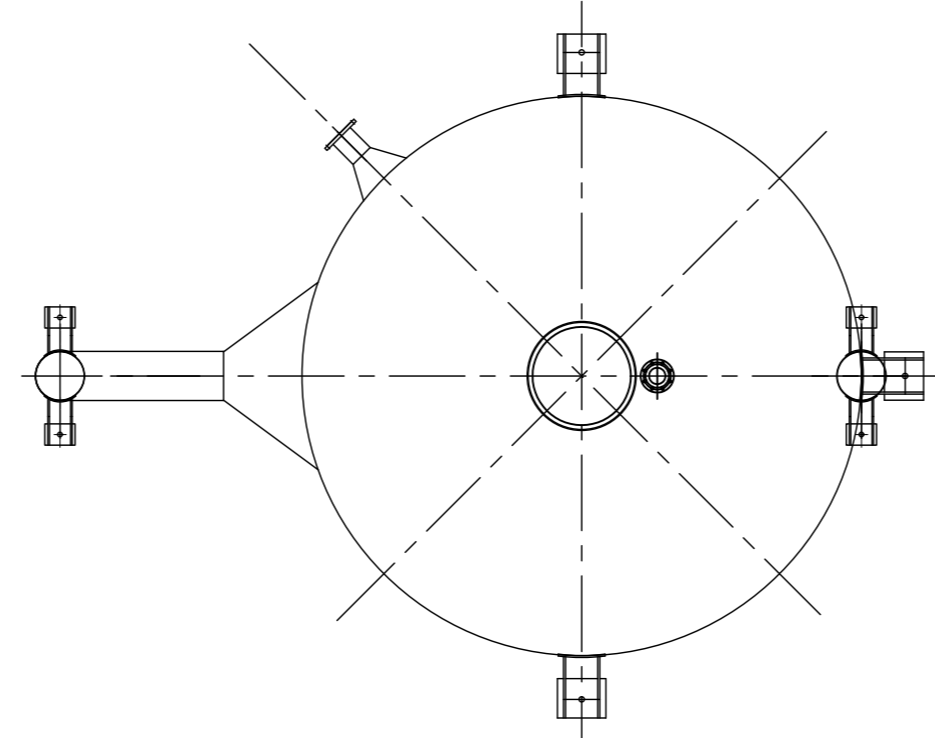
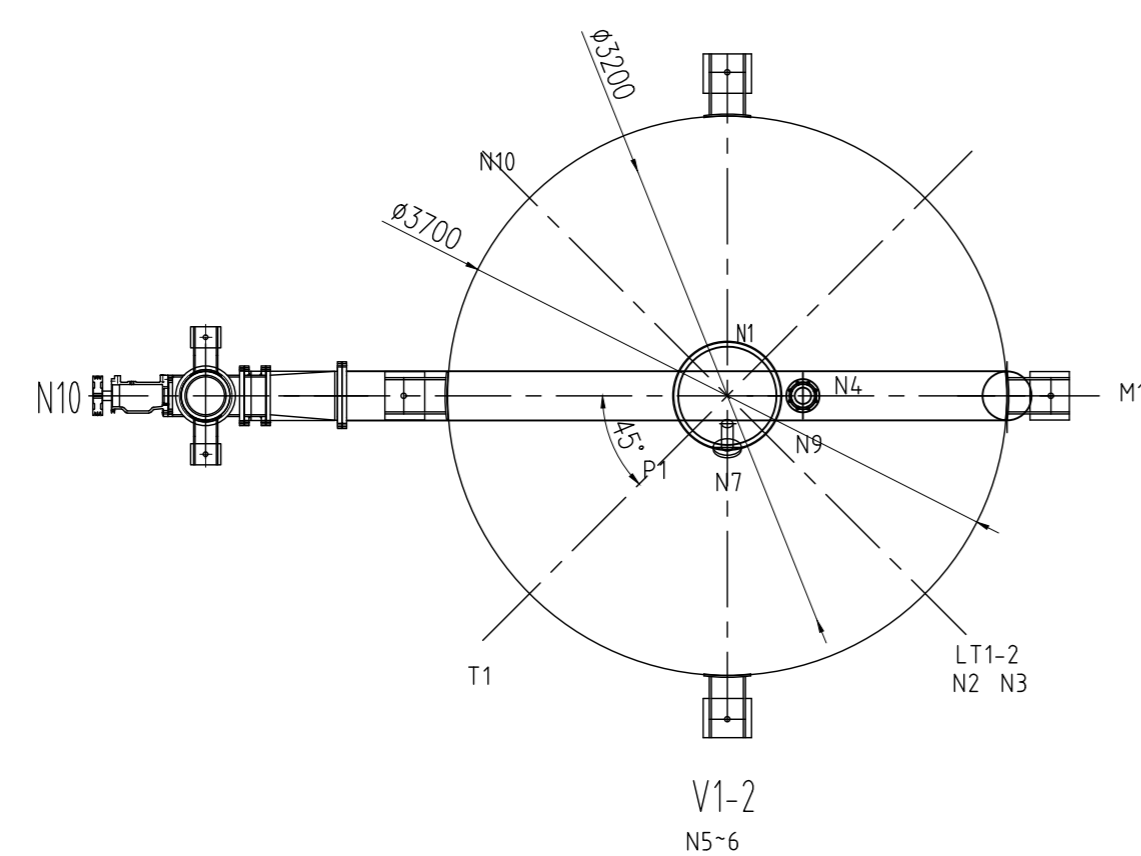


