样板(件号18)进行划线加工。
3. 无图零件的切割边缘粗糙度为25。
4. 其余技术要求按装配图中的相关规定。



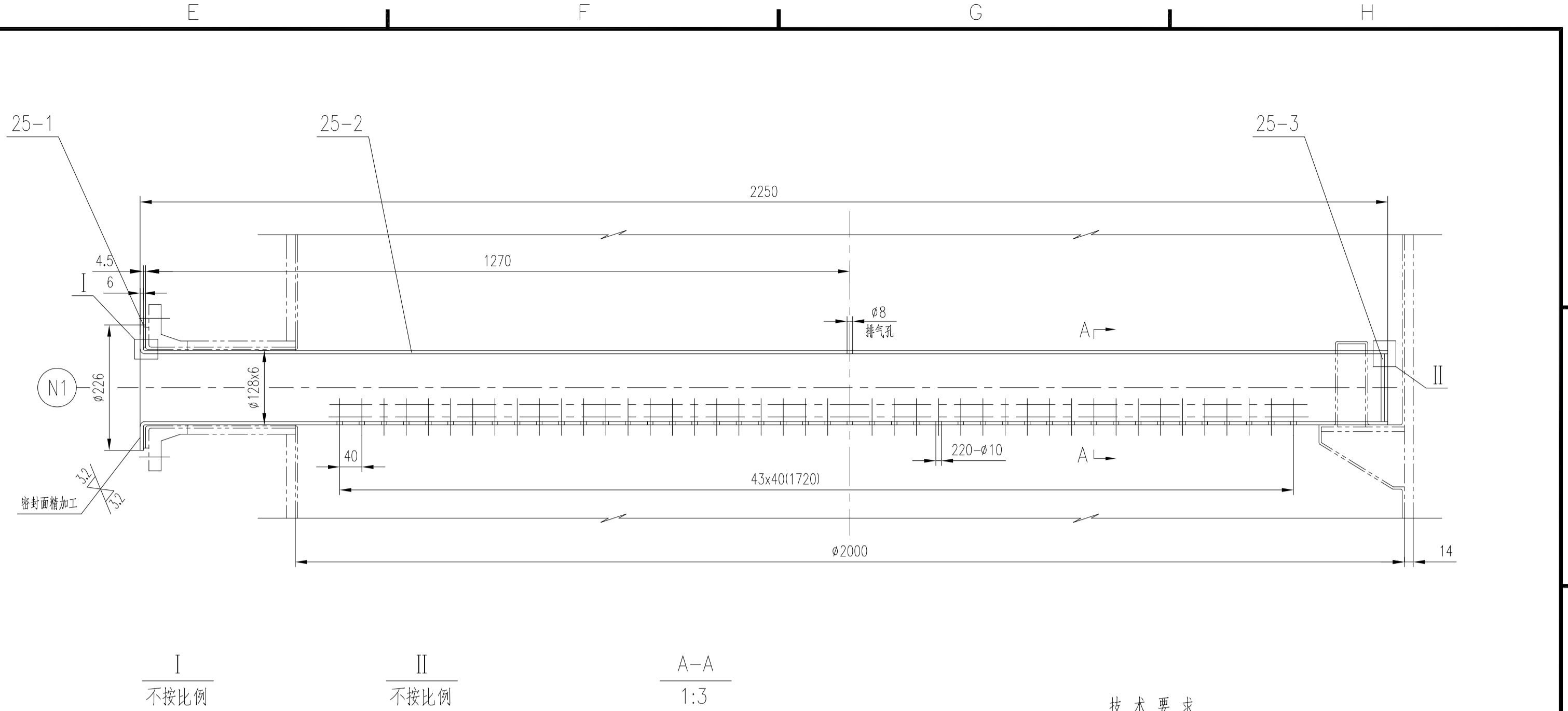
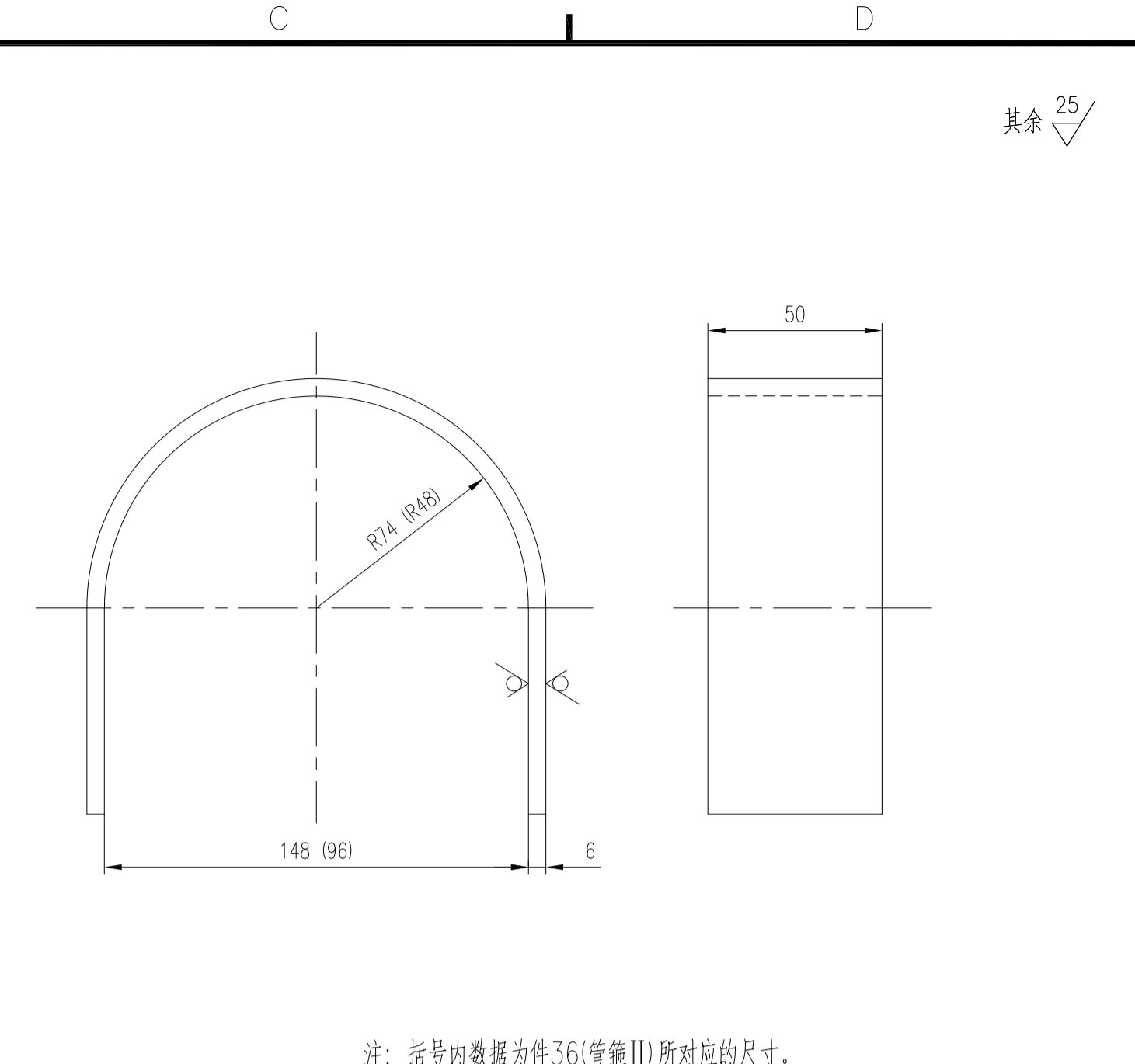
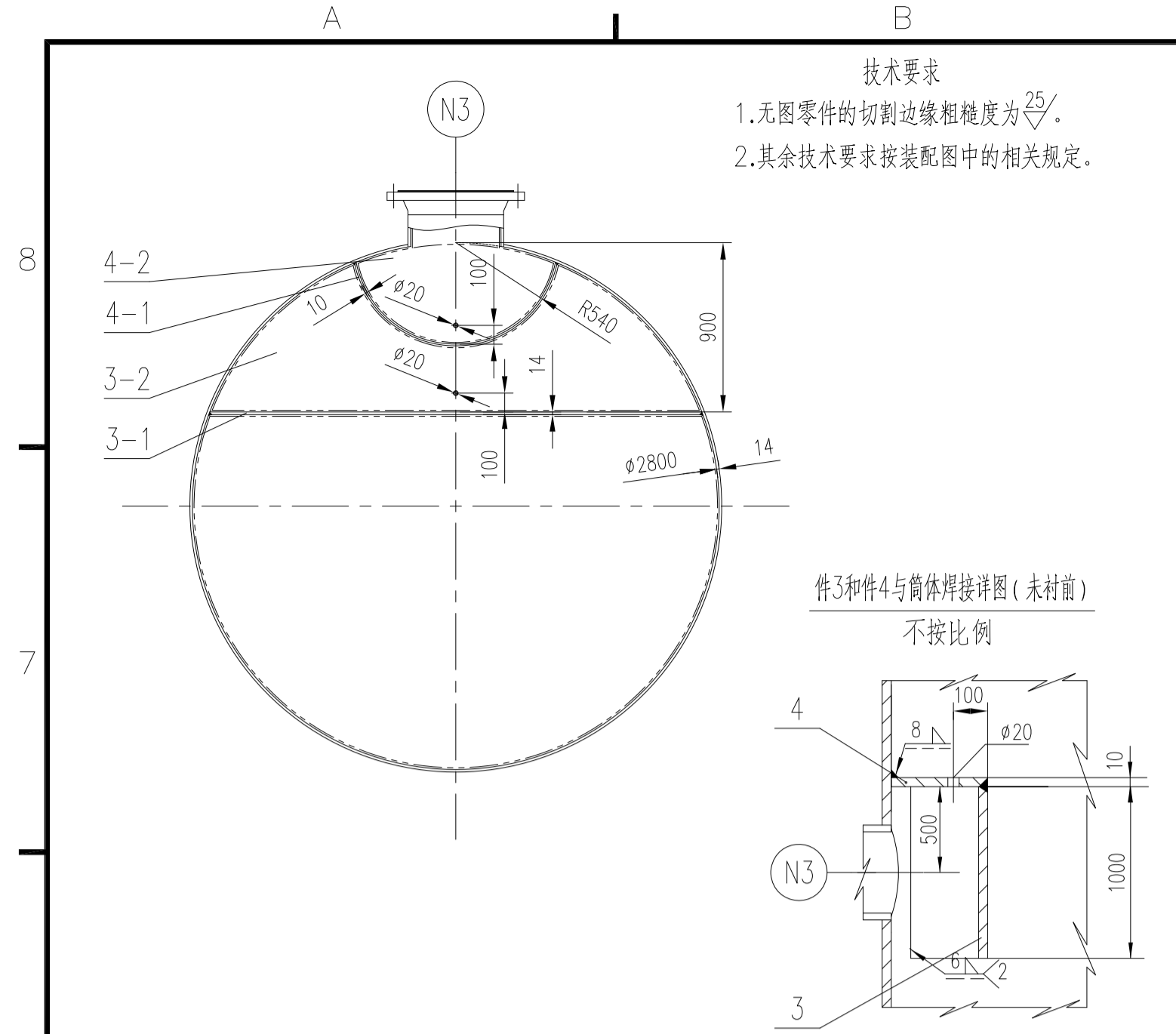
保温圈与裙座焊接详图
不按比例

22-11	HG/T21574-2018	尾带耳 APA-4-35	1	Q235B	30	H=350
22-10		通气管 φ838x14 L=250	1	Q345R	71.1	板卷
22-9		罐底 DN2000 δ=14 H=5852	1	Q345R	4069	
22-8	BYJT-60-0240 -1-101-02	保温支持圈 (III型)	1	Q235B	17.2	
22-7		排气管 φ89x4 L=250	4	20	2.1	8.4
22-6	BYJT-60-0240 -1-101-02	保温支持圈 (I型)	1	Q235B	34.8	
22-5		检查孔 DN500 δ=14 L=250	2	Q345R	44.4	88.8 板卷
22-4		垫板 170x110 δ=22	16	Q345R	3.23	51.7
22-3		盖板 φ2360/φ2030 δ=40	1	Q345R	335	
22-2		船板 δ=24	32	Q345R	10.8	346 按所在位置实际形状加工
22-1		基础钢板 φ2360/φ1800 δ=36	1	Q345R	479	
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	备 注 REMARKS
22		裙座	组合件	55.31	BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-01
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.
2						
1						
0						
修改标记 REV. MARK	说 明 DESCRIPTION	制 图 DRW.	设计 DES.	校 核 CHK.	审 核 APPR.	日 期 DATE

29	保温支持圈 (II型)	Q235B	61.5	BYJT-60-0240 -1-101-02	BYJT-60-0240 -1-101-01	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.

氟化塔零部件图
位号：T-101

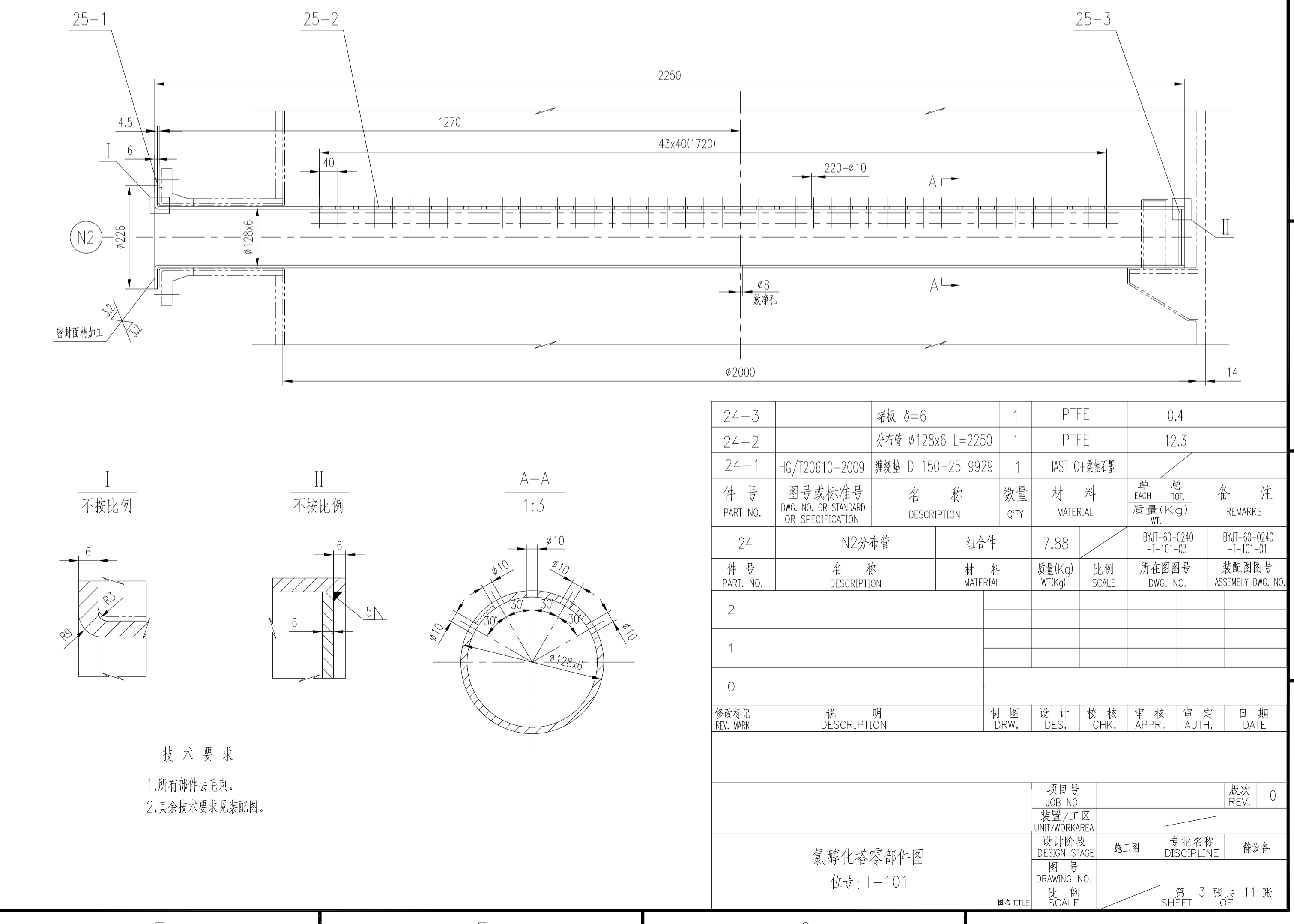
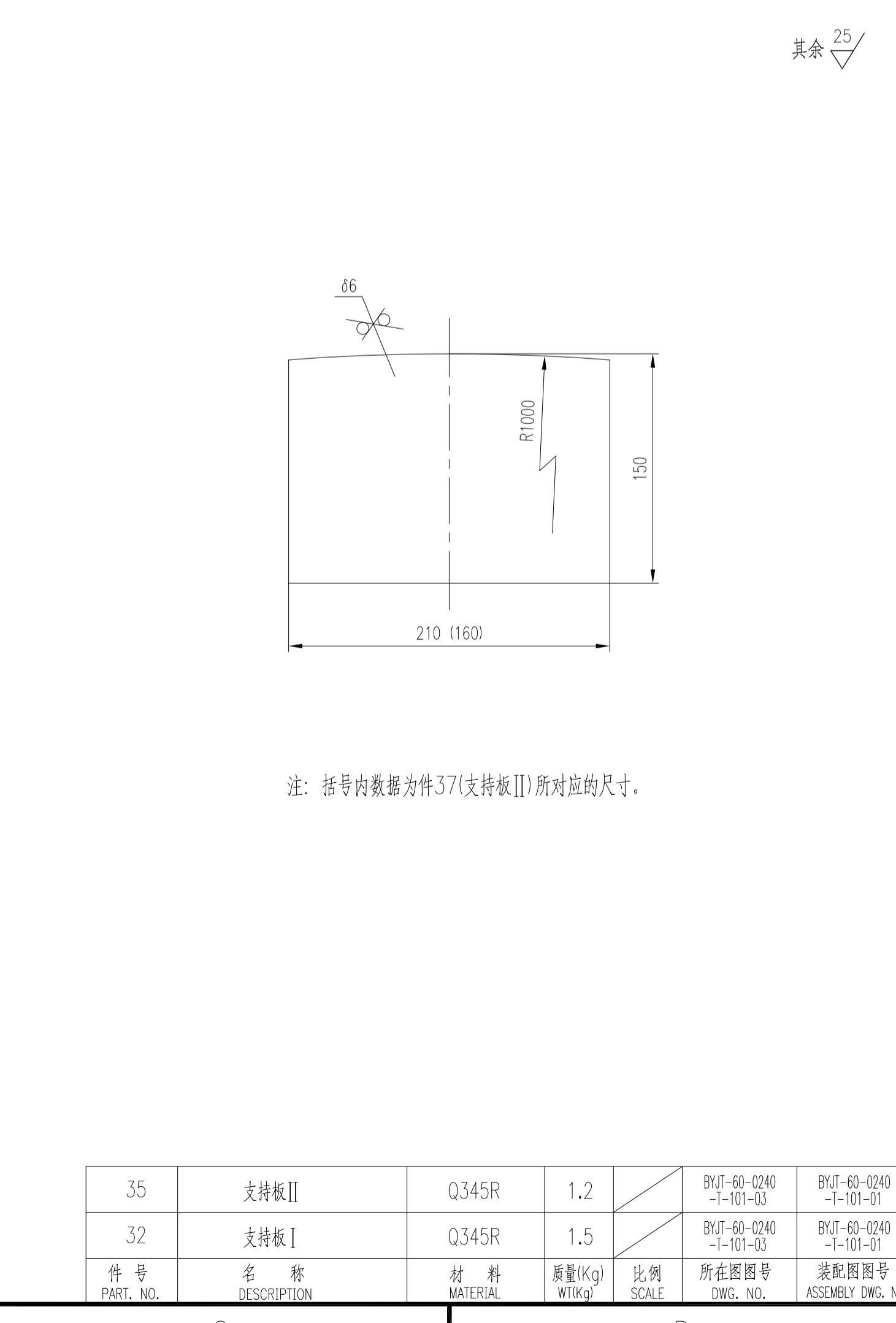
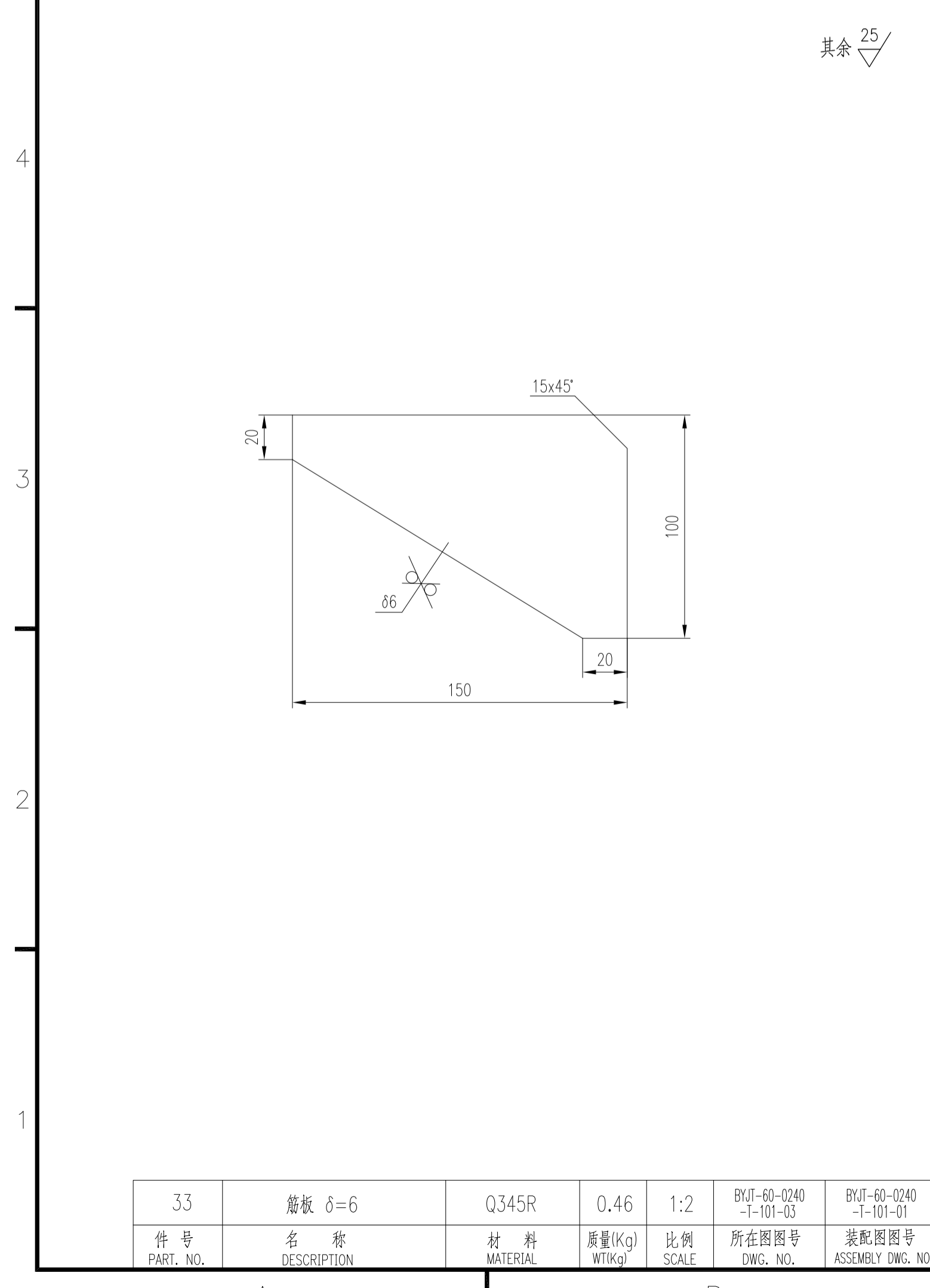
项目号 JOB NO.	版次 REV.	0
装置/工区 UNIT/WORKAREA	专业名称 DISCIPLINE	静设备
设计阶段 DESIGN STAGE	施工图	
图号 DRAWING NO.	第 2 张 共 11 张 SHEET OF	



