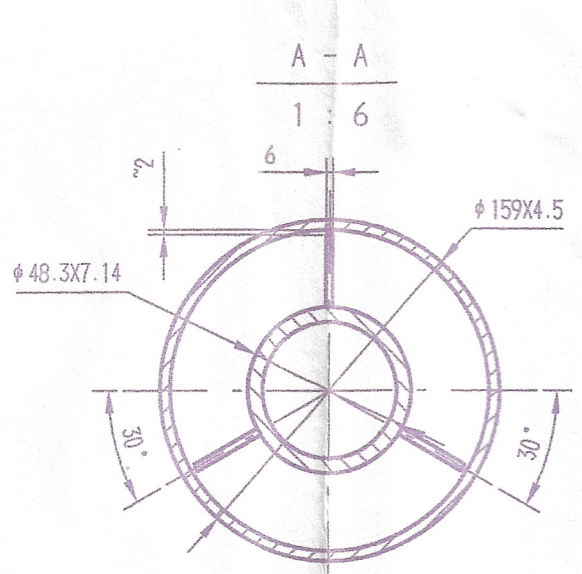
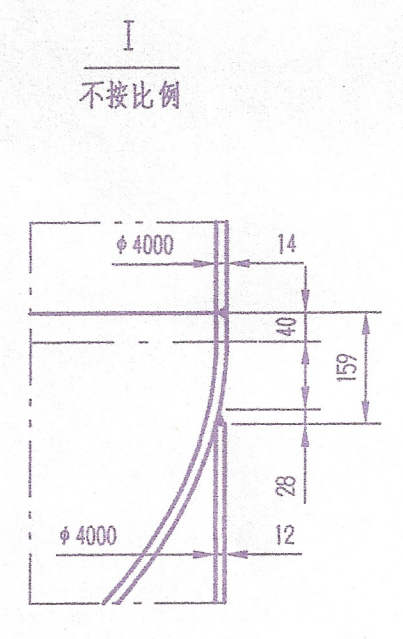
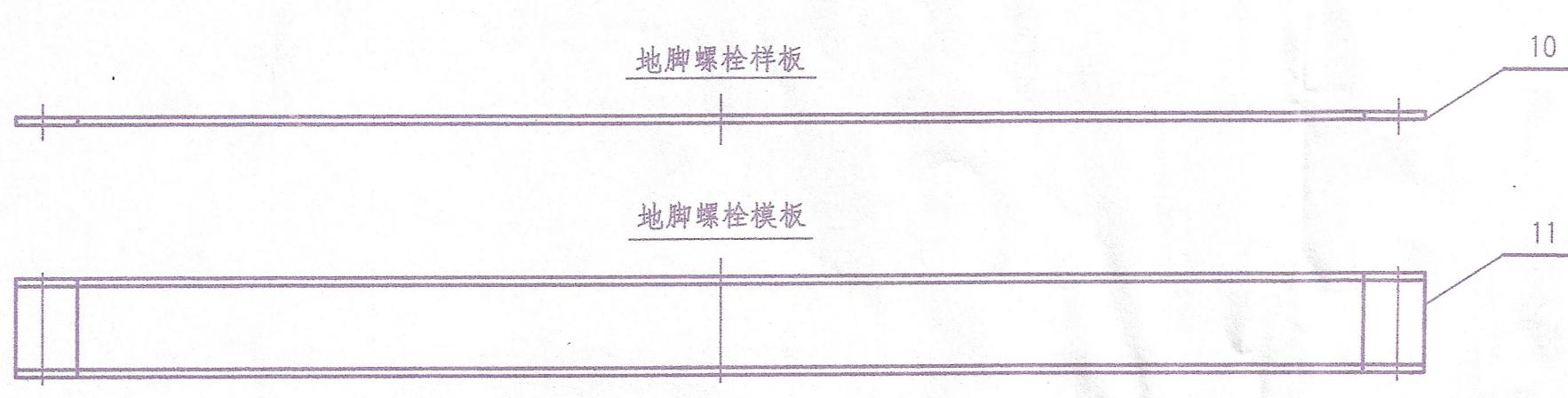
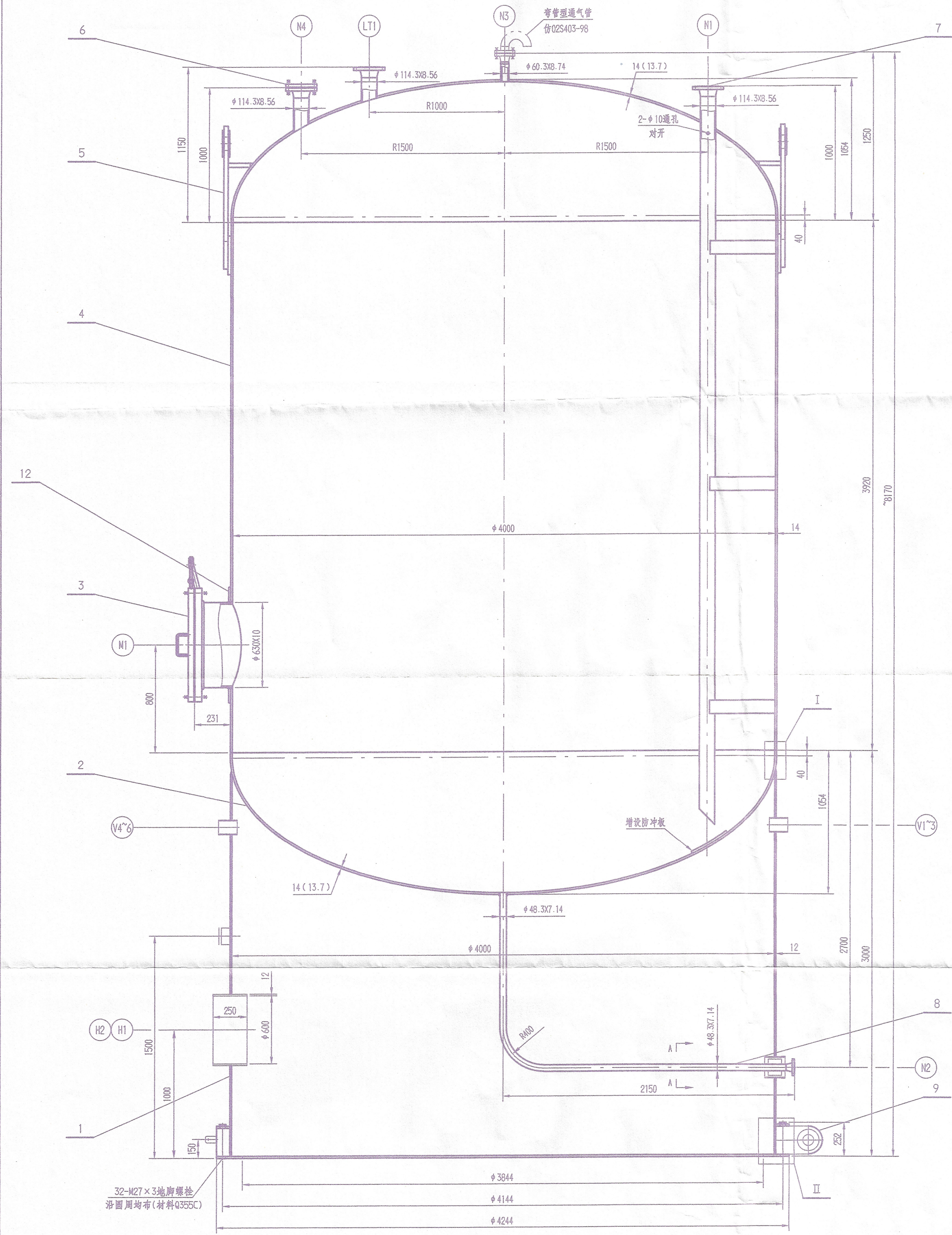