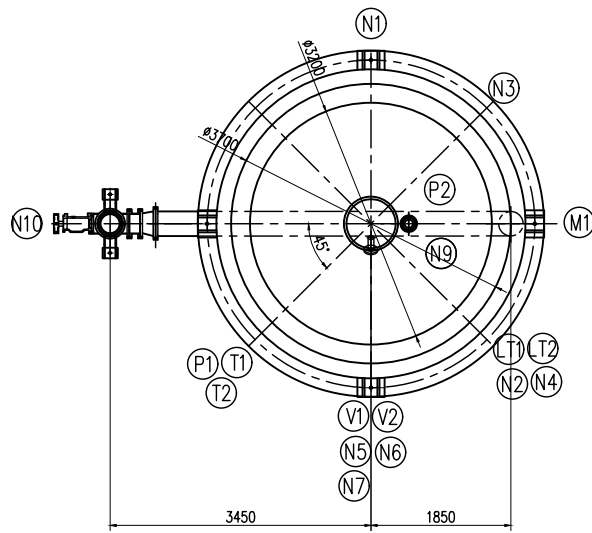
管口表 LIST OF NOZZLE

序号 MARK	公称尺寸 NOM. SIZE	公称压力 PN	连接标准 CONN. STANDARD	连接形式 CONN. TYPE	密封面至设备中心线 或到头筒体切线距离 FACE FROM CL/TL	用途 SERVICE
N1	720	/	/	焊接	见图	二次蒸汽出口
N2	15(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	上冲洗水管
N3	15(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	150	下冲洗水管
N4	25(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	冲塔水管
N5	25(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	冲塔水管
N6	125(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	盐浆出口管
N7	25(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	冲塔水管
N8	80(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	物料排放口
N9	100(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	物料排放口
N10	150(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	/	母液进口管
M1	500	6	/	焊接	/	人孔
LT1	80(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	300	液位变送接口
LT2	80(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	650	液位变送接口
T	25(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	见图	温度计接口
P	50(B)	10	HG/T20592-2009	PL/RF	150	压力表接口
V1-2	150(B)	16	HG/T20592-2009	PL/RF	/	视镜