4-2		顶板 $\delta=10$	1	Q345R			
4-1		垫板 $\delta=10$	1	Q345R			
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
4		防泡槽 $\delta=10$	155	Q345R	1:30		BYJT-60-0240 -1-101-03
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	
3-2		底板 $\delta=14$	1	Q345R			
3-1		分液板 $2615 \times 1800 \delta=14$	1	Q345R			
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
3		积液槽 $\delta=14$	557	Q345R	1:30		BYJT-60-0240 -1-101-03
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

34	管箍II	Q345R	0.59		BYJT-60-0240 -1-101-03	BYJT-60-0240 -1-101-01	
31	管箍I	Q345R	0.9		BYJT-60-0240 -1-101-03	BYJT-60-0240 -1-101-01	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

25-3		堵板 $\delta=6$	1	PTFE		0.4	
25-2		分布管 $\phi 128 \times 6 \ L=2250$	1	PTFE		12.3	
25-1	HG/T20610-2009	缠绕垫 $D \ 150-25 \ 9929$	1	HAST C+柔性石墨			
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
25		N1分布管	组合件		12.7		BYJT-60-0240 -1-101-03
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

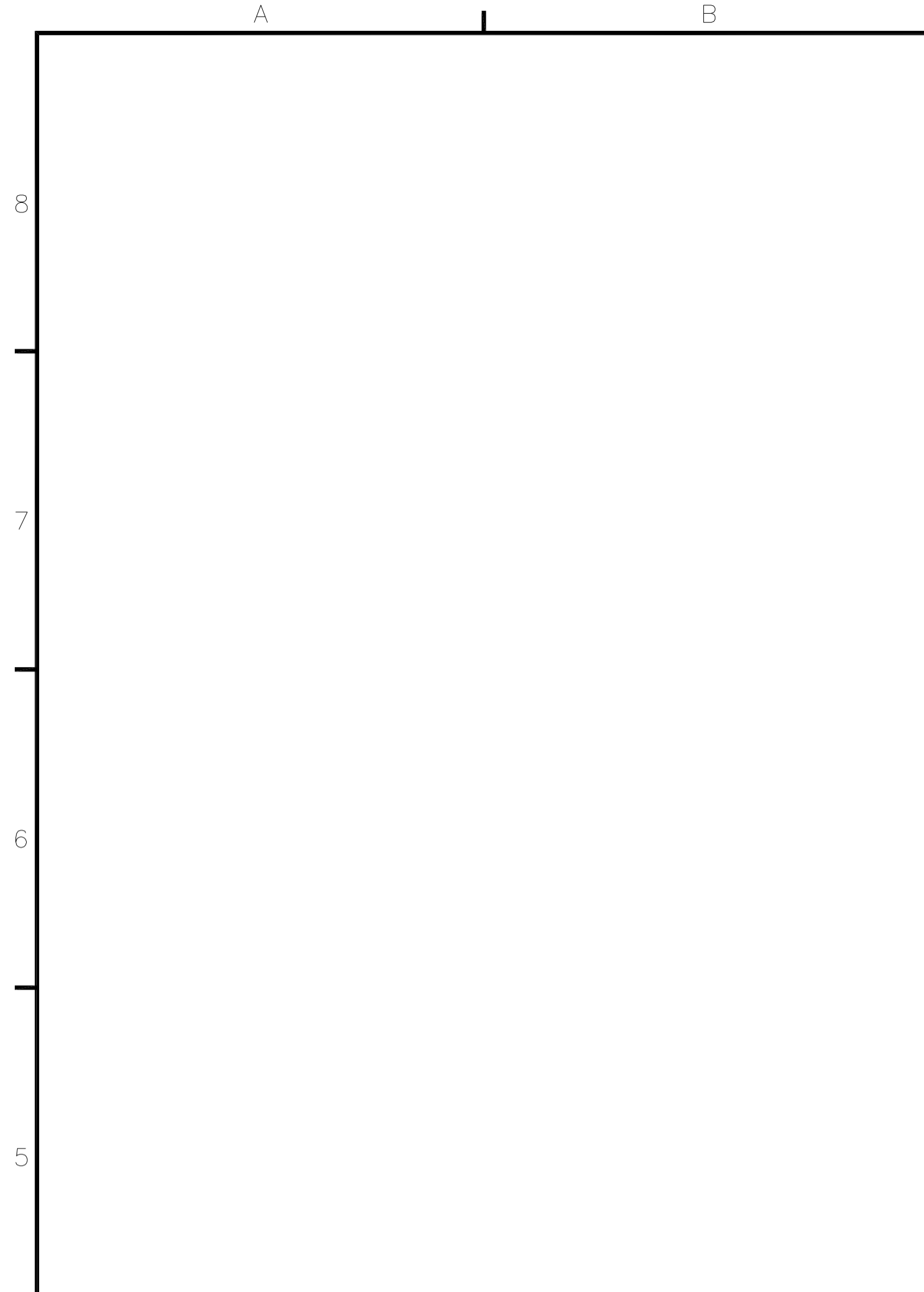


33		筋板 $\delta=6$	Q345R	0.46	1:2	BYJT-60-0240 -1-101-03	BYJT-60-0240 -1-101-01
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

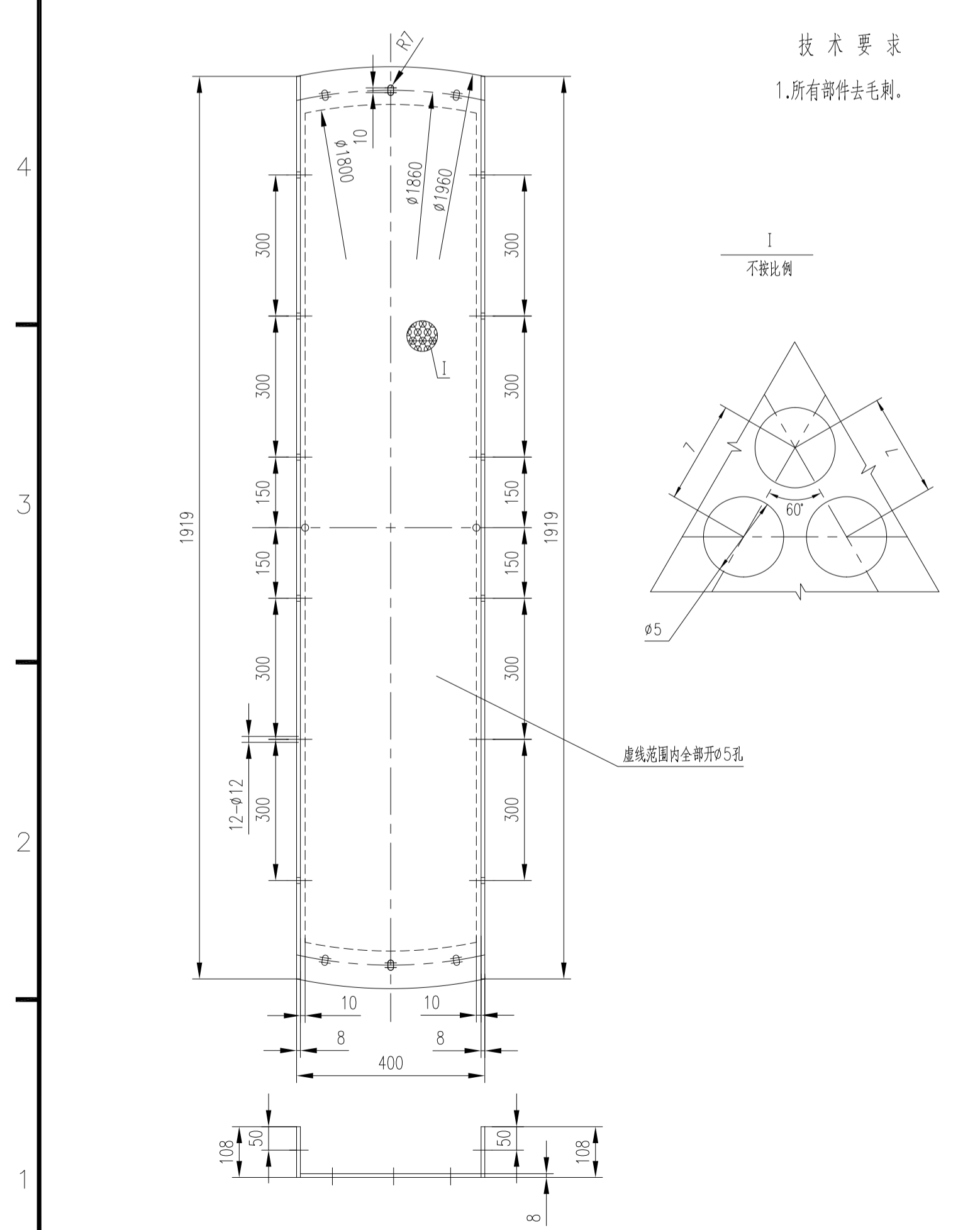
35	支持板II	Q345R	1.2		BYJT-60-0240 -1-101-03	BYJT-60-0240 -1-101-01	
32	支持板I	Q345R	1.5		BYJT-60-0240 -1-101-03	BYJT-60-0240 -1-101-01	
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

24-3		堵板 $\delta=6$	1	PTFE		0.4	
24-2		分布管 $\phi 128 \times 6 \ L=2250$	1	PTFE		12.3	
24-1	HG/T20610-2009	缠绕垫 $D \ 150-25 \ 9929$	1	HAST C+柔性石墨			
件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
24		N2分布管	组合件		7.88		BYJT-60-0240 -1-101-03
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	

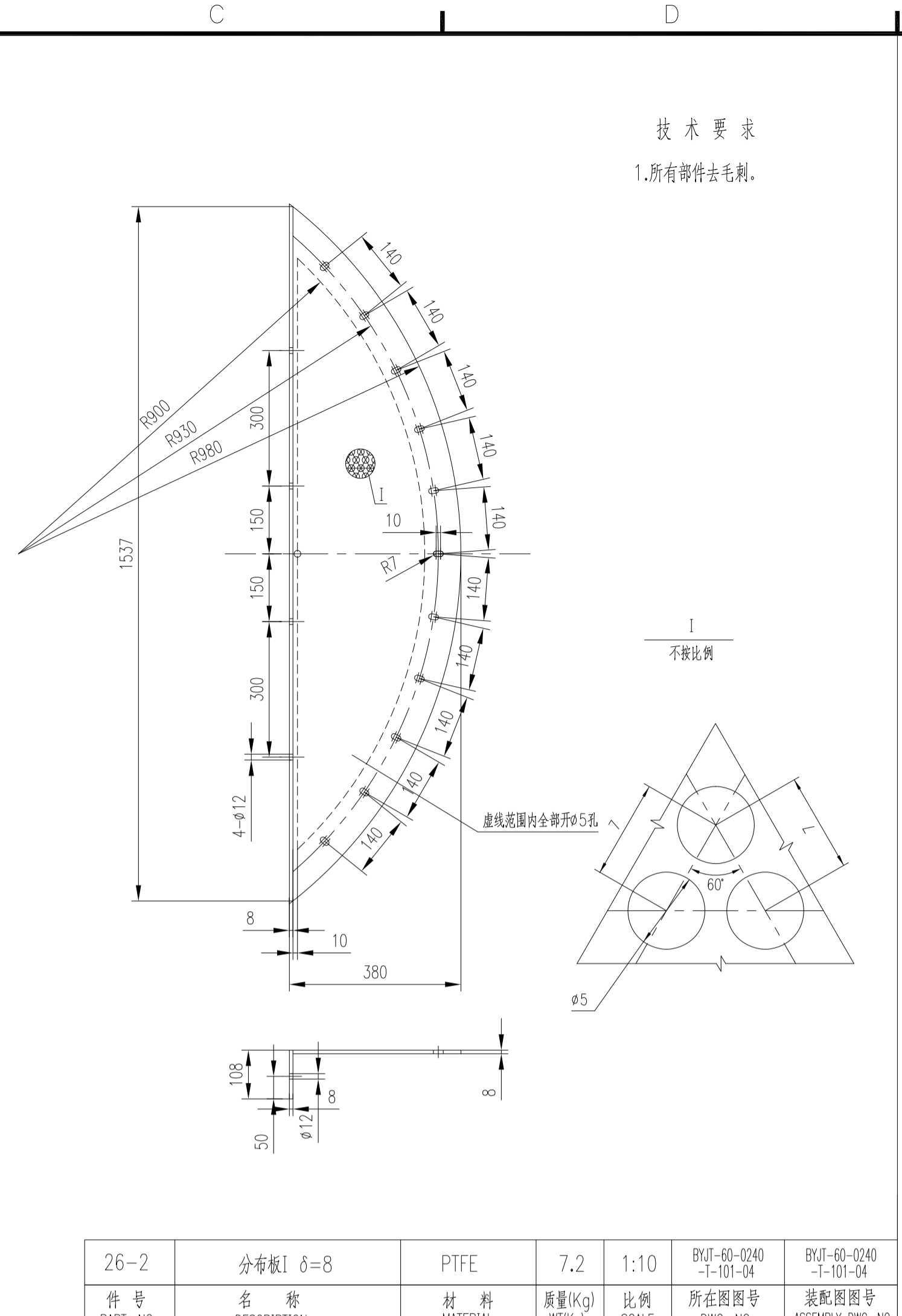
修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	制图 DRW.	设计 DES.	校核 CHK.	审核 APPR.	审定 AUTH.	日期 DATE
项目号 JOB NO.		装璜/工区 UNIT/WORKAREA		设计阶段 DESIGN STAGE		施工图 DISCIPLINE	
图号 DRAWING NO.		比例 SCALE		第 3 张 共 11 张 SHEET OF		版次 REV. 0	
氯醇化塔零部件图 位号: T-101							



