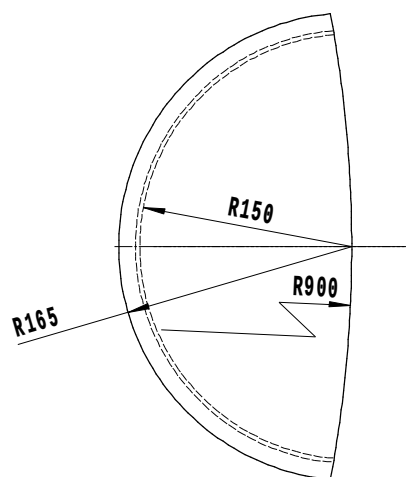
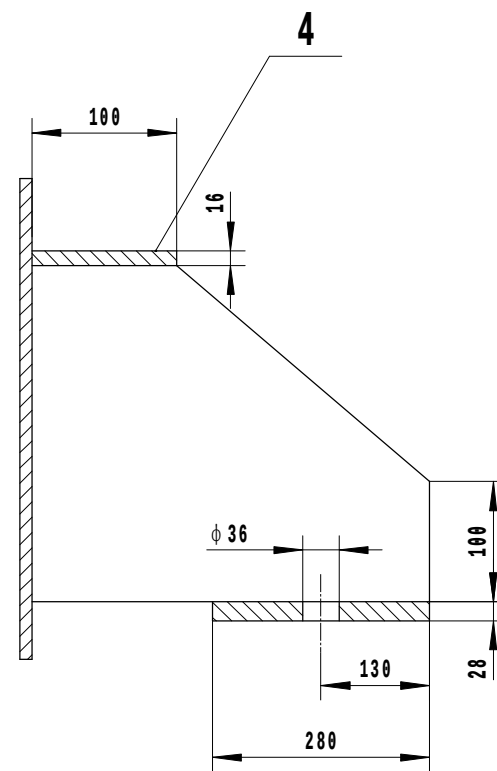
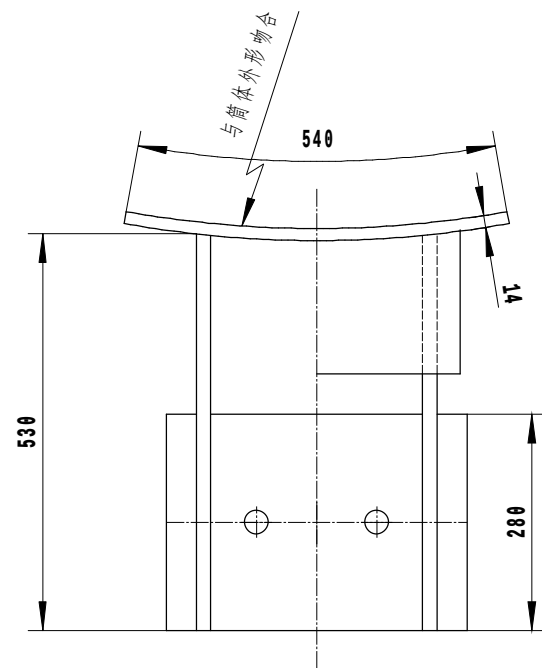
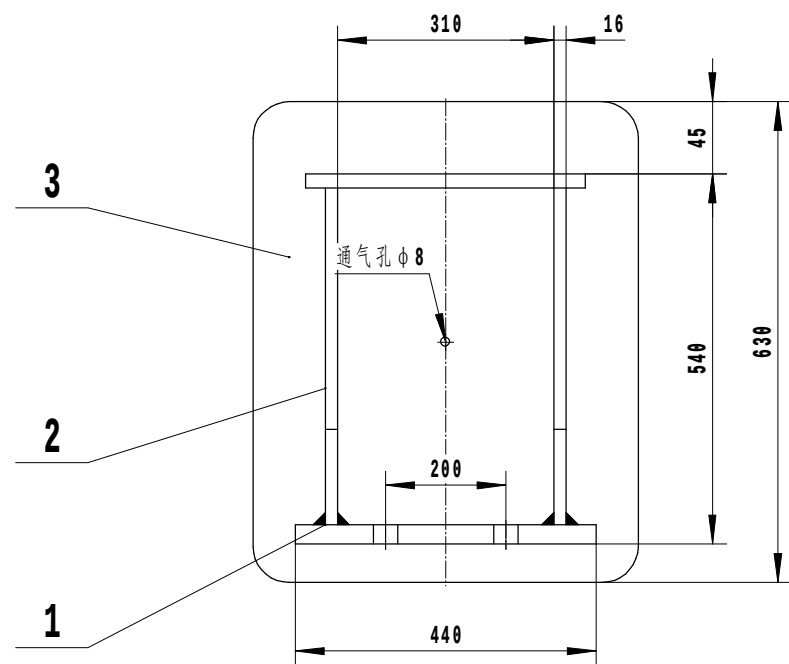