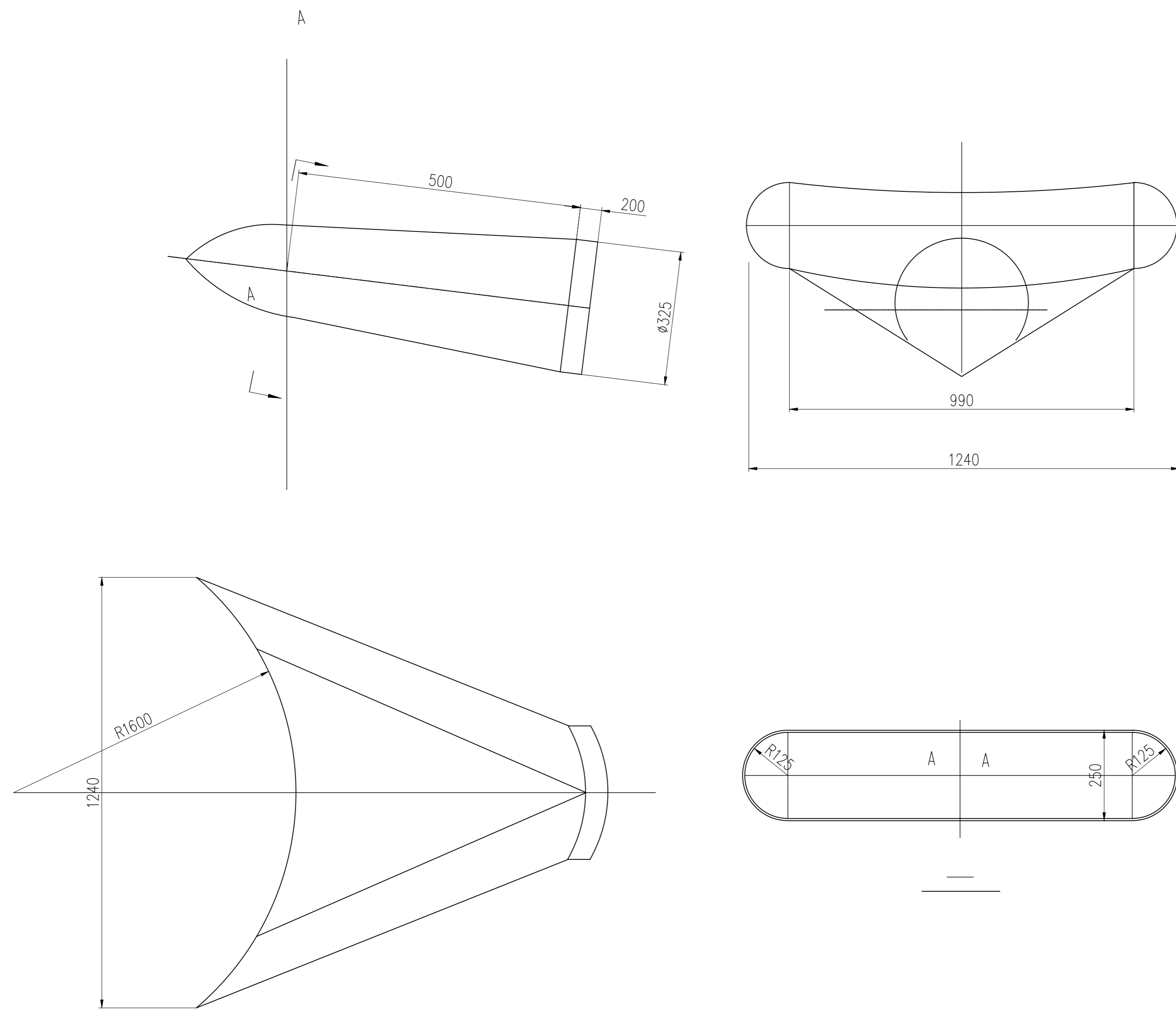


设计		 中盐工程技术研究院有限公司 SALT RESEARCH INSTITUTE CHINA NATIONAL SALT INDUSTRY CORPORATION	比例
校核			第 1 页 总 1 页
审核			图号
批准			YH22-10-03
工程名称	云阳盐业有限公司 一放硫酸根排放母液节能环保创新项目		阶段
专业	工艺	管口方位图	施工