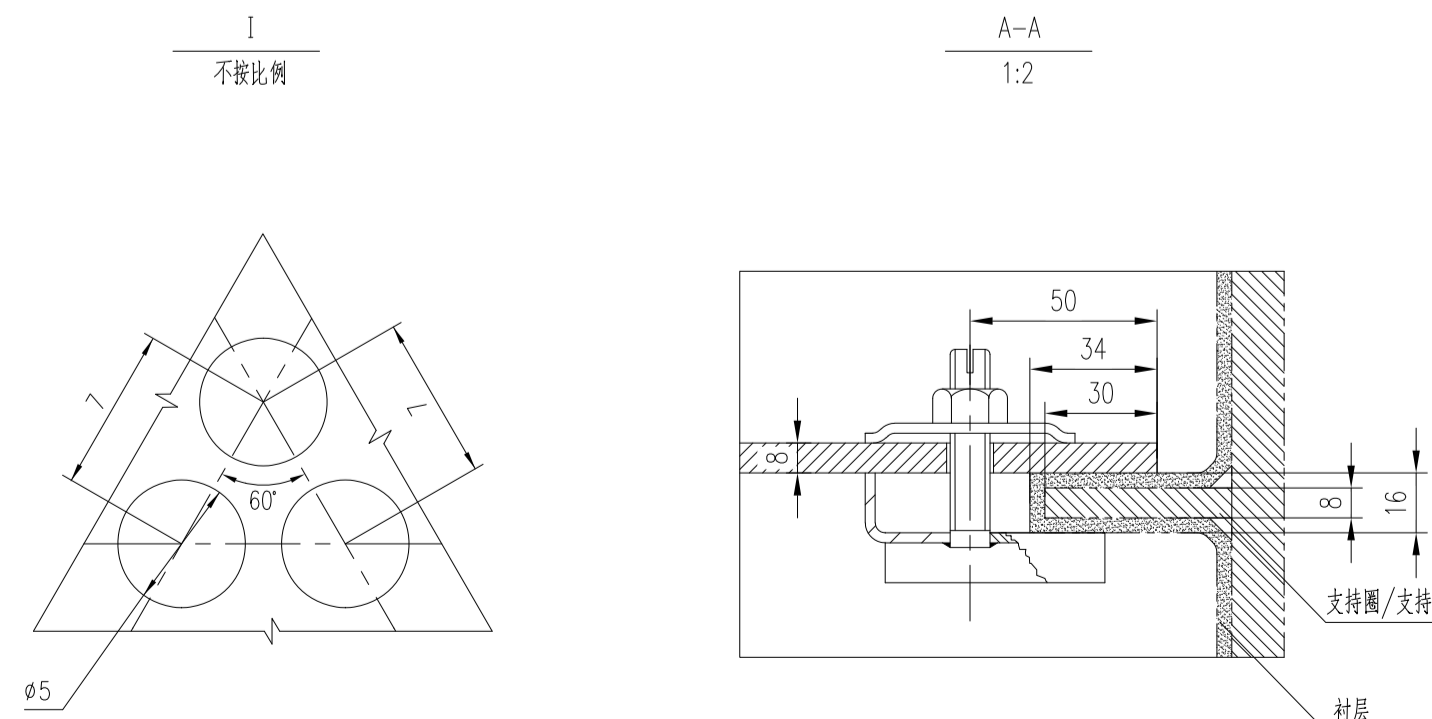
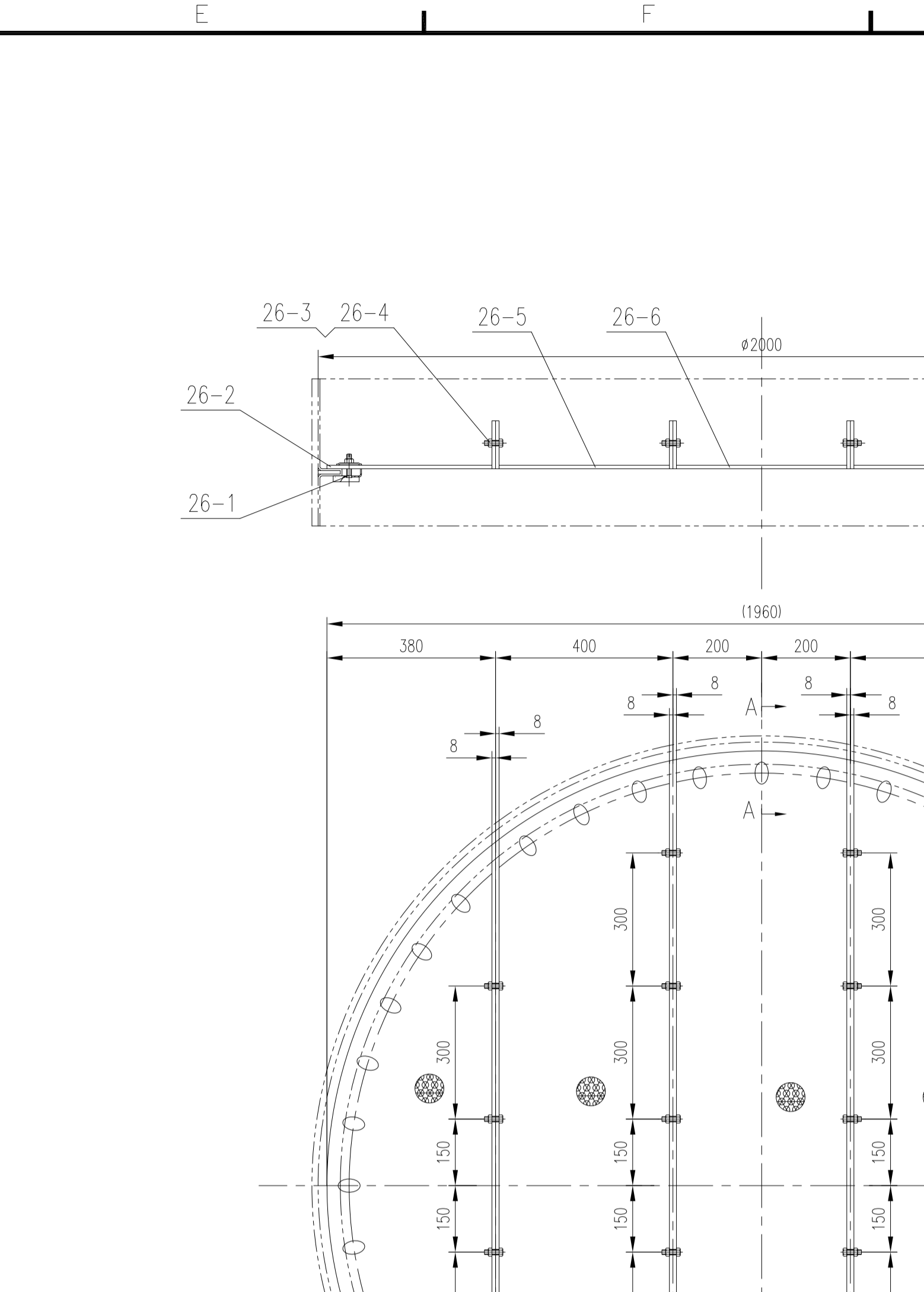
26-2	分布板I δ=8	PTFE	7.2	1:10	BYJT-60-0240 -1-101-04	BYJT-60-0240 -1-101-04
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



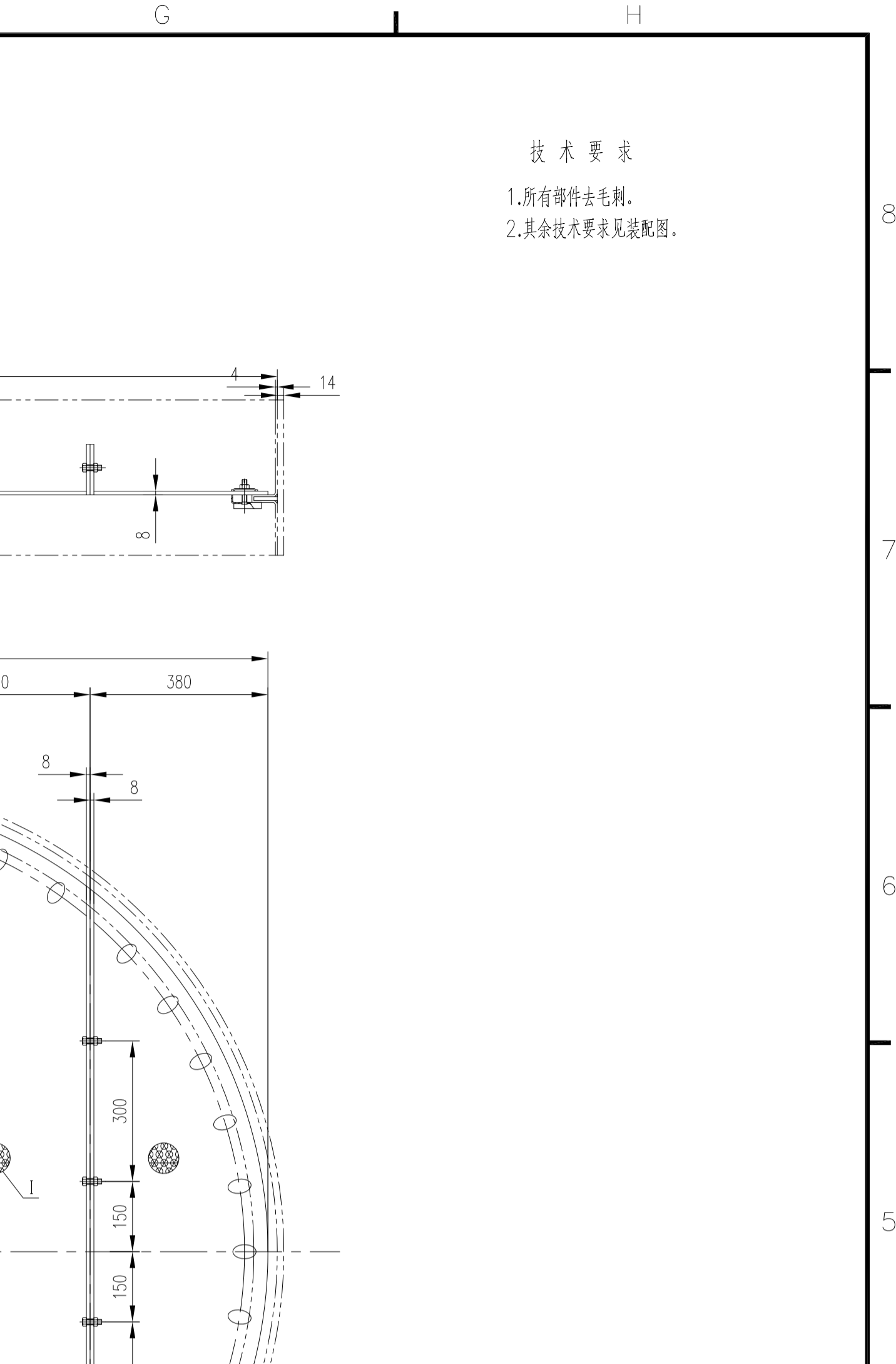
26-6	分布板III δ=8	PTFE	13.8	1:10	BYJT-60-0240 -1-101-04	BYJT-60-0240 -1-101-04
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



26-5	分布板II δ=8	PTFE	12.5	1:10	BYJT-60-0240 -1-101-04	BYJT-60-0240 -1-101-04
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



26-4	分布板I δ=8	PTFE	7.2	1:10	BYJT-60-0240 -1-101-04	BYJT-60-0240 -1-101-04
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(kg)	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.



26-6	BYJT-60-0240 -1-101-04	分布板III δ=8	1	PTFE		13.8	
26-5	BYJT-60-0240 -1-101-04	分布板II δ=8	1	PTFE		12.5	25.0
26-4	GB/T6170-2015	螺母 M10	20	N10665		0.008	0.16
26-3	GB/T5783-2016	螺栓 M10x45	20	N10665		0.024	0.48
26-2	BYJT-60-0240 -1-101-04	分布板I δ=8	2	PTFE		7.2	14.4
26-1	参照GB/T10557-2021	卡子K16B	40	N10665		0.25	10.0

件号 PART. NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	质量(Kg) EACH TOT. WT.(Kg)	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEMBLY DWG. NO.	备注 REMARKS
26		分布器		组合件	63.8	1:10	BYJT-60-0240 -1-101-04	BYJT-60-0240 -1-101-01	

修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	制图 DRW.	设计 DES.	校核 CHK.	审核 APPR.	审定 AUTH.	日期 DATE	项目号 JOB NO.	版次 REV.	
									0	
氯醇化塔零部件图 位号: T-101								项目号 装置/工区 UNIT/WORKAREA	版次 REV.	
设计阶段 DESIGN STAGE								施工图 DISCIPLINE	专业名称 DISCIPLINE	静设备 OF
比例 SCALE								第 4 张共 11 张 SHEET OF		

注: 1.人孔法兰及人孔盖采用16MnⅢ锻件,人孔筒节φ530x12采用Q345R板材卷制,螺柱长度增加10mm,其余按标准。
2.视镜座见零件图,取消视镜座与视镜片间的密封垫片,视镜片与压紧环间密封垫采用HG/T20610-2009中的缠绕垫 D 40-25 HAST C+柔性石墨,压紧环采用S30408Ⅲ,其余按标准。

管口符号 ITEM	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名 称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材 料 MATERIAL	单 EACH 质量(kg) WT.	总 TOT. 质量(kg) WT.	备 注 REMARKS
L1,L2		接管 φ89x10 L=163	2	20	3.17	6.34	
	HG/T20592-2009	法兰 WN 80-25 RF S=10	2	16MnⅢ	3.0	6.0	
P1 T1~T3		筋板 30x4	8	Q235B	0.4	3.2	具体长度现场定
		接管 φ60.3x8.8 L=172	2	20	1.93	3.86	用于T2,T3
		接管 φ60.3x8.8 L=182	2	20	2.0	4.0	用于T1, P1
SA1~6	BYJT-60-0240 -T-101-02	视镜座	6	组合件	21.8	130.8	
	NB/T47017-2011	视镜 PN1.6 DN150 II-SF2-W	6	组合件	7.6	45.6	见注2
M1~M3	HG/T21521-2014	人孔 RF Ⅲ (WN-HAST C+柔性石墨) 500-25	3	组合件	332	994	见注1
N10	HG/T20592-2009	法兰盖 WN 40-25 RF	1	16MnⅢ		2.5	
	HG/T20610-2009	缠绕垫 D 40-25 9929	1	HAST C+柔性石墨			
	HG/T20613-2009	螺母 M16	8	30CrMoA	0.05	0.4	
	HG/T20613-2009	螺柱 M16x105	4	35CrMoA	0.166	0.664	
		筋板 30x4	2	Q235B	0.4	0.8	具体长度现场定
		接管 φ48.3x7 L=212	1	20		1.51	
N9	HG/T20592-2009	法兰 WN 40-25 RF S=7	1	16MnⅢ		2.0	
	HG/T20592-2009	法兰盖 WN 100-25 RF	1	16MnⅢ		7.5	
	HG/T20610-2009	缠绕垫 D 100-25 9929	1	HAST C+柔性石墨			
	HG/T20613-2009	螺母 M20	16	30CrMoA	0.101	1.616	
	HG/T20613-2009	螺柱 M20x115	8	35CrMoA	0.276	2.208	
		接管 φ114.3x8.8 L=218	1	20		4.99	
N8	HG/T20592-2009	法兰 WN 100-25 RF S=8.8	1	16MnⅢ		6.5	
	HG/T20592-2009	法兰盖 WN 100-25 RF	1	16MnⅢ		7.5	
	HG/T20610-2009	缠绕垫 D 100-25 9929	1	HAST C+柔性石墨			
	HG/T20613-2009	螺柱 M20	16	30CrMoA	0.101	1.616	