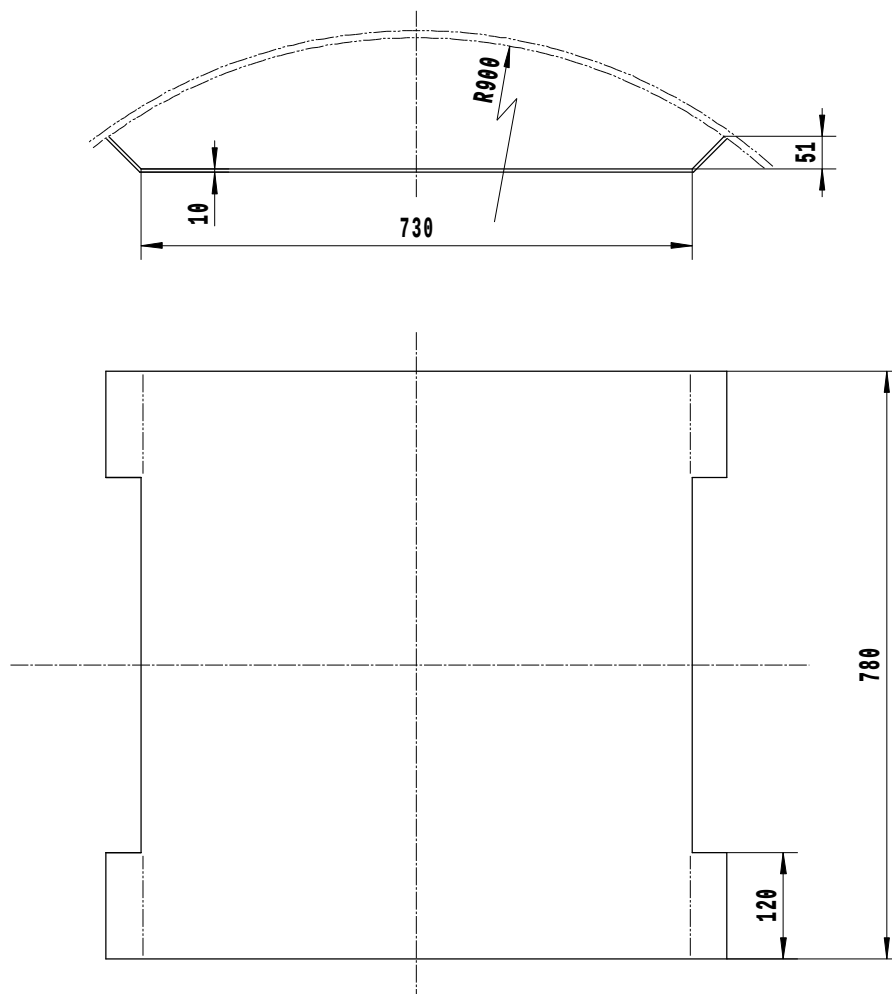


XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化（漳州）有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

常州市东方锅炉压力容器制造有限公司						设备位号		E-640A/B		
					挡 板	设计项目		翔鹭石化（漳州）有限公司		
						图 号		XLP2 PTA项目		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		设计阶段		版 次	重 量	比 例
设 计										
校 核										
审 核						材 料	06Cr19Ni10	数 量	1	
批 准					第 页		共 页			