A向
不按比例



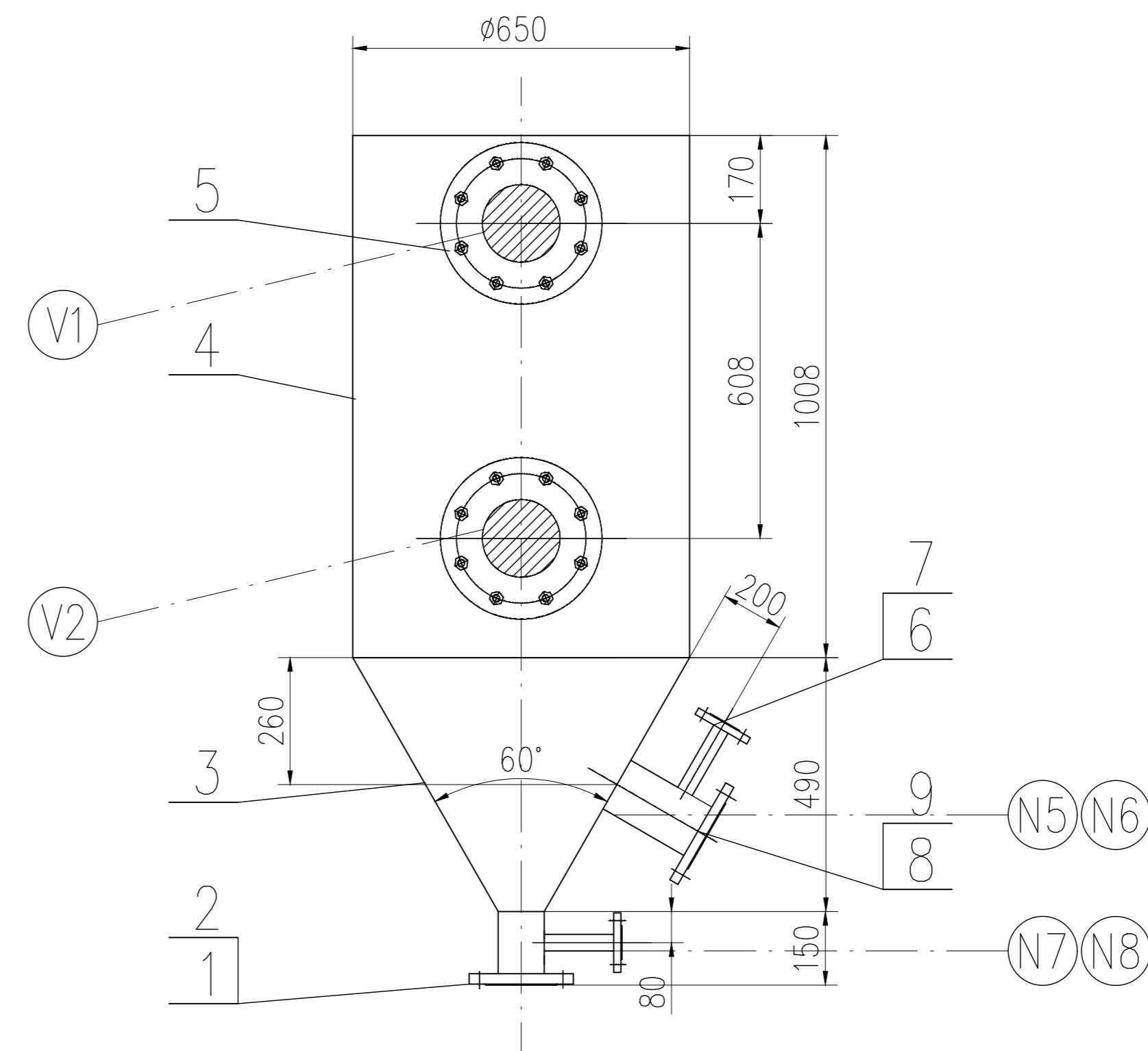
CO										供施工									
原次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计 DESIGN	日期 DATE	审核 CHKD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE
本文件为中盐工程技术研究院有限公司财产，未经本公司书面许可，不得以任形式复制或传播给第三方。 This drawing or document cannot be duplicated or disclosed to any third party in any form without prior written permission of ENGINEERING TECHNOLOGY INSTITUTE CO., LTD. OF CNSIC.																			
 中盐工程技术研究院有限公司 ENGINEERING TECHNOLOGY INSTITUTE CO., LTD. OF CNSIC										项目 PROJECT 云阳盐化制盐车间—等波蒸发工段节能回收项目									
图名 TITLE 蒸发室 装配图 位号: V2101										用户 CLIENT 云阳盐化有限公司									
2022 专业 DISP.										设备 SCALE 1:50					图幅 SIZE A2 图框编号 SHEET NO. 02				



说明：技术要求及开口方位见总图 壁厚 $\delta=10$ 短节的实际下料尺寸应加长200，根据现场情况切割。

技术要求

1. 焊接技术及施焊过程应按照NB/T47015-2011，焊接材料应遵循NB/T47018-2017；
2. 焊接完毕后全部内表面焊接接头应打磨平整，然后进行无损检测，检测要求见装配图；
3. 检验合格后内外表面处理及防腐按装配图；
4. 管口方位按工艺管口方位图；
5. 其他要求见装配图。



12	鸭嘴1	S31603	49	/	YH22-20-V2101-01-03	YH22-20-V2101-01
件号 PART No.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量<KG> WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 LOCAL DWG No	装配图号 ASM. DWG No