本页管口
质量kg
WT. IN THE PAGE
1239

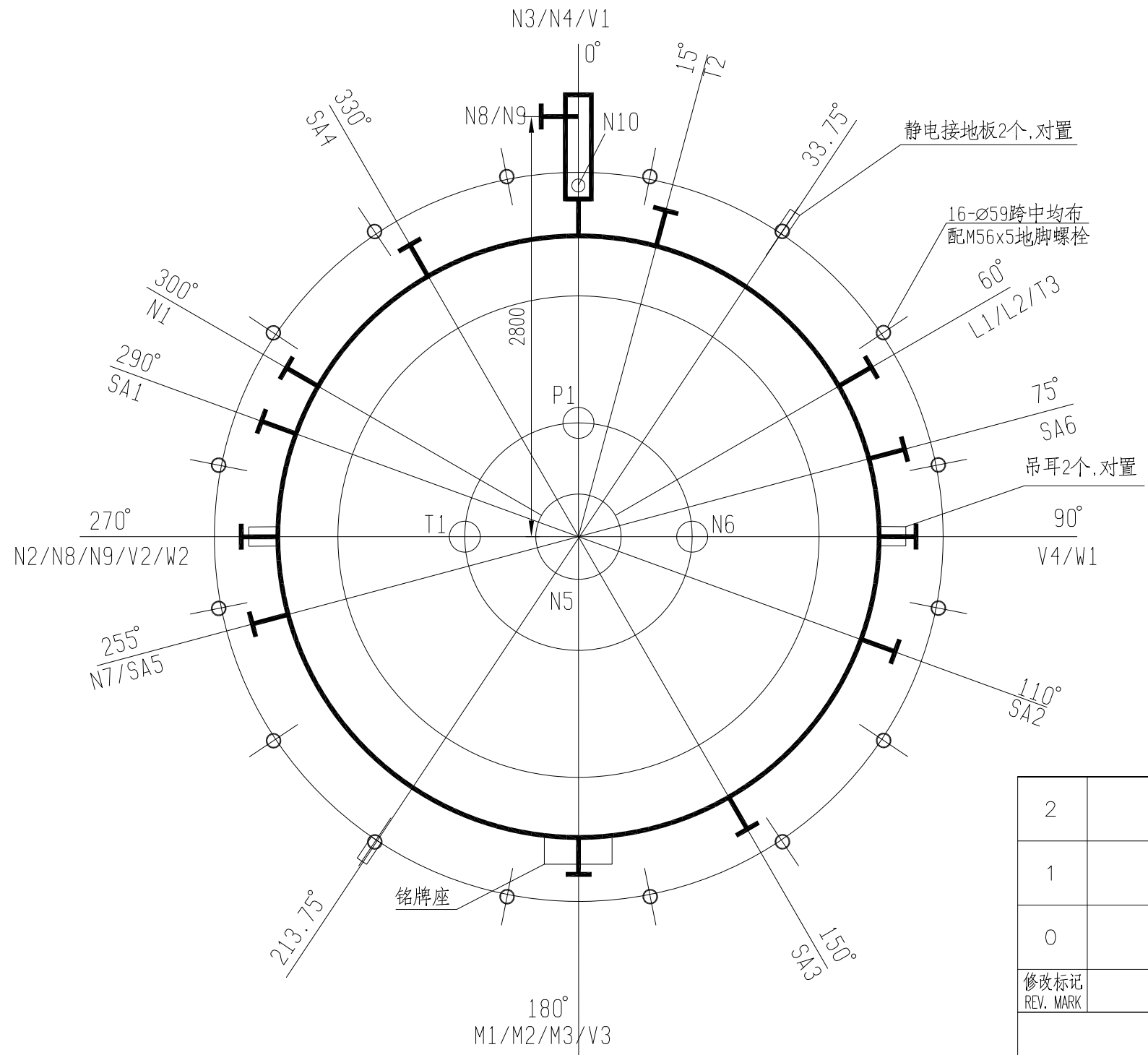
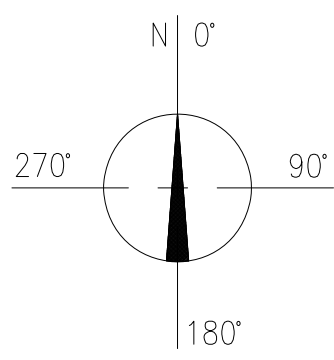
管口符号 ITEM	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名 称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材 料 MATERIAL	单 EACH 质量(kg) WT.	总 TOT. 质量(kg) WT.	备 注 REMARKS
N8	HG/T20613-2009	螺柱 M20x115	8	35CrMoA	0.276	2.208	
		接管 φ114.3x8.8 L=218	1	20		4.99	
	HG/T20592-2009	法兰 WN 100-25 RF S=8.8	1	16MnⅢ		6.5	
N7		筋板 30x4	2	Q235B	0.4	0.8	具体长度现场定
		接管 φ48.3x7 L=171	1	20		1.22	
N6	HG/T20592-2009	法兰 WN 40-25 RF S=7	1	16MnⅢ		2.0	
		筋板 30x4	2	Q235B	0.4	0.8	具体长度现场定
N5		接管 φ48.3x7 L=180	1	20		1.26	
	HG/T20592-2009	法兰 WN 40-25 RF S=7	1	16MnⅢ		2.0	
N4		接管 φ168.3x11 L=182	1	20		7.78	
	HG/T20592-2009	法兰 WN 150-25 RF S=11	1	16MnⅢ		11.5	
		接管 φ508x14 L=229	1	Q345R		39.1	板卷
N3	GB/T12459-2017	弯头 DN500-14 90EL	1	Q345R		204	
		接管 φ508x14 L=809	1	Q345R		138	板卷
N2	HG/T20592-2009	法兰 WN 500-25 RF S=14	1	16MnⅢ		96.5	
		接管 φ508x14 L=194	1	Q345R		33.1	板卷
N1	HG/T20592-2009	法兰 WN 500-25 RF S=14	1	16MnⅢ		96.5	
		接管 φ168.3x11 L=195	1	20		8.29	
	HG/T20592-2009	法兰 WN 150-25 RF S=11	1	16MnⅢ		11.5	
修改标记 REV. MARK	说 明 DESCRIPTION	制 图 DRW.	设 计 DES.	校 核 CHK.	审 核 APPR.	审 定 AUTH.	日 期 DATE
管口质量 总计kg TOTAL WT. OF ALL NOZZLES 1934	项目号 JOB NO.	装置/工区 UNIT/WORKAREA	设计阶段 DESIGN STAGE	施工图	专业名称 DISCIPLINE	静设备	版次 REV. 0
本页管口 质量kg WT. IN THE PAGE 695	氯醇化塔管口明细表 位号: T-101		图 号 DRAWING NO.	比 例 SCALE		第 5 张共 11 张 SHEET OF	

管口质量
总计kg
TOTAL WT. OF
ALL NOZZLES
1934
本页管口
质量kg
WT. IN THE PAGE
695

图名 TITLE

日期 DATE
 签字 SIGN
 管道专业
 会签专业
 审核专业
 设计专业

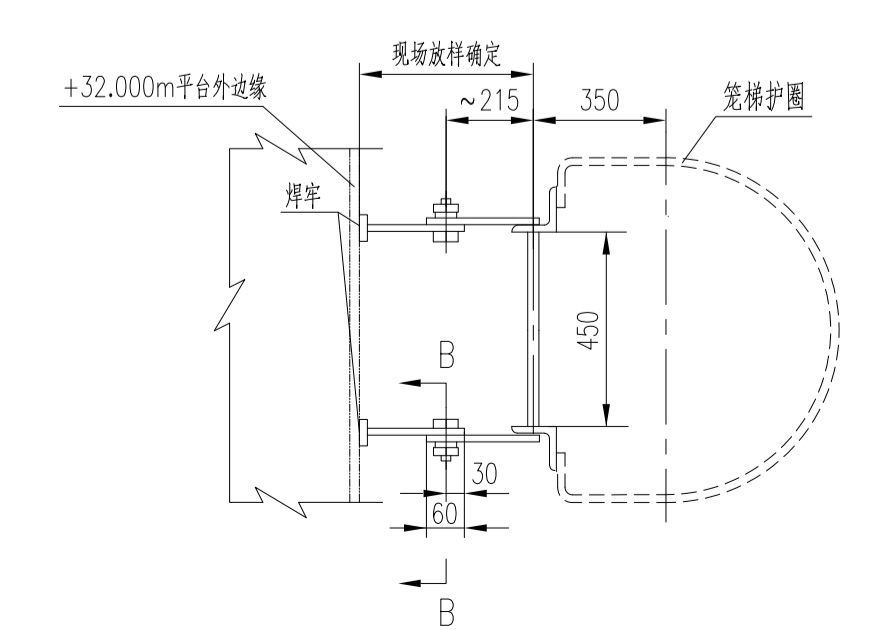
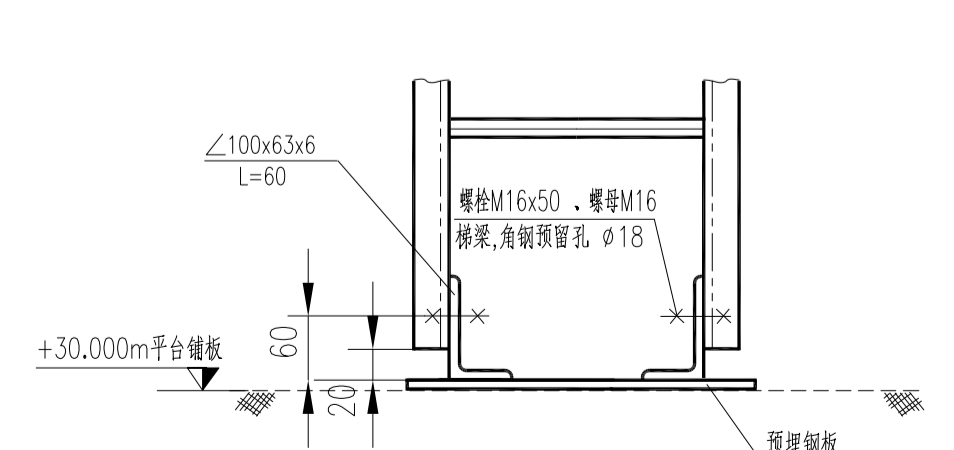
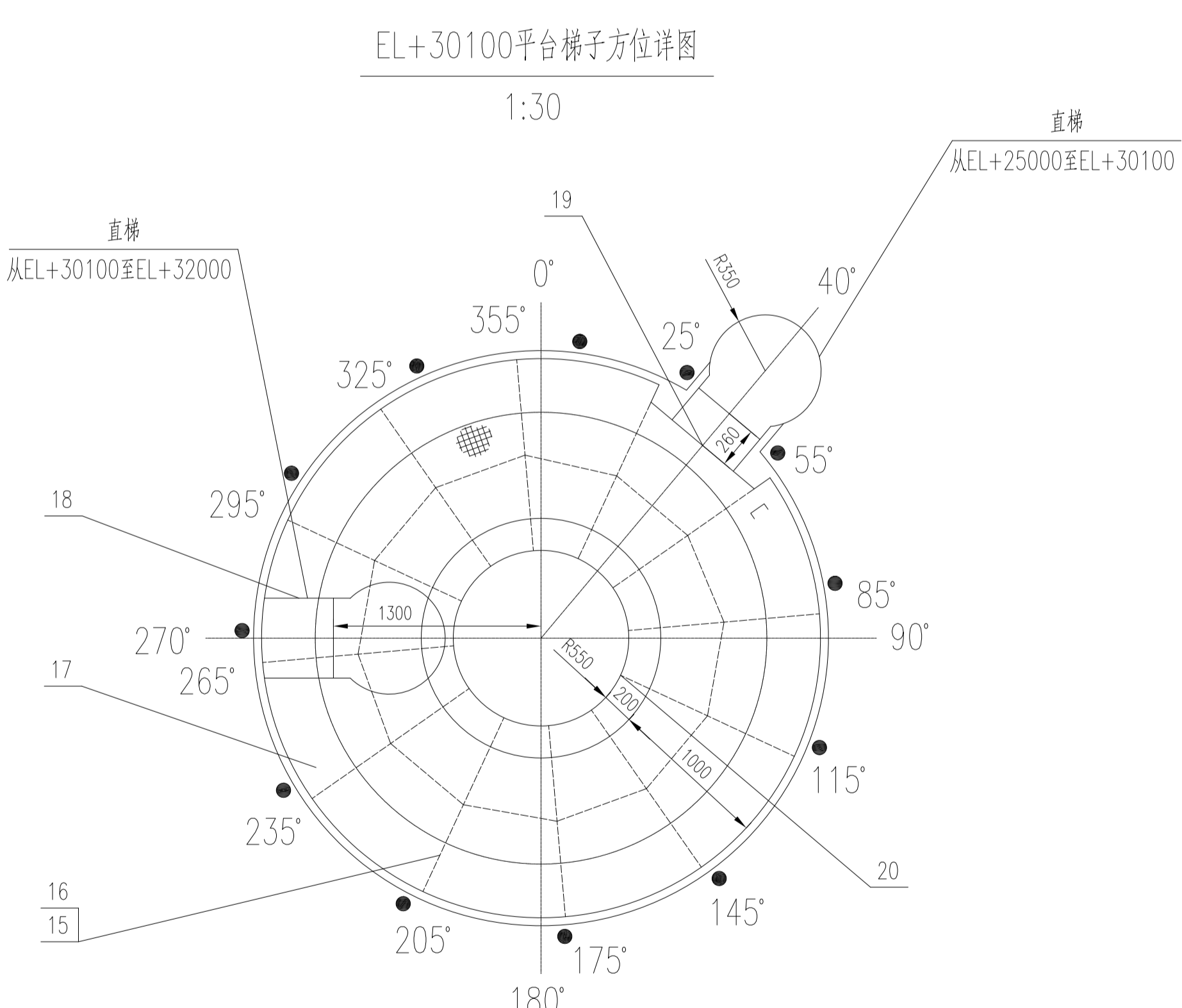
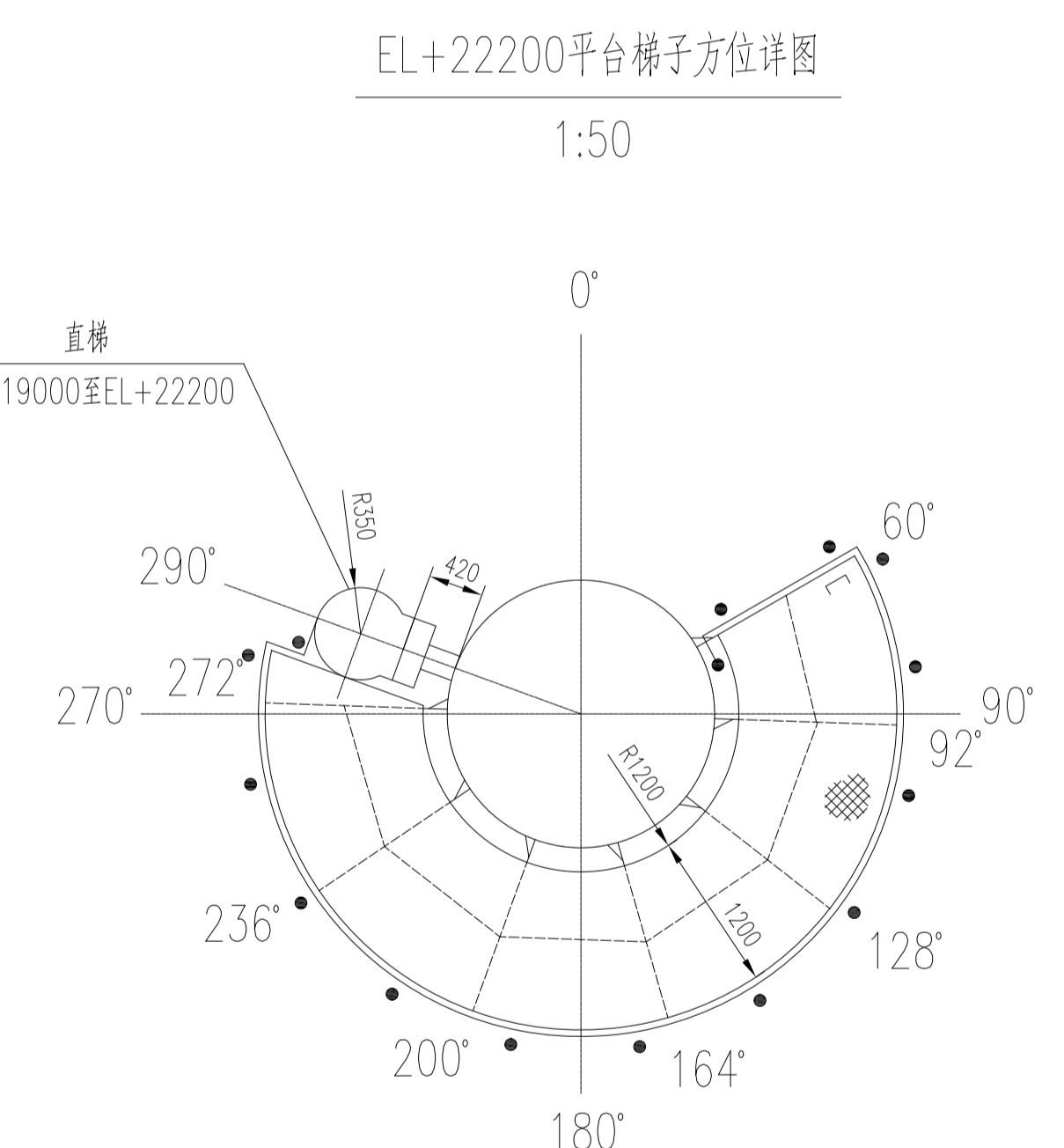
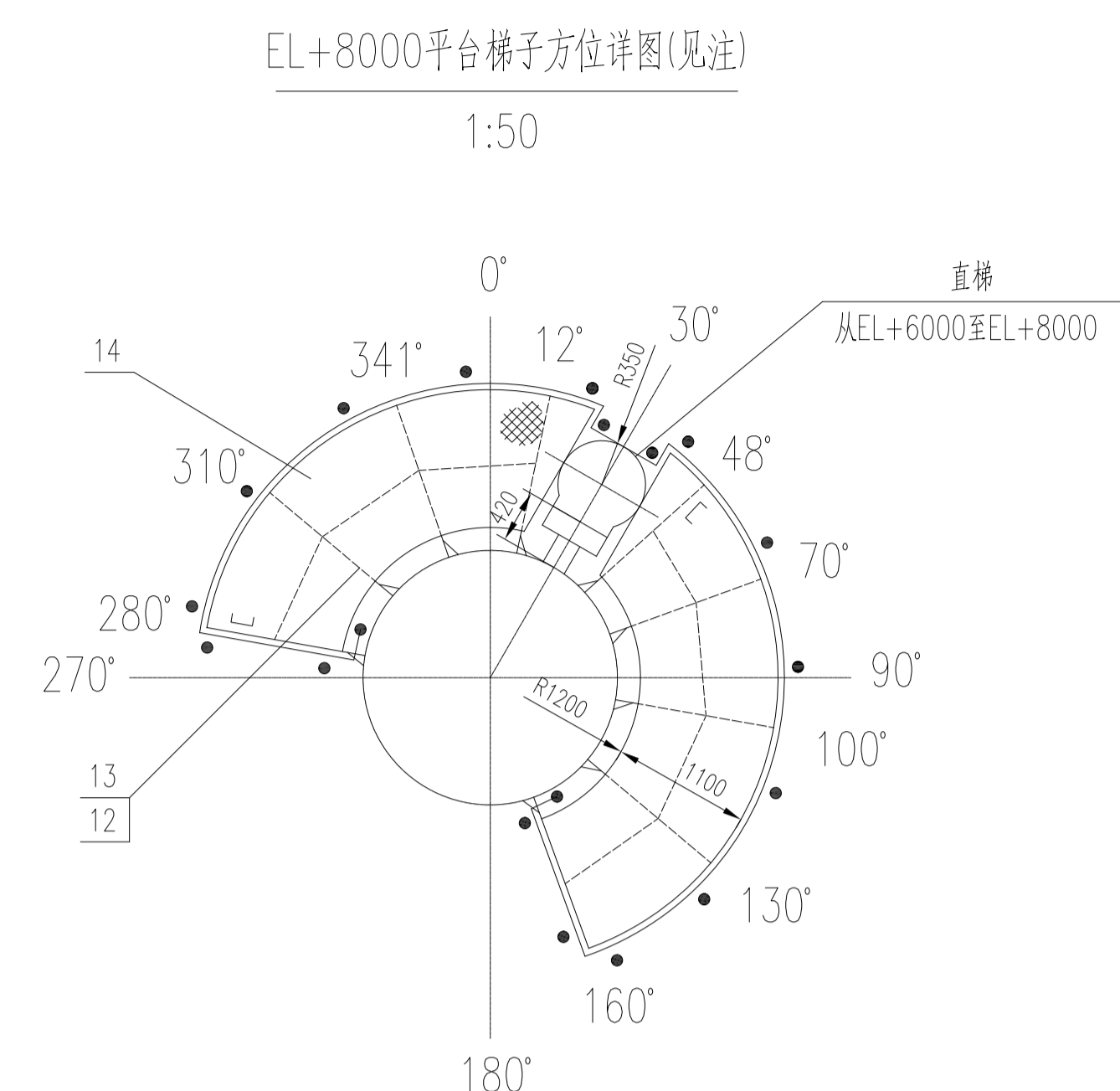
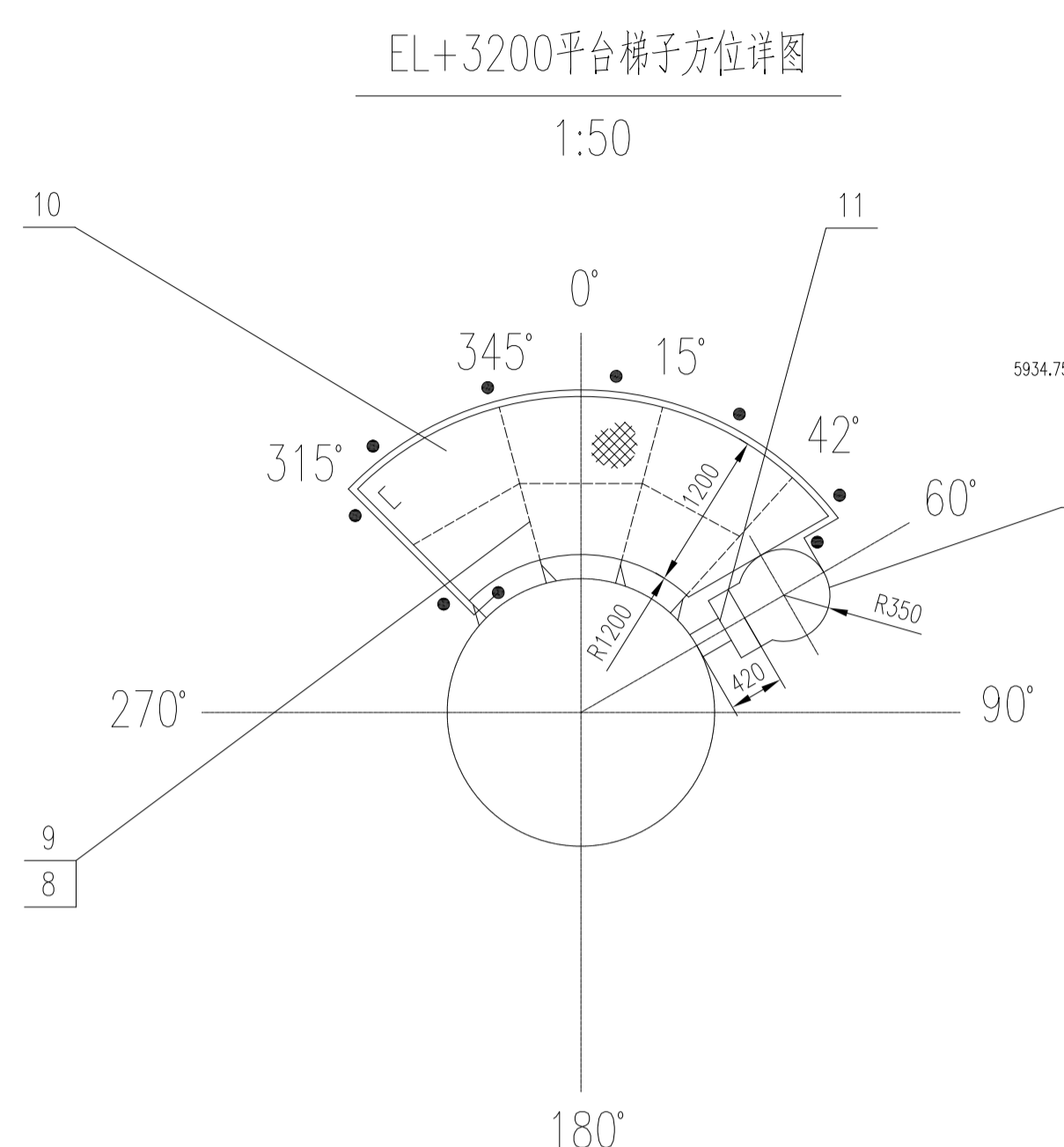
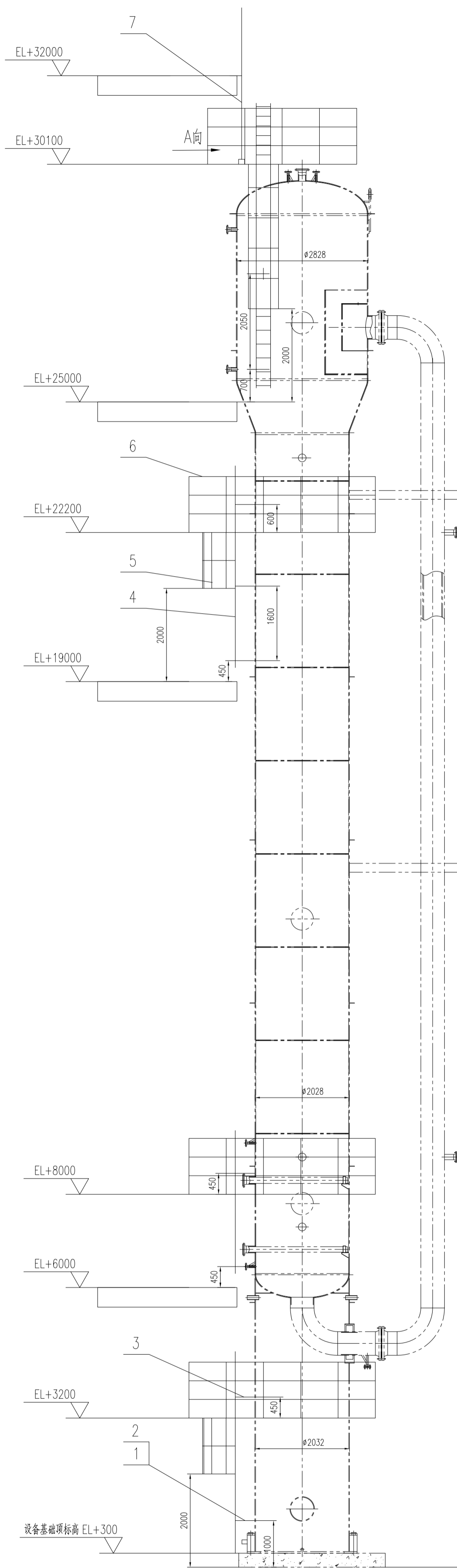
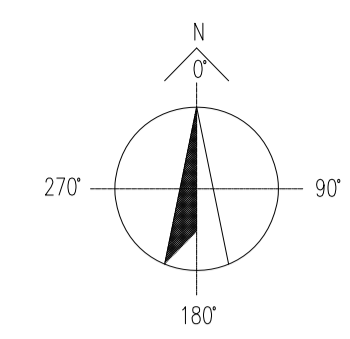
施工图图号		设备名称		氯醇化塔		设备位号	
管口明细表							
符号 MARK	公称直径 NOMINAL SIZE DN(NPS)	公称压力 NOMINAL RATING			管法兰 PIPE FLANGE		用途 SERVICE
		PN bar	MPa	Class	型式/密封面 TYPE/FAC'G	标准号 ST'D NO.	
N1	150	25			WN/RF	HG/T20592-2009	液相进口
N2	150	25			WN/RF	HG/T20592-2009	气相进口
N3	500	25			WN/RF	HG/T20592-2009	循环液进口
N4	500	25			WN/RF	HG/T20592-2009	循环液出口
N5	150	25			WN/RF	HG/T20592-2009	气相出口
N6	40	25			WN/RF	HG/T20592-2009	放空口
N7	40	25			WN/RF	HG/T20592-2009	公用工程口
N8	100	25			WN/RF	HG/T20592-2009	液相出口
N9	100	25			WN/RF	HG/T20592-2009	液相出口
N10	40	25			WN/RF	HG/T20592-2009	放空口
M1-M3	500	25				HG/T21521-2014	人孔
SA1-6	150	16				NB/T47017-2011	视镜口
T1	50	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传温度计口
T2	50	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传温度计口
T3	50	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传温度计口
P1	50	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传压力计口
L1	80	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传液位计口
L2	80	25			WN/RF	HG/T20592-2009	远传液位计口
V1-V4	80						排气管
W1-W2	500						检查孔