设计、制造、检验与验收主要数据表 DESIGN, FABRICATION, ACCEPTANCE AND INSPECTION SPECIFICATION									
设计参数 DESIGN PARAMETER					法规、标准 CODE & STD				
设计使用年限 DESIGN OPERATIONAL LIFE		年 YEAR	20		NB/T47003.1-2009《钢制焊接常压容器》 HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术规范》				
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa	0						
设计压力 DESIGN PRESSURE		MPa	0						
工作温度 WORKING TEMPERATURE		℃	20		制造及检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS				
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃	50		焊接规程 WELDING CODE		NB/T47015-2011		
介 质 FLUID	名称/组分 NAME		98%浓硫酸			母材牌号 TRADEMARK OF PARENT METAL		焊接材料牌号 TRADEMARK OF WELDING MATERIAL	
	密度 DENSITY		kg/m³	1837			Q245R		J427
	特性 CHARACTER		☐ 易燃 ☐ 易爆 ☐ 中度 ☐ 轻度				/		/
	腐蚀性裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm	6.0			/		/
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY		φ	0.85			焊接接头型式 WELDED JOINT TYPE		对接接头型式/标准 TYPE/STANDARD OF BUTT JOINT	
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SET-PRESSURE		MPa	/			接管与壳体型式 TYPE/STANDARD OF NOZZLE IN SHELL		D34(全焊型)/HG/T20583-2020	
全 容 积 FULL CAPACITY		m³	~67			接管与法兰 NOZZLE AND FLANGE		G2(全焊型)/HG/T20583-2020	
装置系数 FILLING FACTOR		/			检测标准 TEST STANDARD		NB/T47013.1~6-2015		
基本风压 WIND PRESSURE		N/m²	400			无损检测 N.D.T		射线技术等级 RT GRADE	
地面粗糙度 GROUND ROUGHNESS		A			检测方法 TEST METHOD		检测率% TEST RATIO		
基本雪压 SNOW PRESSURE		N/m²	250			对接接头		合格级别 GRADE	
地震设防烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY/ACCELERATION		6/0.05g			角接接头		/		
场地土类型/地震分组 SITE CLASS / SEISMIC INTENSITY GROUP		II / 第一组			水压试验 HYDRO. TEST PRESS		MPa		
保温类型 INSULATION TYPE		☐ 防腐 ☒ 保温 ☐ 保冷 PAINTING / NO INSULATION / COLD INSULATION			试验 TEST		盛水试漏 FULL WATER TEST		
净质量 NET WEIGHT		kg	~14950			热处理要求 HEAT TREATMENT REQUIREMENT		充满液	
操作质量 OPERATIONAL WEIGHT		kg	/			安全附件要求 REQUIREMENT FOR SAFETY ACCESSORY		见工艺专业规定	
最大吊装质量 MAXIMUM LIFTING WEIGHT		kg	/			设备外防腐要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION		见管道材料专业(P类)规定	
管口及支座方位 ORIENTATION OF NOZZLE AND SUPPORT		见水专业管口方位图			包装和运输要求 REQUIREMENT FOR PACKAGE TRANSPORTATION		NB/T 10558-2021		