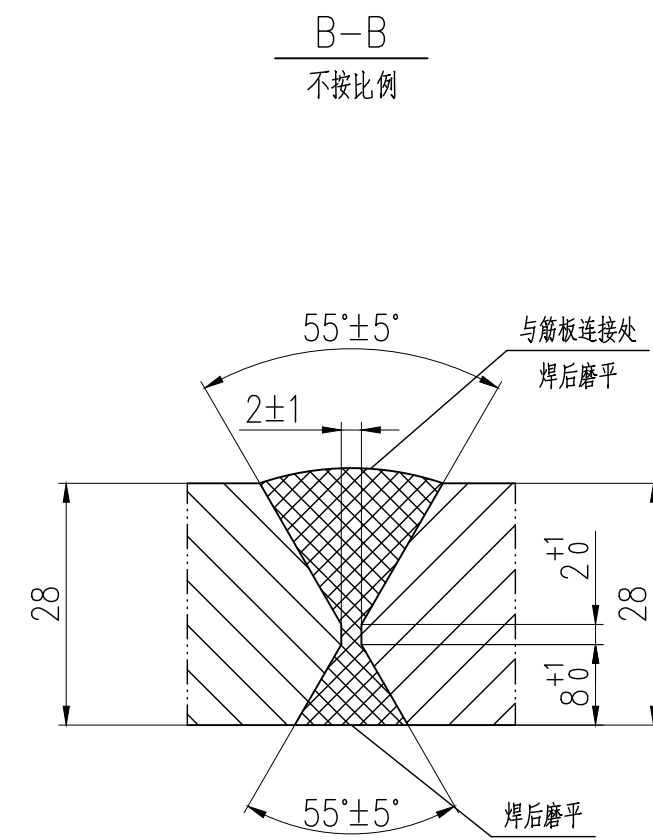
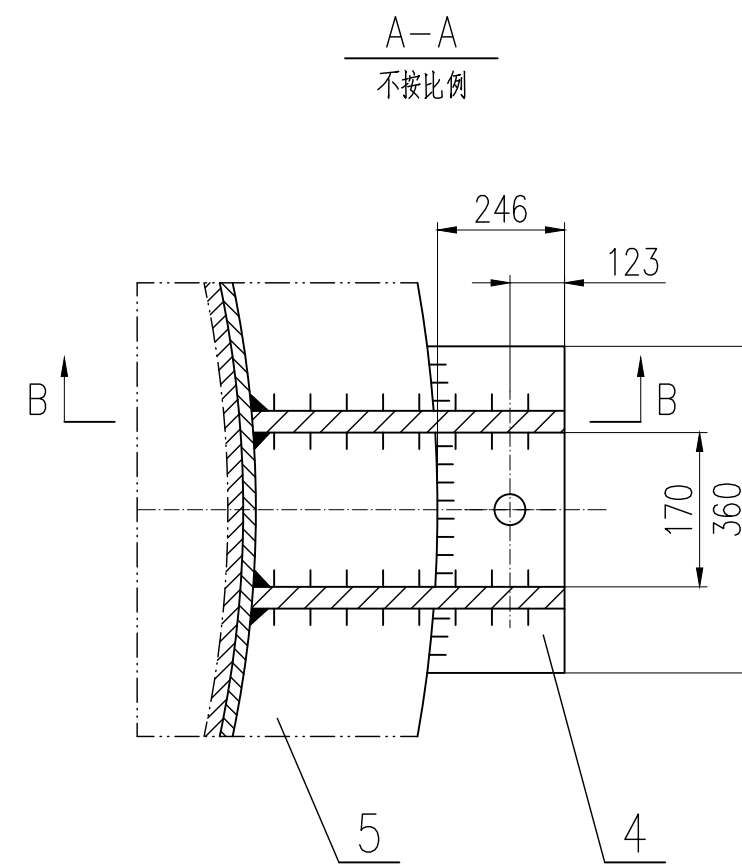
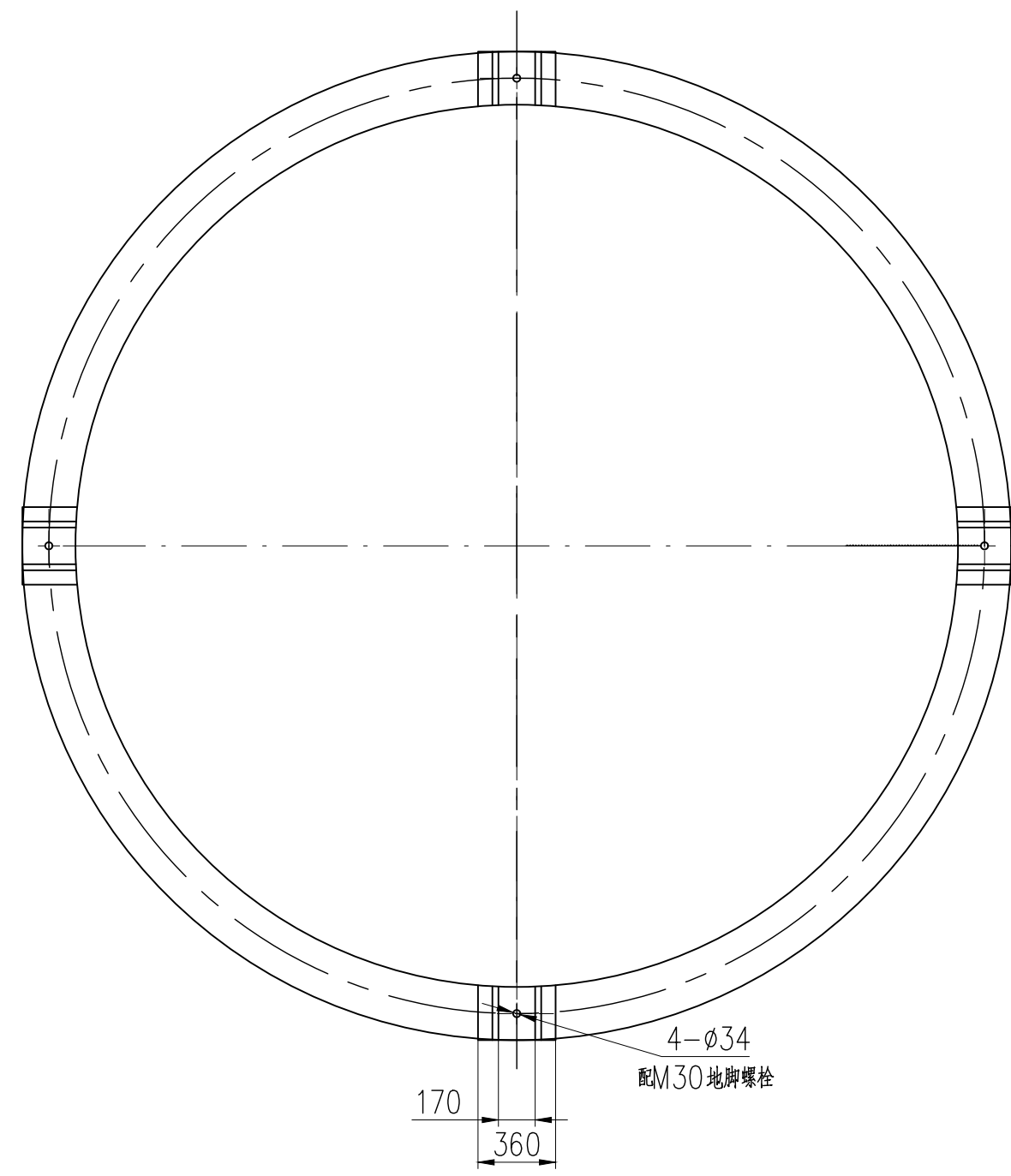
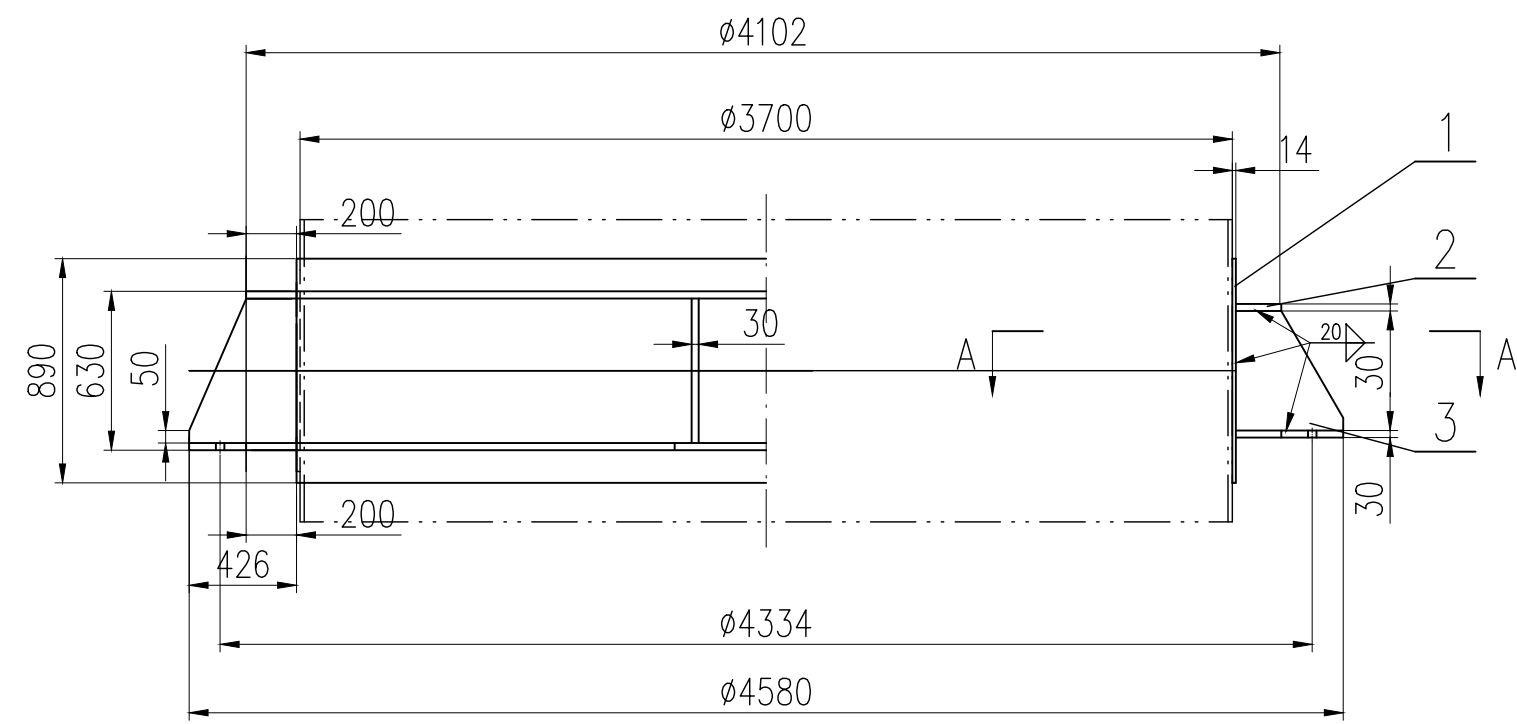
11							
10							
9	HG/T20592-2009	法兰 PL125(B)-10RF	1	S31603II		5.65	
8	GB/T14976-2012	接管 $\phi 133 \times 6$	1	S31603		5.6	L=300
7	HG/T20592-2009	法兰 PL25(B)-10RF	2	S31603II	1.12	2.24	
6	GB/T14976-2012	接管 $\phi 32 \times 5$	2	S31603	0.5	1	L=150
5	NB/T47017-2011	视镜 PN1.6 DN150II	2	S31603	20.3	40.6	
4	NB/T47002.1-2009	筒体 $\phi 650 \times (3+14)$	1	S31603+Q345R		273	
3	NB/T47002.1-2009	锥段 $\delta=(3+14)$	1	S31603+Q345R		261	
2	GB/T14976-2012	接管 $\phi 89 \times 5$	1	S31603		1.6	
1	HG/T20592-2009	法兰 PL80(B)-10RF	1	S31603II		3.59	
件号 PART	图号或标准号 DWG.&STD.NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	重量<KG> WEIGHT	备注 REMARK	
4		盐腿	588	/			