注: M1/M2/M3 左旋打开 如图所示

2									
1									
0									
修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	制图 DRW.	设计 DES.	审核 CHK.	审核 APPR.	审定 AUTH.	日期 DATE		
		项目号 JOB NO.		装置/工区 UNIT/WORKAREA		版次 REV.		1	
		设计阶段 DESIGN STAGE		专业名称 DISCIPLINE		静设备			
		图号 DRAWING NO.		比例 SCALE		第 6 张共 11 张 SHEET OF			

氯醇化塔管口方位图
 位号: T-101



技术要求

1. 本图按HG/T21543-2009《圆形塔平台通用图》设计选用, 未注明尺寸及详图按该标准, 制造时保证本图尺寸。
2. 梯子、平台按GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》进行制造、检验和验收。
3. 焊接采用电弧焊, 焊缝符号按装配图, 焊接接头型式按图中注明外, 其余按GB/T985.1-2008中的规定, 角焊缝的焊脚高度按较薄板的厚度。
4. 平台设计能力为4KN/m²均布荷载, 在使用中应注意不得超载。
5. 平台铺板采用6mm厚花纹钢板, 每1.4m²左右在钢板上钻φ17mm的小孔以利于排水, 每块铺板不得少于1个小孔。
6. 梯子、平台各构件表面除锈, 达到GB/T8923.1-2011《涂装涂料前钢材表面处理》中SI2级后, 涂两遍红丹防锈底漆, 然后再涂两遍面漆, 颜色由用户确定。
7. 螺栓、螺母由梯子、平台制造单位一起供货。
8. 所有与壳体焊接的垫板厚度为10mm, 垫板与壳体焊接时, 下方留10mm不焊。
9. 平台根据实际需要现场开孔。
10. 塔顶平台支耳及托架根据实际位置调整数量及位置。

- 注
1. 平台标高均指托架梁上表面。
 2. 栏杆扶手托架梁上表面高度为1200mm。
 3. 平台方位按本图。
 4. 所有构件的切割面要达到的。
 5. 平台标高EL+30100处的U形板为-120X12, 且标准图中的宽度尺寸200(见HG/T21543-2009中P31的12-12)改为260。
 6. 当平台开孔碰到平台内进梁时, 应将内进梁绕开孔, 不得切割。
 7. 图中“□”表示托架梁槽钢开口方向, 未标注者开口方向均为逆时针。
 8. 直梯穿越多个平台时, 直梯护套按图切割。
 9. EL+8000平台宽度为1100mm, 其悬臂式托架梁长度为1210mm, 其余按标准。
 10. EL+30100平台至EL+32000平台梯子与容器的连接及固定方式见本图和标准图HY-Q240-TZPT-1311, 垫板材料与相焊的容器一致, 连接板、螺栓、螺母和其余元件材料均为Q235B。
 11. 容器A型直梯(HY-Q240-TZPT-1309)TA-4梯段长度H由标准图中的2090mm改为1880mm。

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	备注
30-20	BYJ-60-0240-T-101-08	预焊板	1	Q345R	145				
30-19	HG/T21543-2009	安全门框(二)	2	组合件	5	10			
30-18	HY-Q240-TZPT-1311	连接件及固定件	1	组合件	25				
30-17	HG/T21543-2009	塔顶平台D=1100, M=1000, W=200	360°	组合件	116				见技术要求5
30-16	HG/T21543-2009	塔顶平台梁支耳	11	Q235B	17.9	214.8			
30-15	HG/T21543-2009	塔顶平台托架梁	11	Q235B	18.1	217.2			
30-14	HG/T21543-2009	塔顶平台二	240°	组合件	56				见技术要求5, 高度为1100mm
30-13	HG/T21543-2009	塔顶平台梁支耳二	7	Q235B	11	99			
30-12	HG/T21543-2009	塔顶平台托架梁二	7	Q235B	23.2	208.8			长度为1210mm
30-11	HG/T21543-2009	安全门框(一)	2	组合件	5	10			
30-10	HG/T21543-2009	塔顶平台一	335°	组合件	85				见技术要求5
30-9	HG/T21543-2009	塔顶平台梁支耳一	9	Q235B	11	121			
30-8	HG/T21543-2009	塔顶平台托架梁一	9	Q235B	25.1	276.1			
30-7	HY-Q240-TZPT-1309	A型直梯 TA-4梯段 H1=1880	1	Q235B	99.3				
30-6	HG/T21543-2009	栏杆(高1200mm)	~43m	组合件	9.0	387.0			
30-5	HG/T21543-2009	护笼	~10m	组合件	13.3	133			
30-4	HG/T21543-2009	直梯	~18m	组合件	15.4	277.2			
30-3	HG/T21543-2009	U形板 -100X10	3	Q235B	7.0	21.0			
30-2	HG/T21543-2009	U形板 -120X10	7	Q235B	8.5	59.5			见注5
30-1	HG/T21543-2009	直梯支耳 TZE-1	9	Q235B	15.4	138.6			