主要受压元件材料表 MAIN PRESSURE COMPONENTS MATERIALS				
名称 NAME	标准 STANDARD	牌号 TRADEMARK	供货状态 SUPPLY STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENTS
筒体 SHELL	GB/T 713-2014	Q245R	热轧	负偏差大于0.3mm
封头 HEAD	GB/T 713-2014	Q245R	热轧	负偏差大于0.3mm
锻件 FORGING	NB/T 47008-2017	20 II	正火	/
接管 NOZZLE	GB/T 9948-2013	10	正火	/

管口表 LIST OF NOZZLE							
符号 ITEM	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	外伸长度 PROJECTION
N1	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	进料口	见图
N2	40	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	出料口	见图
N3	50	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	通气口	见图
N4	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	备用口	见图
LT1	100	CL150	SH/T3406-2013	WN	RF	远传液位计口	见图
M1	600	/	/	/	/	人孔	见图
H1-2	600	/	/	/	/	检查孔	/
VI-6	100	/	/	/	/	排气孔	/

- 技术要求
- 角接接头的焊缝高度均等于两焊接件中较薄件的厚度,并须连续焊,法兰焊接按相应法兰标准中规定。
 - 所有对接接头以及接管与筒体(封头)间焊接接头均应全焊透。
 - 设备上所有管法兰螺栓孔均跨中布置。
 - 裙座螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔间弦长极差偏差为2mm。
 - 塔的裙座螺栓采用地脚螺栓模板定位,一次灌注基础。
 - 吊耳与壳体的焊缝以及裙座筒体与封头间的焊接接头进行100% MT, 合格等级为NB/T47013.4-2015中 I 级。
 - 铭牌座、接地板、管口、地脚螺栓布置方位见水专业管口方位图,且铭牌座突出保温层。
 - 设备主吊耳与尾耳成90°布置。吊耳仅供空载时起吊。
- 注:本设备吊耳为建议方案,设备吊耳及设备吊装加强的最终方案由安装单位确定。

12	NB/T11025-2022	补强圈 dn600X12-D	1	Q245R	41.3
11	LS22110-150840TK601-01	地脚螺栓模板	1	组合件	612
10	LS22110-150840TK601-01	地脚螺栓样板	1	组合件	210
9	H6/T21574-2018	吊耳 APA-3-25	1	Q245R	15.5
8	LS22110-150840TK601-03	管口-N2	1	组合件	28.5
7	LS22110-150840TK601-03	管口-N1	1	组合件	161
6	LS22110-150840TK601-02	管口咽细	1	组合件	39.1
5	H6/T21574-2018	吊耳 SP-6-20	2	Q245R	45.0 90
4		筒节 DN4000 δ=14 L=3920	1	Q245R	5433
3	H6/T21520-2014	人孔 RF II b(NM-PTFE) 600-10	1	组合件	255 筒节 φ630X10
2	GB/T25198-2010	椭圆封头 EHA4000X14(13.7)	2	Q245R	1913 3826 下料厚度按厂定
1	LS22110-150840TK601-02	裙座	1	组合件	4228
件号 PART NO.	图号或标准 DWG. NO OR STD	名称 DESIGNATION	数量 QTY	材料 MATERIAL	备注 REMARKS

东华工程科技股份有限公司
工程设计图纸专用章
工程设计等级:综合甲级
设计证书编号: A134001934
发证机关: 国家住房和城乡建设部

项目业主:
PROJECT OWNER:

陕煤集团榆林化学有限责任公司
SHCCIG Yulin Chemical Co., Ltd.

总工程师:
OWNER ENG. IN CH.

项目经理:
PROJECT MGR.

设计:
DESIGN

制图:
DRAWING

审核:
CHECKED

审批:
APPROVED

工程 PROJ.

装置 JOB

工序 SUB. JOB

阶段 PHASE

陕煤180万吨乙二醇工程技术服务项目

三水装置

污水处理(150840)

详细工程设计

150840-TK-601

LS22110-150840TK601-01

修改
REV.

日期
DATE

审核
CHECKED

日期
DATE

2023/5/11

第 1 页 共 1 页
SHEET NO. 1 OF 1