件号 PART No.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量<KG> WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 LOCAL DWG No	装配图号 ASM. DWG No
----------------	-------------------	----------------	------------------	-------------	----------------------	---------------------

供施工							
版次 REV.	描述 DESCRIPTION	设计 DATE	日期 DATE	校核 CHKD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE

本文件为中盐工程技术研究院有限公司财产，未经本公司书面许可，不得以任何形式复制或传播给第三方。
This drawing or document cannot be duplicated or disclosed to any third party in any form without prior written permission of ENGINEERING TECHNOLOGY INSTITUTE CO., LTD. OF CNSIC.

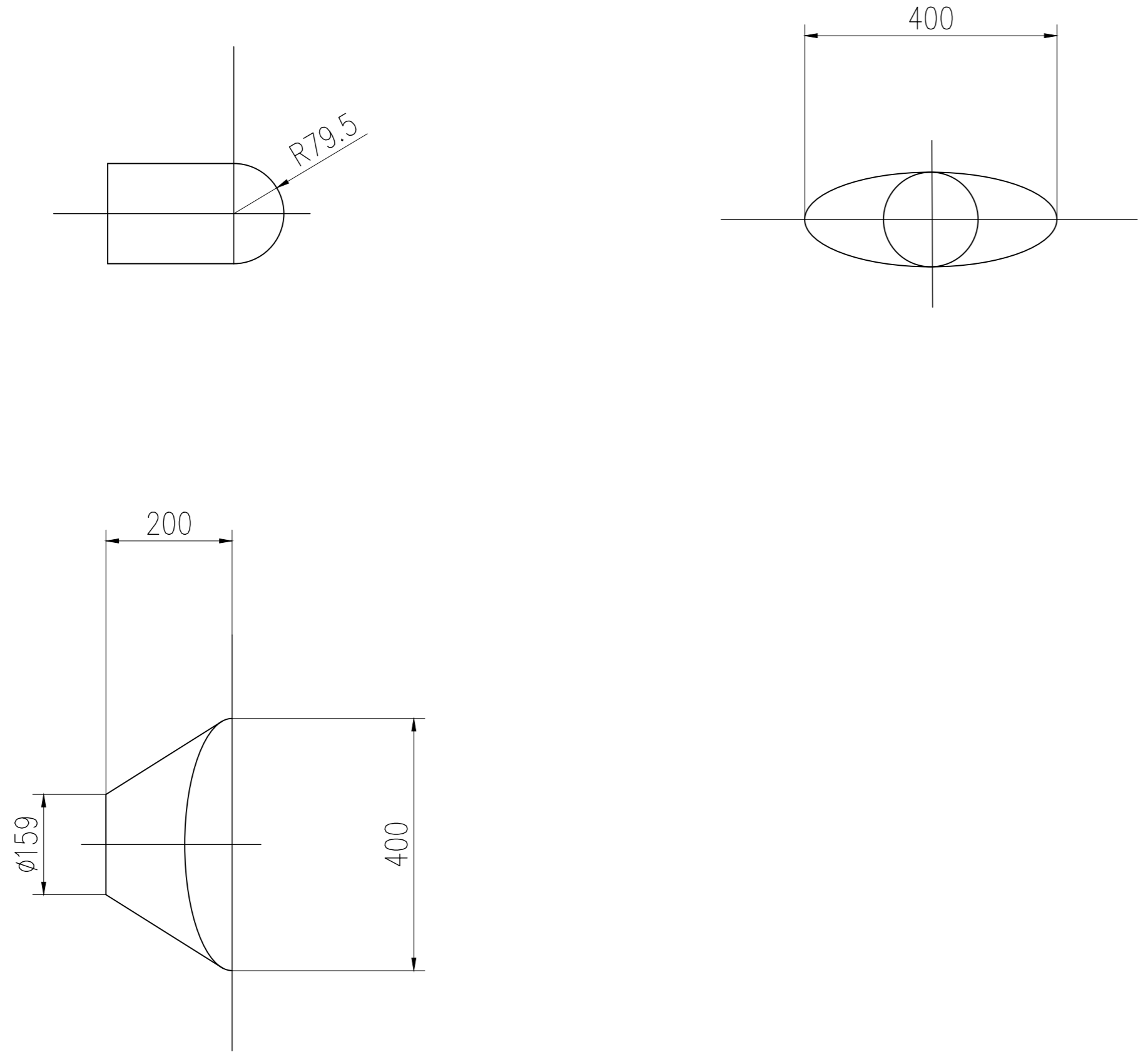
CNSG	中盐工程技术研究院有限公司 ENGINEERING TECHNOLOGY INSTITUTE CO., LTD. OF CNSIC			项目 PROJECT		云南盐化制盐车间—零液膜法工段熟液回收项目		
	图名 TITLE			用户 CLIENT		云南盐化有限公司		
2022			专业 DISP.		设备 SCALE		比例 SCALE	