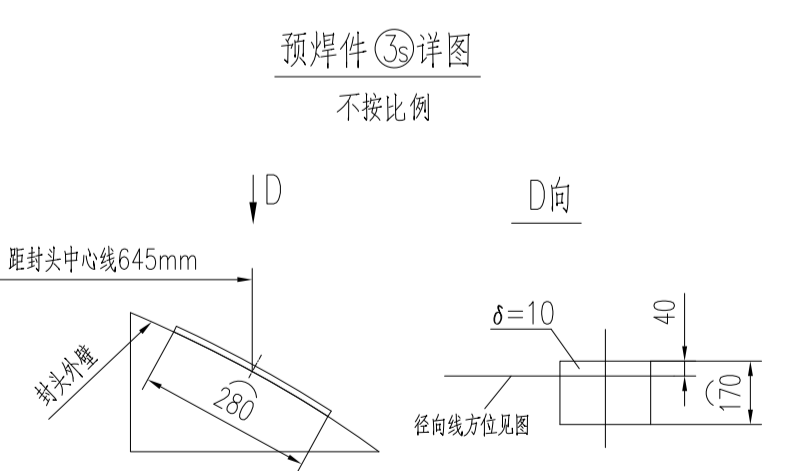
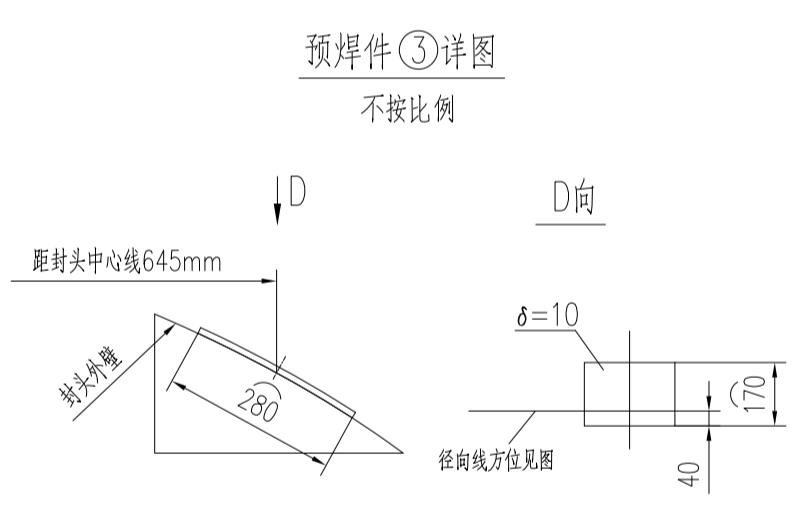
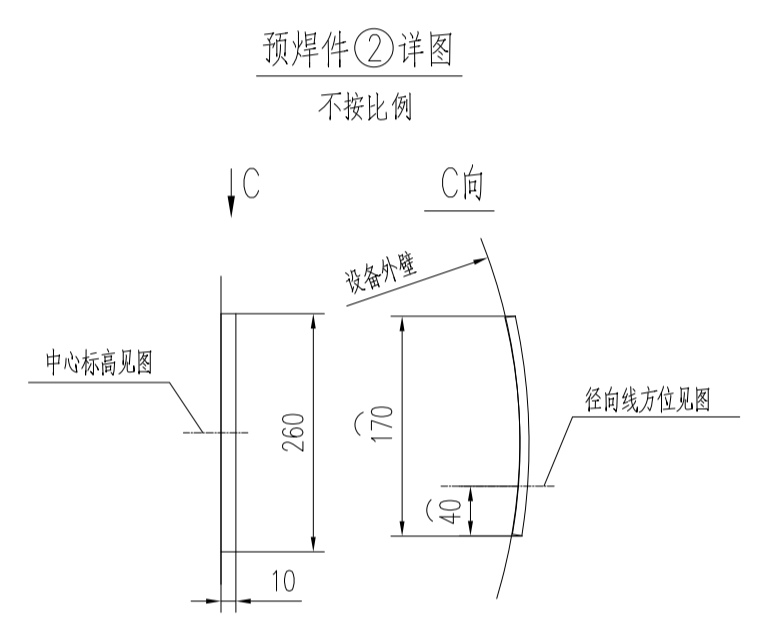
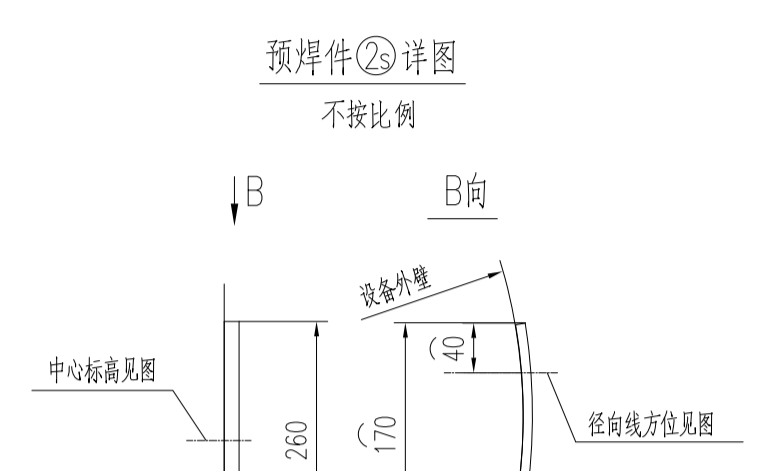
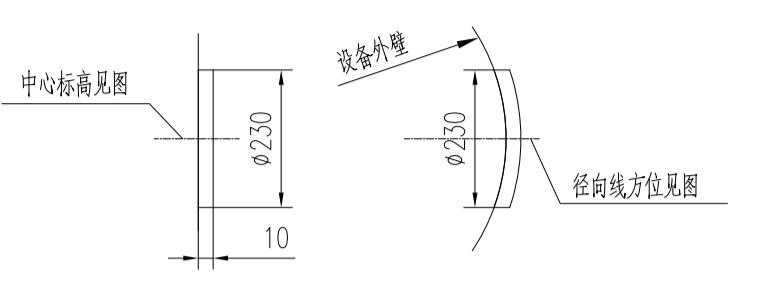
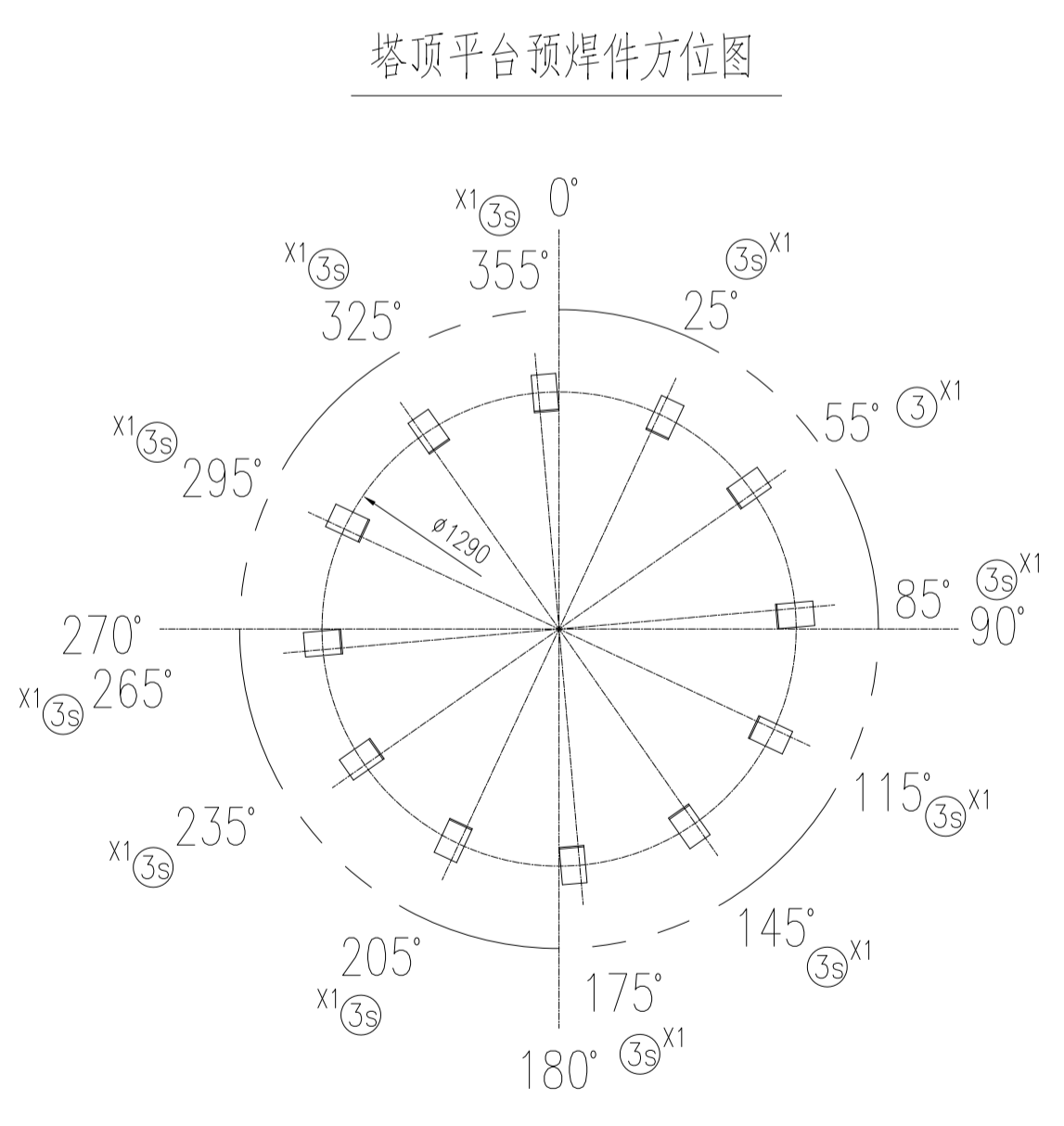
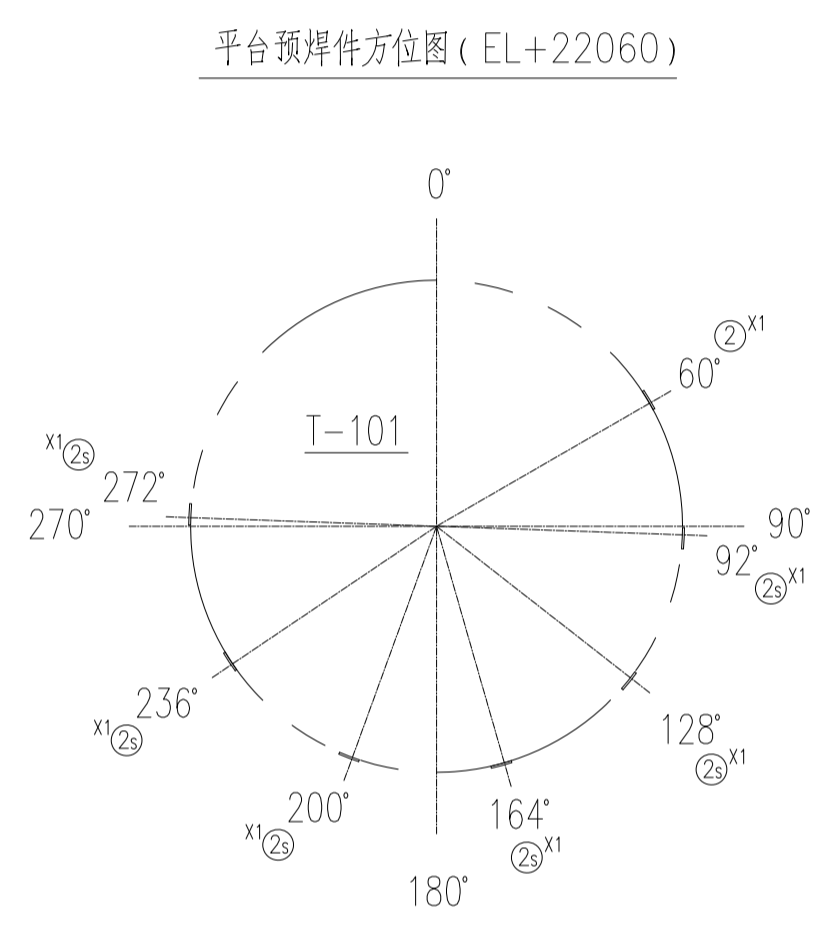
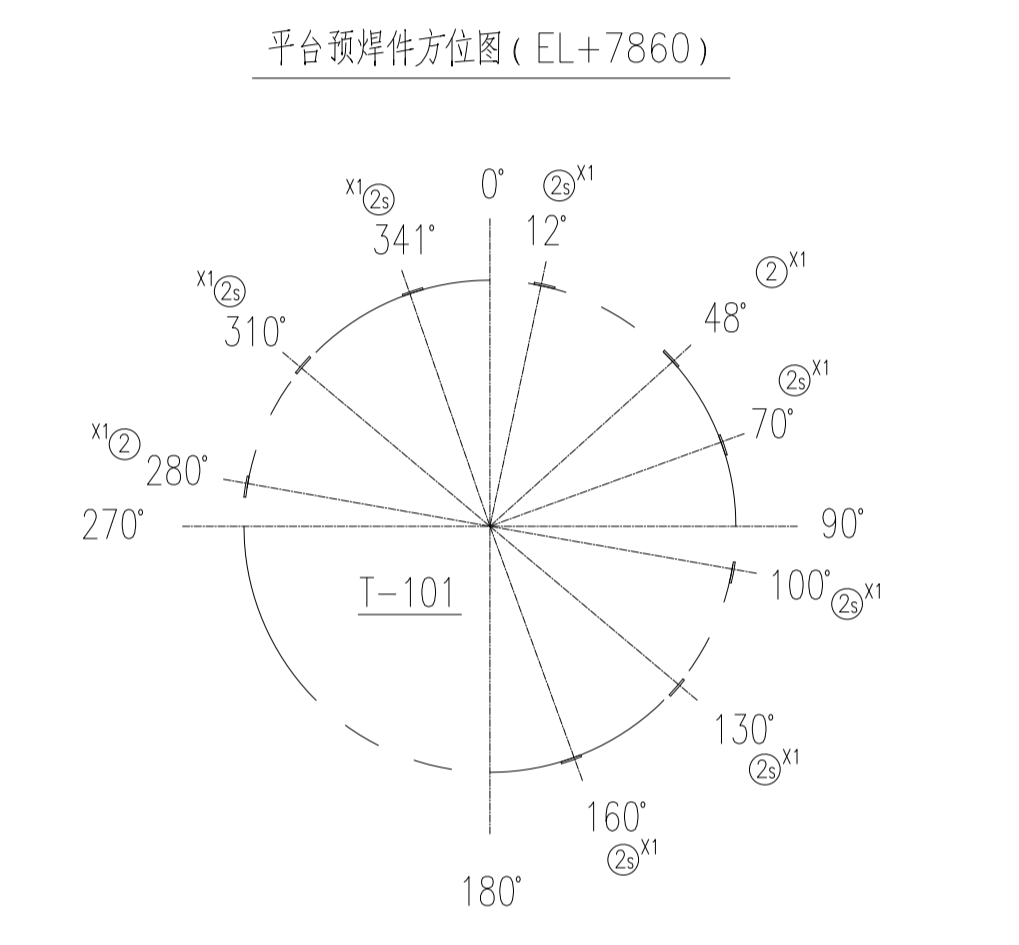
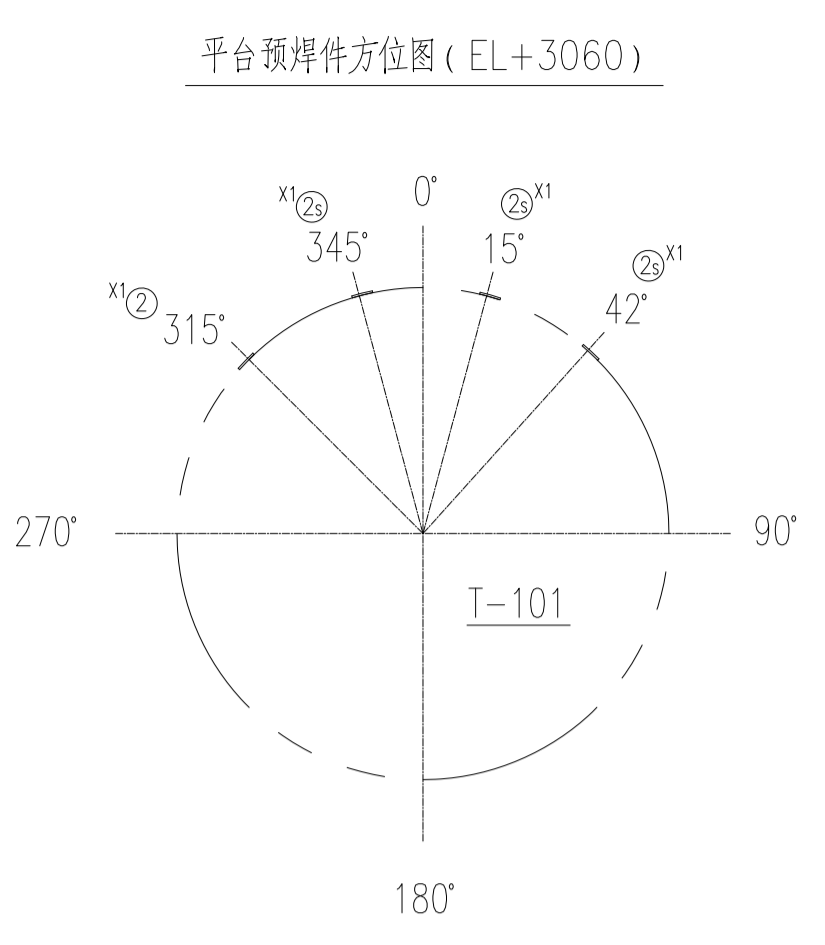
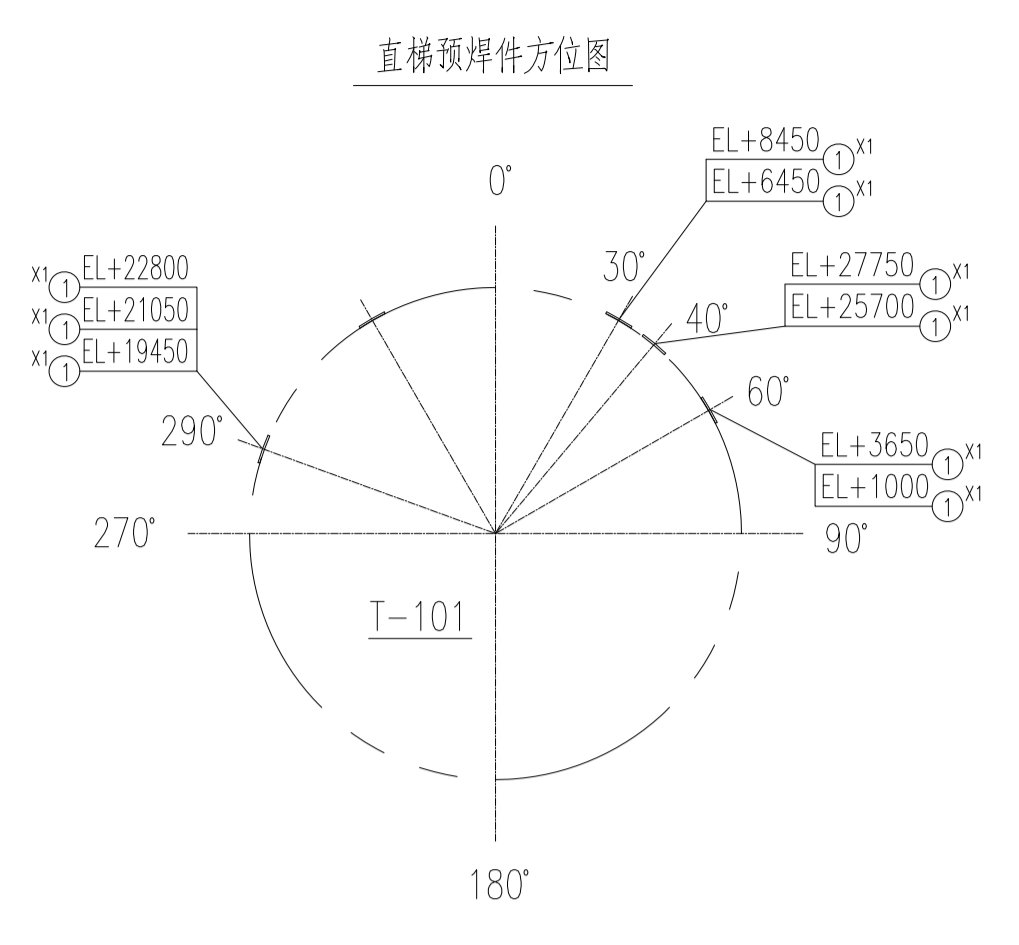
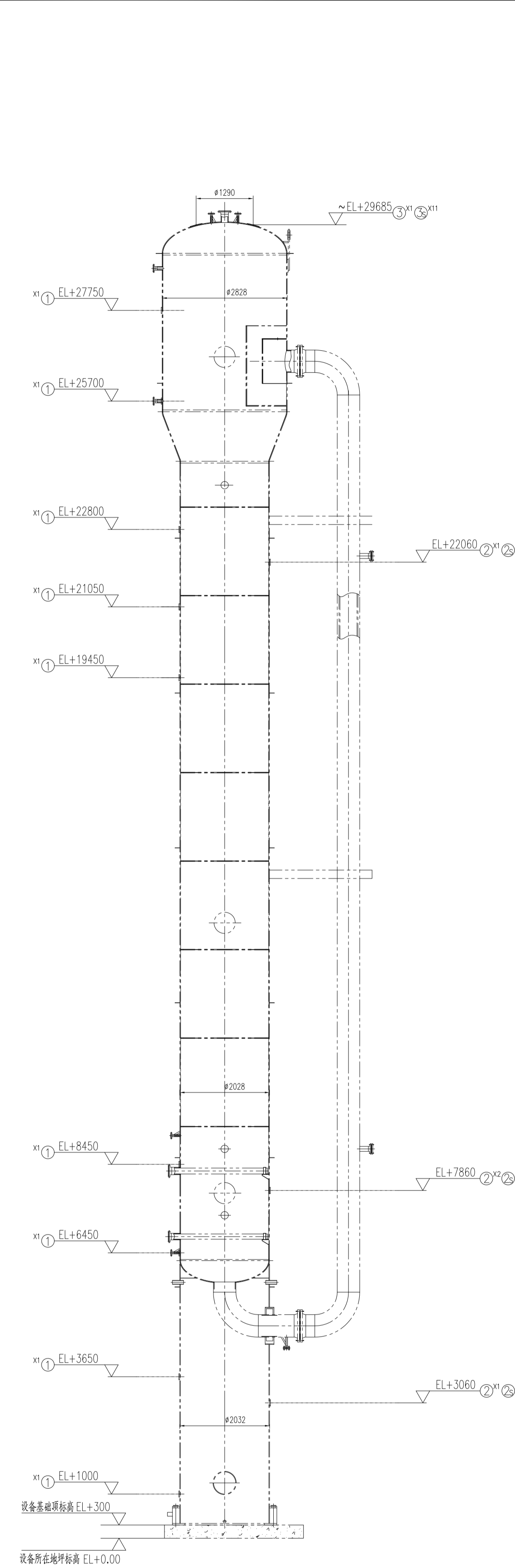
件号	名称	材料	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号	备注
30	氯醇化塔梯子平台	组合件	2705	1:70	BYJ-60-0240-T-101-07	BYJ-60-0240-T-101-01	
2							
1							
0							