技术要求

1. 支座本体及支座与容器之间的焊接采用电弧焊, 焊条牌号应根据支座和筒体的材料, 参照有关标准选用, 焊接接头型式和尺寸应符合GB/T985.1-2008中的规定;
2. 顶环、底环的拼接, 顶环、底环及底板与筒体(垫板)之间的连接, 应开坡口、全焊透; 底板和底环之间的连接, 应采用开坡口的全焊透结构, 并连续焊, 见焊接详图。筋板与垫板之间的连接以及筋板与支座其他元件之间的连接, 应采用连续焊, 且焊脚高度不小于20mm;
3. 凡被垫板覆盖的壳体焊缝均应打磨至与壳体母材齐平, 经检验合格后后方可进行垫板与壳体的组焊。垫板与筒体的焊接应在最低处留10mm不焊;
4. 筋板应切角避开焊缝;
5. 焊缝表面不得有未焊满、咬边、裂纹、气孔、弧坑和夹渣等缺陷, 焊渣和飞溅物应清除干净;
6. 所有焊缝应圆滑过渡;
7. 垫板应与壳体紧密贴合, 各部件应平整, 不得翘曲。
8. 上述所有对接焊缝及角焊缝应进行100%MT检测, 检测方法按NB/T 47013.4-2015, 1级合格;
9. 支座任意两螺栓孔间距允许偏差为±2mm。支座螺栓孔的加工极限偏差与其他部分的制造公差分别按GB/T1804中的m级与c级精度;
10. 刚性环支座所有组焊零件周边的粗糙度为Ra50μm;

5	GB/T3274-2017	底环 δ=30	1	Q235B		440	
4	GB/T3274-2017	底板 δ=30	4	Q235B	11.0	44.0	
3	GB/T3274-2017	筋板 δ=30	8	Q235B	26.9	215	
2	GB/T3274-2017	顶环 δ=30	1	Q235B		440	
1	GB/T713-2014	垫板 δ=14	1	Q345R		925	
件号 PART	图号或标准号 DWG.&STD.NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单 质(Kg)	总 量	备注 REMARK
7	刚性环支座		2064	/	YH22-20-V2101-01-02		YH22-20-V2101-01
件号 PART No.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 <<G>> WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 LOCAL DWG No	装配图号 ASM. DWG No	



说明：技术要求及开口方位见总图 壁厚 $\delta=10$ 短节的实际下料尺寸应加长50，根据现场情况切割。

28	鸭嘴2	S31603	13.8	/	YH22-20-V2101-01-04	YH22-20-V2101-01
件号 PART No.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量<KG> WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 LOCAL DWG No	装配图号 ASM. DWG No