修改标记	说明	制图	设计	审核	审批	日期
REV. MARK	DESCRIPTION	DRW.	DES.	CHK.	APPR.	DATE

序号	图号	图名及文件名称	张数	折合1#	备注
4	HY-Q240-TZPT-1311	梯子与容器的连接详图(一)	1	0.25	配晒
3	HY-Q240-TZPT-1309	A型直梯	1	0.25	配晒
2	BYJ-60-0240-T-101-08	氯醇化塔 梯子平台顶附件图	1	1	
1	BYJ-60-0240-T-101-07	氯醇化塔 梯子平台装配图	1	1	

图纸及文件目录
CONTENT OF DWG. AND DOCUMENT

氯醇化塔零部件图
位号: T-101
项目号: 0
版次: 0
设计阶段: 施工图
专业名称: 静设备
图号: 第 7 张 共 11 张
比例: /
SCALE: /
SHEET OF

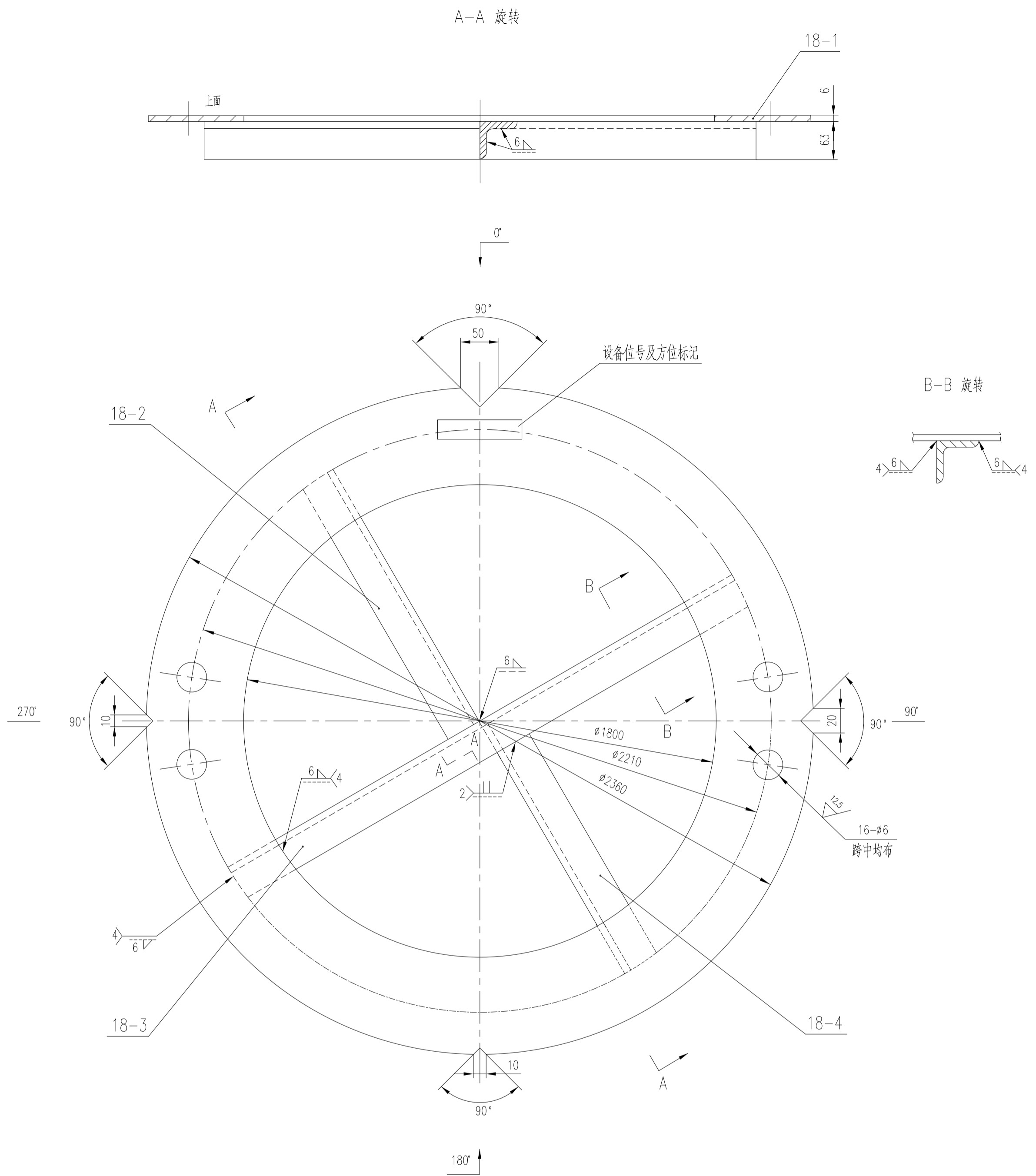


注：1.焊接采用电弧焊，焊条型号按装配图。焊接接头型式除图中注明外，其余按GB/T985.1-2008中的规定，角焊缝的焊脚高度按较薄板的厚度。
 2.当预焊件的位置覆盖容器主焊缝时，在预焊件焊接前应对主焊缝被覆盖的焊缝向两侧各50mm范围内作100%RT检查。
 3.当预焊件与筒体纵环缝相通时，应在预焊件上留15mm不焊，以避开焊缝相交。
 4.所有与壳体焊接的垫板厚度为10mm，垫板与壳体焊接时，下方留10mm不焊。
 5.平台及直梯预焊件可根据实际位置调整数量及位置。

件号	名称	材料	数量	质量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
PART NO.	DESCRIPTION	MATERIAL	QTY	WT(Kg)	SCALE	DWG. NO.	ASSEMBLY DWG. NO.
30-20-5	预焊件 δ=10 280x170	11 Q345R	3.7	40.7			③S
30-20-4	预焊件 δ=10 280x170	1 Q345R	3.7				③
30-20-3	预焊件 δ=10 260x170	16 Q345R	3.5	56.0			②S
30-20-2	预焊件 δ=10 260x170	4 Q345R	3.5	14.0			②
30-20-1	预焊件 δ=10 φ230	9 Q345R	3.3	29.7			①
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	质量(Kg)	比例	所在图号
PART NO.	DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	WT(Kg)	SCALE	DWG. NO.
30-20		预焊板	145	Q345R	/		BVJT-60-0240 -1-101-08
2							BVJT-60-0240 -1-101-07
1							
0							
修改标记	说明	制图	设计	审核	审核	审定	日期
REV. MARK	DESCRIPTION	DRW.	DES.	CHK.	APPR.	AUTH.	DATE

项目号	0
装置/工区	
设计阶段	施工图
图号	
比例	
第 8 张共 11 张	

氯醇化塔零部件图
 位号: T-101

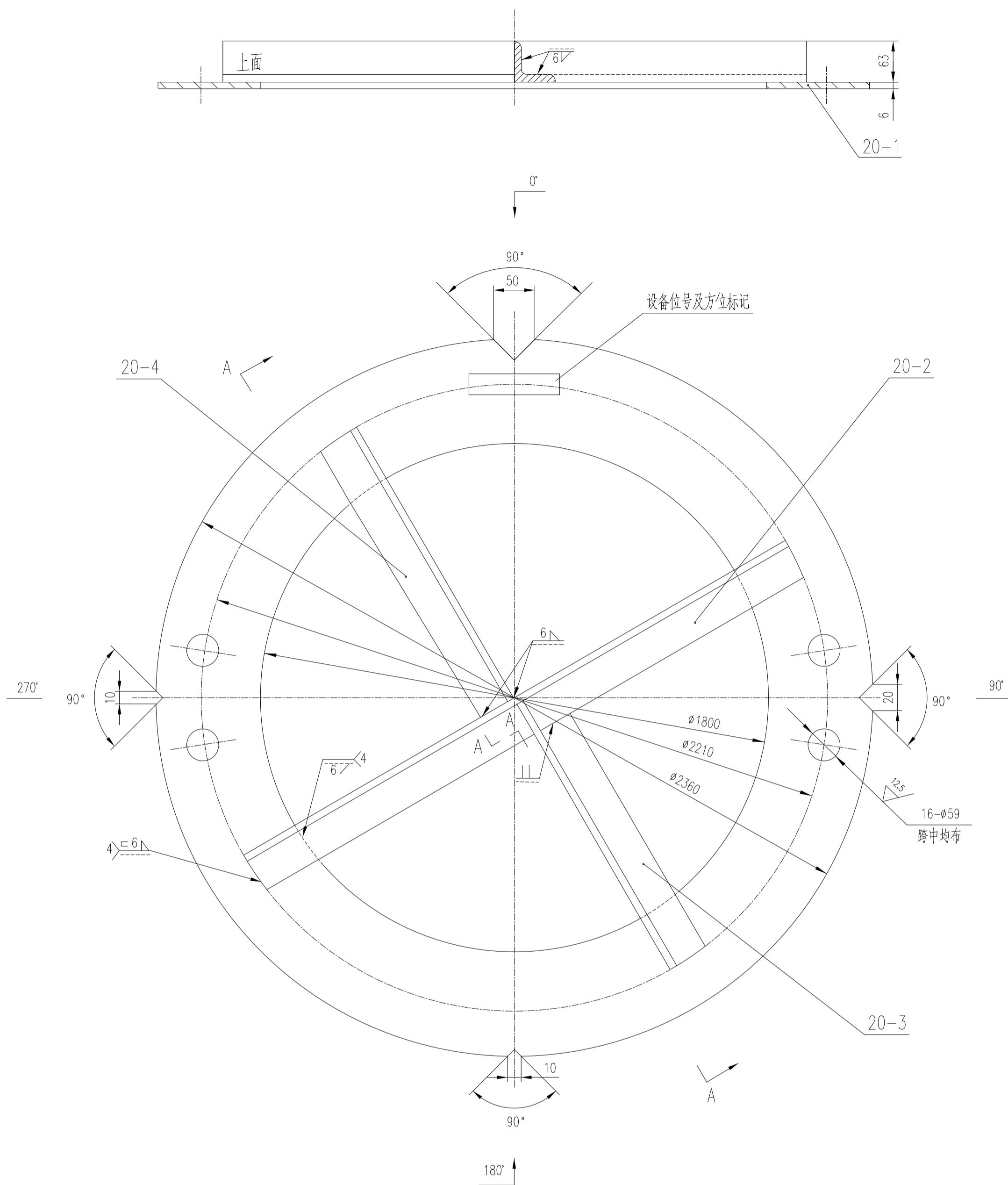


技术要求

1. 焊接采用电焊, 焊条牌号: J427。
2. 切割边缘粗糙度 $\sqrt{25}$, 其余 $\sqrt{4}$ 。
3. $\phi 6$ 孔中心圆直径允差, 相邻两 $\phi 6$ 孔弦长允差和任意两 $\phi 6$ 孔弦长允差均不大于2mm。
4. 设备位号及方位标记用油漆书写。
5. 角钢应布置在两相邻 $\phi 6$ 孔中间为宜。
6. 图中注明的方位切口必须与设备管口方位图的 0° 、 90° 、 180° 、 270° 相一致。
7. 设备螺栓座、模板、锚板的地脚螺栓孔应按本样板划线加工。

18-4	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=1099	1	Q235A.F	6.29			
18-3	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=2210	1	Q235A.F	12.6			
18-2	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=1105	1	Q235A.F	6.32			
18-1	环板 $\phi 2360 / \phi 1800$ $\delta=6$	1	Q235A.F	86.2			
件号 PART NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
18	样板	Q235A.F	111			BYJT-60-0240 -T-101-09	BYJT-60-0240 -T-101-01
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(Kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	
2							
1							
0							
修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	制图 DRW.	设计 DES.	校核 CHK.	审核 APPR.	审定 AUTH.	日期 DATE
				项目号 JOB NO.			版次 REV.
				装置/工区 UNIT/WORKAREA			0
氯醇化塔样板图 位号: T-101				设计阶段 DESIGN STAGE	施工图	专业名称 DISCIPLINE	静设备
				图号 DRAWING NO.			
图名 TITLE				比例 SCALE	第 9 张共 11 张 SHEET OF		

A-A 旋转



技术要求

1. 焊接采用电焊, 焊条牌号: J427。
2. 切割边缘粗糙度 $\sqrt{25}$, 其余 $\sqrt{4}$ 。
3. 螺栓孔按相应的样板划线加工。
4. 设备位号及方位标记用油漆书写。
5. 角钢应布置在两螺栓孔的中间为宜, 若避不开, 应将与螺栓孔相遇处的角钢切去。
6. 图中注明的方位切口必须与设备管口方位图的 0° 、 90° 、 180° 、 270° 相一致。

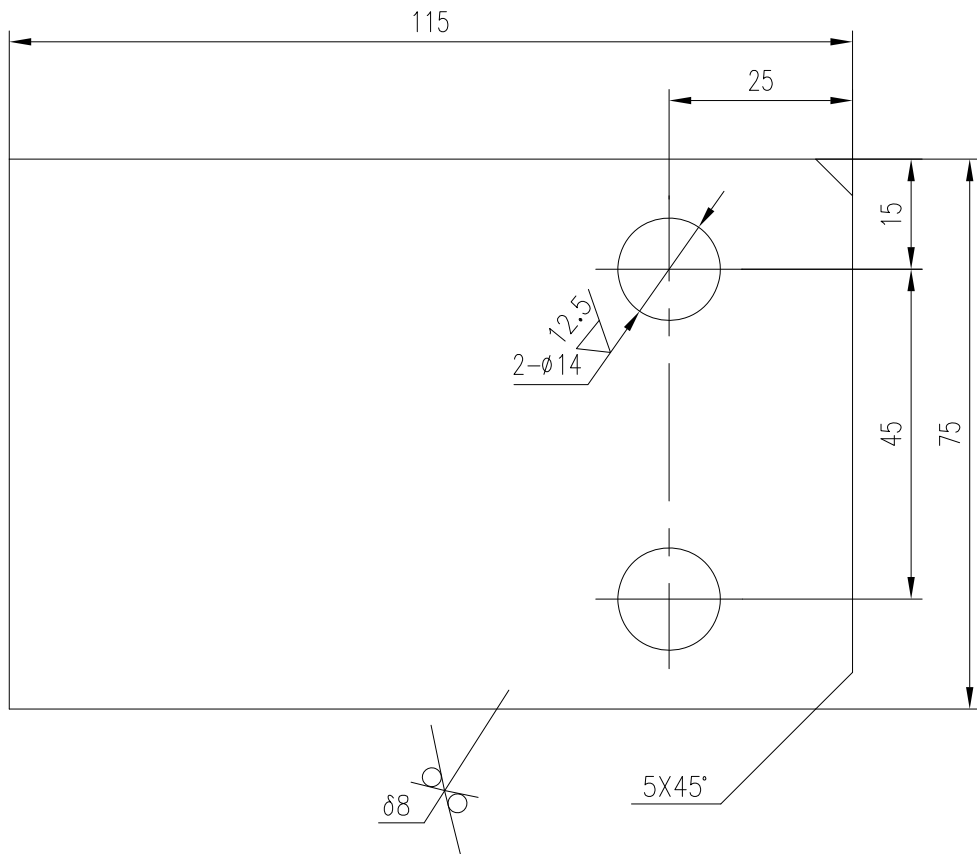
20-4	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=1099	1	Q235A.F	6.29	
20-3	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=1105	1	Q235A.F	6.32	
20-2	角钢 $\angle 63 \times 63 \times 6$ L=2210	1	Q235A.F	12.6	
20-1	环板 $\phi 2360 / \phi 1800$ $\delta=6$	1	Q235A.F	86.2	

件号 PART NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STANDARD OR SPECIFICATION	名称 DESCRIPTION	数量 Q'TY	材料 MATERIAL	单 EACH 质量(Kg) WT.	总 TOT. 质量(Kg) WT.	备注 REMARKS
20		锚板	111	Q235A.F		BYJT-60-0240 -T-101-11	BYJT-60-0240 -T-101-01
件号 PART. NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(Kg) WT(Kg)	比例 SCALE	所在图图号 DWG. NO.	装配图图号 ASSEMBLY DWG. NO.	
2							
1							
0							

修改标记 REV. MARK	说明 DESCRIPTION	制图 DRW.	设计 DES.	校核 CHK.	审核 APPR.	审定 AUTH.	日期 DATE
<p>天津市昊永化工工程有限公司 TIANJIN HAORYONG CHEMICAL ENGINEERING Co., Ltd</p>							
		项目号 JOB NO.			版次 REV.	0	
		装置/工区 UNIT/WORKAREA	/				
		设计阶段 DESIGN STAGE	施工图	专业名称 DISCIPLINE	静设备		
		图号 DRAWING NO.					
		比例 SCALE			第 11 张共 11 张 SHEET OF		

氯醇化塔锚板图
位号: T-101

图名 TITLE

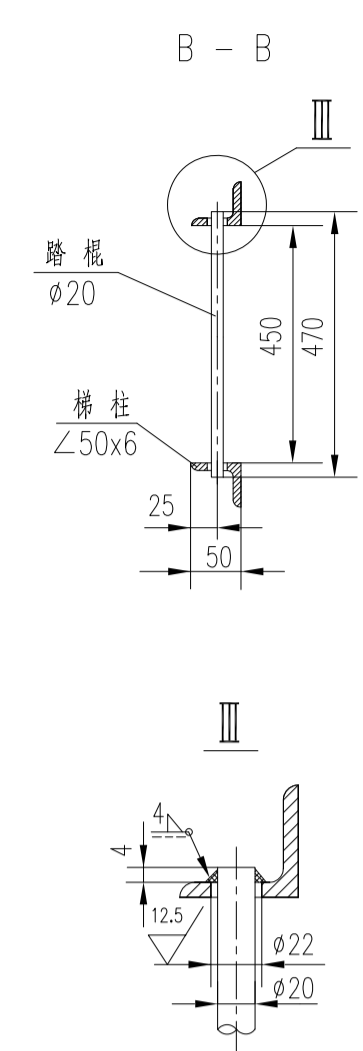
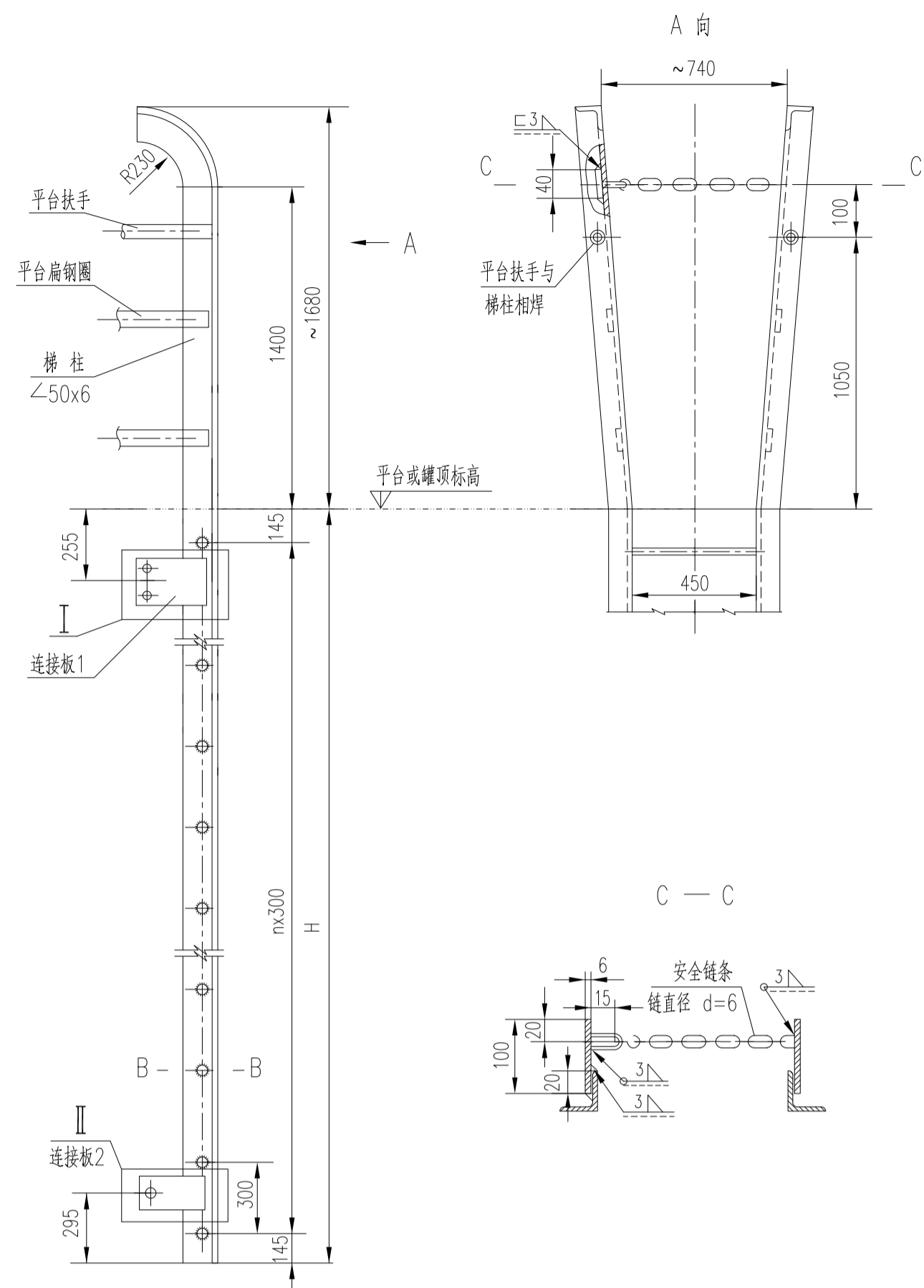


说明：1.本件材料为不锈钢(S30408),质量为：0.59kg。
 2.标记示例：
 接地板 S30408 04-001

0								
修改标记 REV. MARK	说 明 DESCRIPTION	制 图 DRW.	设 计 DES.	校 核 CHK.	审 核 APPR.	审 定 AUTH.	日 期 DATE	
设备专业通用图		项目号 JOB NO.		(设备专业通用图)		版次 REV.	0	
工程名称 PROJECT NAME		装置/工区 UNIT/WORKAREA		设计阶段 DESIGN STAGE		专业名称 DISCIPLINE	静设备	
接 地 板		图 号 DRAWING NO.		04-001		第 1 张 共 1 张 SHEET OF		
图名 TITLE		比 例 SCALE						

卧式容器B型直梯
(TB)

HY-0240-TZPT-1308
日期 2022.05 版次 0
DATE REV.



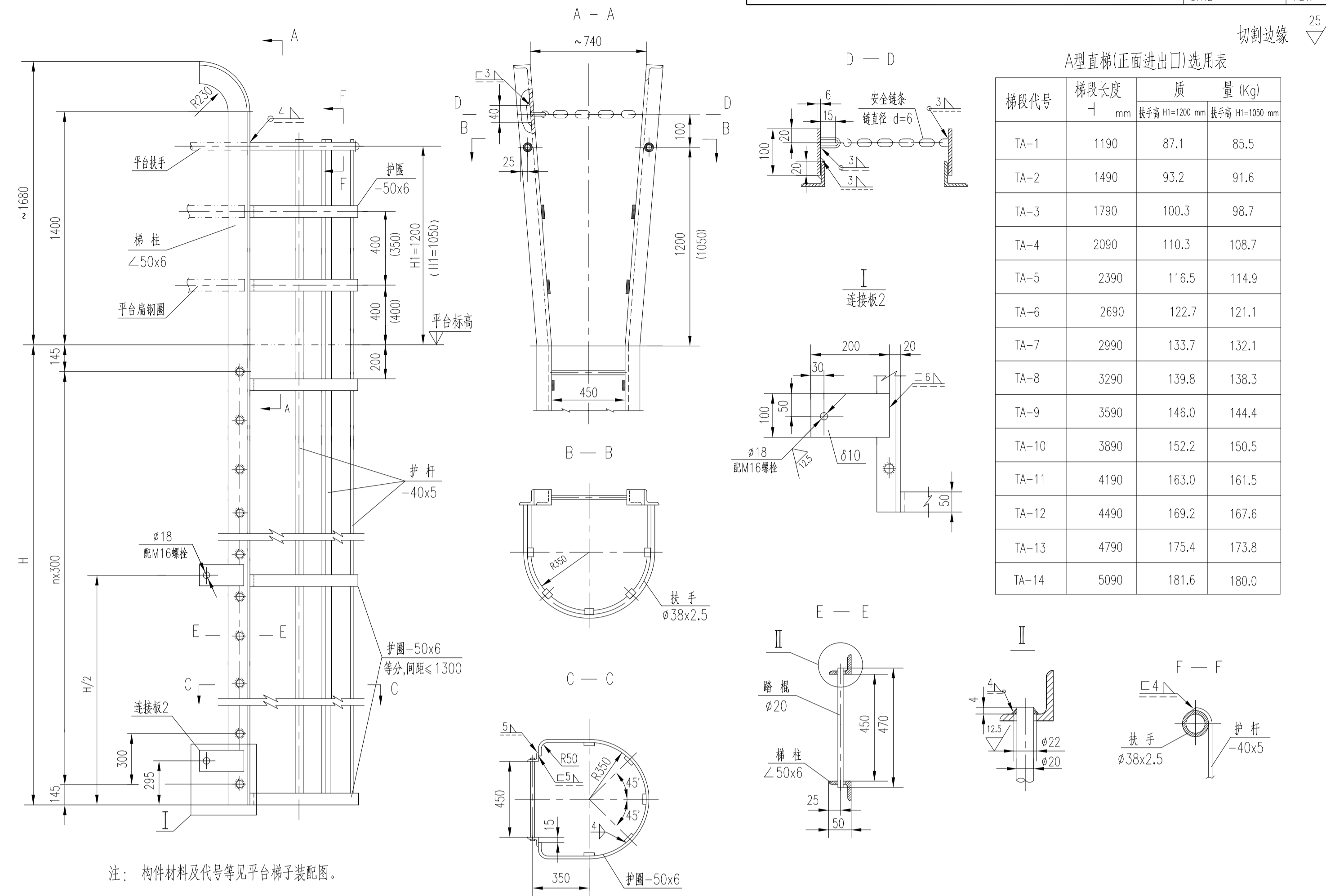
梯段选用表

梯段代号	梯段长度 H (mm)	质量 (Kg)
TB-1	1190	41.6
TB-2	1490	45.4
TB-3	1790	49.2
TB-4	2090	53
TB-5	2390	56.8
TB-6	2690	60.7
TB-7	2990	64.5

注：
1. 构件材料及梯段代号等见平台梯子装配图。

卧式容器A型直梯
(TA)

HY-0240-TZPT-1308
日期 2022.05 版次 0
DATE REV.



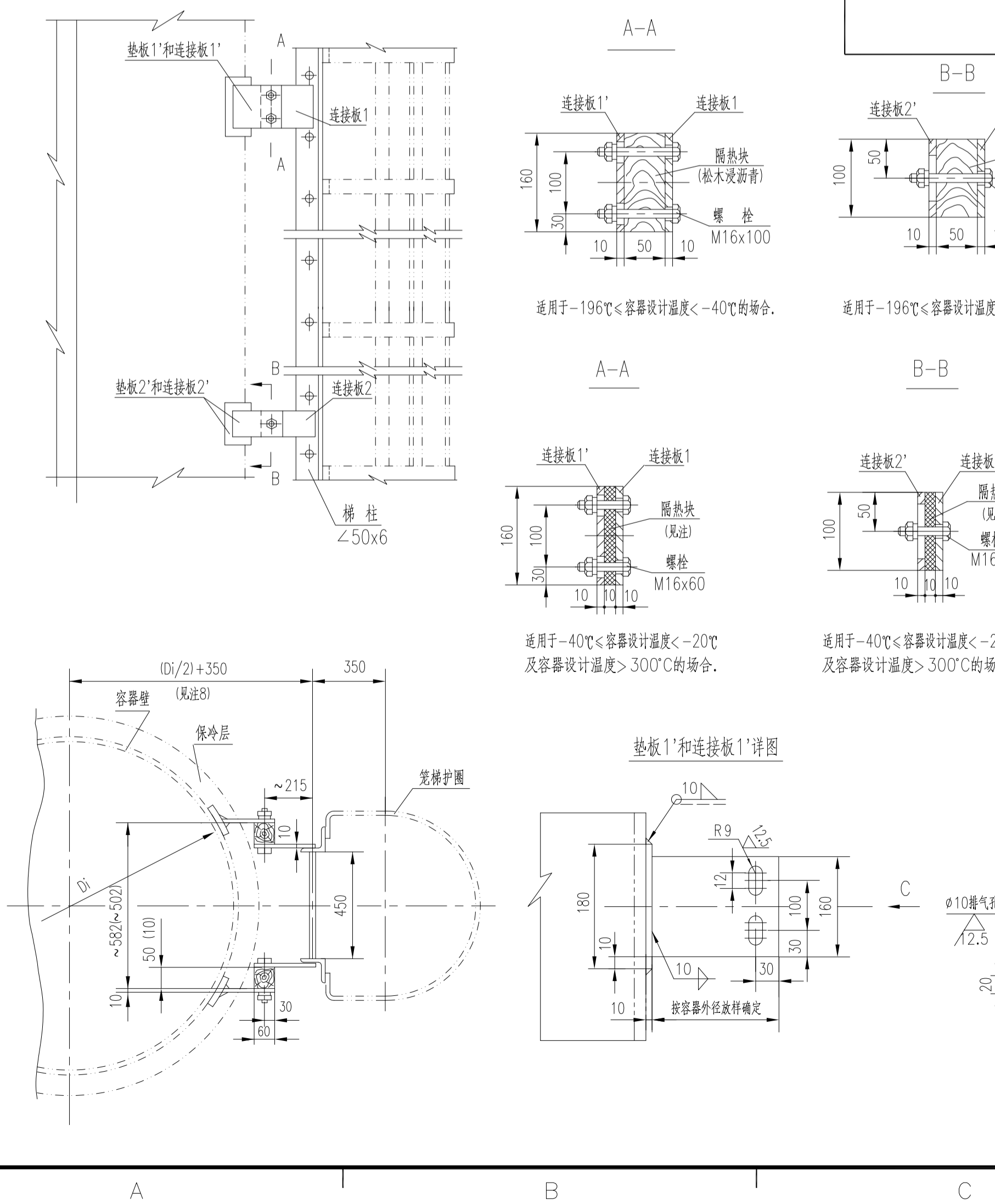
A型直梯(正面进出口)选用表

梯段代号	梯段长度 H (mm)	质量 (Kg)	
		扶手高 H1=1200 mm	扶手高 H1=1050 mm
TA-1	1190	87.1	85.5
TA-2	1490	93.2	91.6
TA-3	1790	100.3	98.7
TA-4	2090	110.3	108.7
TA-5	2390	116.5	114.9
TA-6	2690	122.7	121.1
TA-7	2990	133.7	132.1
TA-8	3290	139.8	138.3
TA-9	3590	146.0	144.4
TA-10	3890	152.2	150.5
TA-11	4190	163.0	161.5
TA-12	4490	169.2	167.6
TA-13	4790	175.4	173.8
TA-14	5090	181.6	180.0

注：构件材料及代号等见平台梯子装配图。

梯子与容器的连接详图(二)

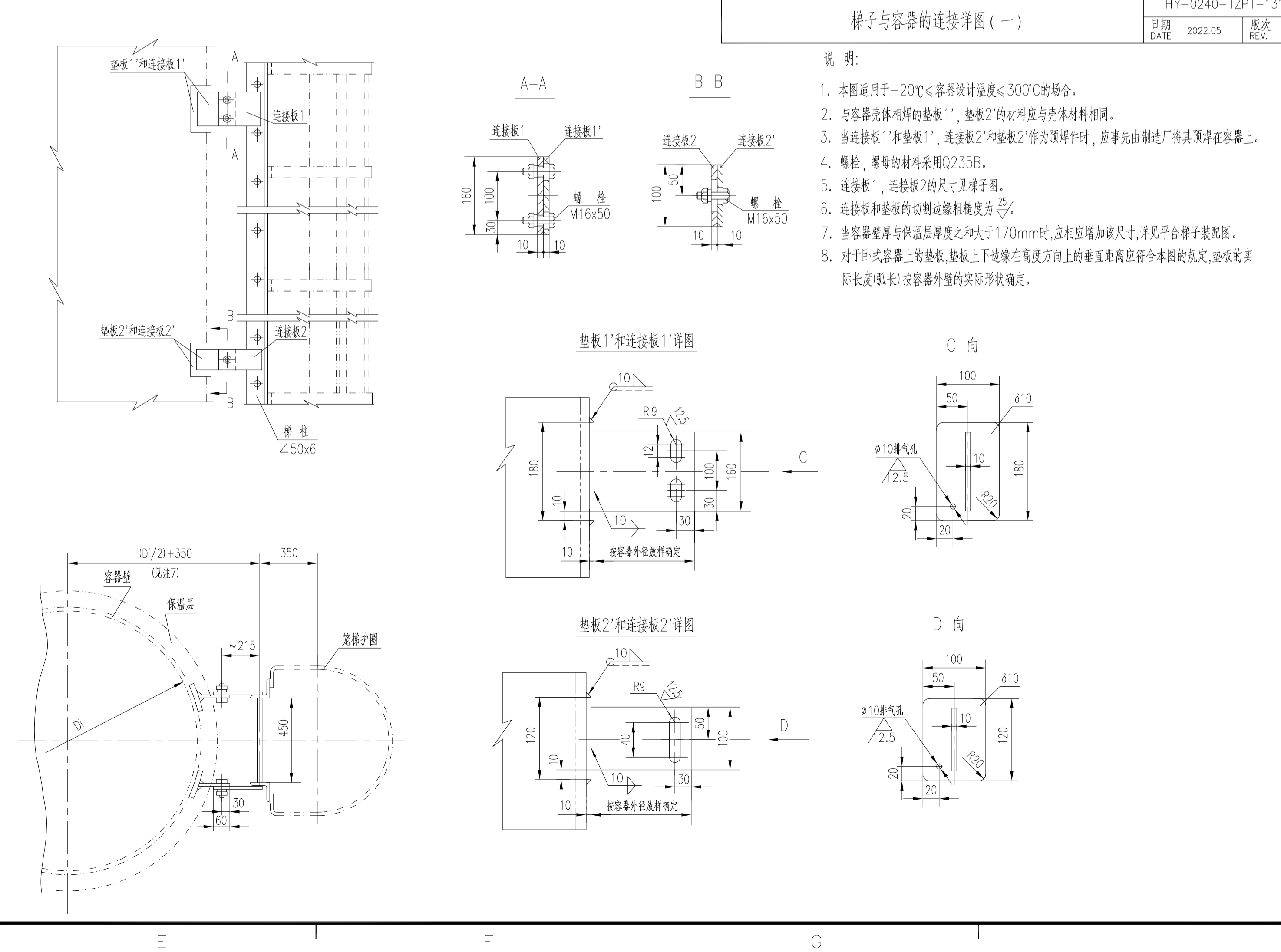
HY-0240-TZPT-1310
日期 2022.05 版次 0
DATE REV.



- 说明：
1. 本图适用于 $-196^{\circ}\text{C} < \text{容器设计温度} < -20^{\circ}\text{C}$ 和容器设计温度 $> 300^{\circ}\text{C}$ 的情况。
 2. 与容器壳体相贴的垫板1'，垫板2'的材料应与壳体材料相同。
 3. 当连接板1'和垫板1'，连接板2'和垫板2'作为预埋件时，应事先由制造厂将其预埋于容器上。
 4. 螺栓、螺母的材料见平台梯子装配图。
 5. 连接板1，连接板2的尺寸见梯子图。
 6. 连接板和垫板的切割边缘粗糙度为 $\sqrt{2.5}$ 。
 7. 隔热块的材料：
当 $-40^{\circ}\text{C} < \text{容器设计温度} < -20^{\circ}\text{C}$ 时，采用10mm厚的非石棉纤维橡胶压板；
当 $-196^{\circ}\text{C} < \text{容器设计温度} < -40^{\circ}\text{C}$ 时，采用50mm厚的木块(松木浸沥青)。
当容器设计温度 $> 300^{\circ}\text{C}$ 时，采用10mm厚的石棉橡胶板(XB450)。
 8. 当容器壁厚与保温层厚度之和大于170mm时，应相应增加该尺寸，详见平台梯子装配图。
 9. 对于卧式容器上的垫板，垫板上下边缘在高度方向上的垂直距离应符合本图的规定，垫板的实际长度(弧长)按容器外壁的实际形状确定。

梯子与容器的连接详图(一)

HY-0240-TZPT-1311
日期 2022.05 版次 0
DATE REV.



- 说明：
1. 本图适用于 $-20^{\circ}\text{C} < \text{容器设计温度} < 300^{\circ}\text{C}$ 的情况。
 2. 与容器壳体相贴的垫板1'，垫板2'的材料应与壳体材料相同。
 3. 当连接板1'和垫板1'，连接板2'和垫板2'作为预埋件时，应事先由制造厂将其预埋于容器上。
 4. 螺栓、螺母的材料采用Q235B。
 5. 连接板1，连接板2的尺寸见梯子图。
 6. 连接板和垫板的切割边缘粗糙度为 $\sqrt{2.5}$ 。
 7. 当容器壁厚与保温层厚度之和大于170mm时，应相应增加该尺寸，详见平台梯子装配图。
 8. 对于卧式容器上的垫板，垫板上下边缘在高度方向上的垂直距离应符合本图的规定，垫板的实际长度(弧长)按容器外壁的实际形状确定。