4		盖板 $\delta=16$	1	Q235-B				
3		垫板 $\delta=14$	1	Q345R				
2		筋板 $\delta=16$	2	Q235-B				
1		底板 $\delta=28$	1	Q235-B				
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
常州市东方锅炉压力容器制造有限公司				设备位号	E-640			
					设计项目	翔鹭石化（漳州）有限公司		
						XLP2 PTA项目		
						图 号	JB/T4712.3-2007	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		设计阶段	版 次	重 量
设 计							比 例	
校 核							1:6	
审 核								
批 准								
				材 料		数 量	4	
				第 1 页		共 页		



XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化（漳州）有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

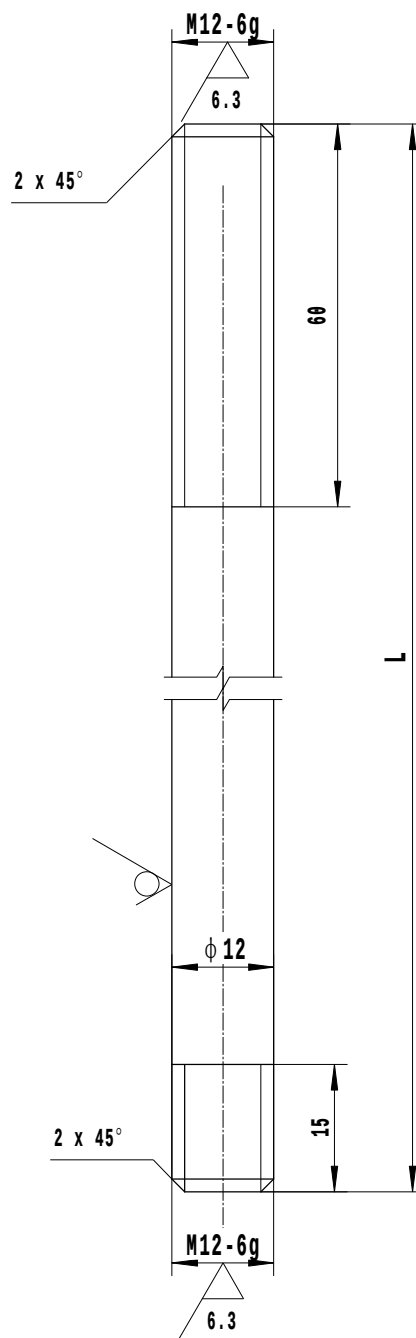
常州市东方锅炉压力容器制造有限公司					设备位号	E-640A/B			
					设计项目	翔鹭石化（漳州）有限公司			
						XLP2 PTA项目			
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 号	X2-E640-9			
设 计						设计阶段	版 次	重 量	比 例
校 核									1:20
审 核									
批 准					材 料	Q235-B	数 量	1	第 页 共 页

XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化（漳州）有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D140-E640-0

12		接管 φ 34x5	2	20	0.7	1.4	L ~ 195
11	HG/T20615-2009	法兰 S025-150RF	2	16Mn-II	0.91	1.82	N7, N8
10		接管 φ 219x8	1	0Cr18Ni9		8.5	L ~ 200
9	HG/T20615-2009	法兰 S0200-150RF	1	S30403-II		12.9	N5
8		接管 φ 660x14	1	Q345R		43.5	L ~ 195
7	HG/T20623A-2009	法兰 S0650-150RF	1	16Mn-II		136.2	N4
6		接管 φ 660x14	1	Q345R		43.5	L ~ 195
5	HG/T20623A-2009	法兰 S0650-150RF	1	16Mn-II		13.6.2	N3
4		接管 φ 273x10	1	0Cr18Ni9		13.5	L ~ 205
3	HG/T20615-2009	法兰 S0250-150RF	1	S30403-II		17.6	N2
2		接管 φ 1067x14	1	0Cr18Ni9		84.2	L ~ 230
1	HG/T20623A-2009	法兰 S01050-150RF	1	S30403-II		404.1	N1

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					重量			
常州市东方锅炉压力容器制造有限公司					设备位号	E-640		
					设计项目	翔鹭石化（漳州）有限公司		
						XLP2 PTA项目		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 号	X2-E640-8		
设 计					设计阶段	版 次	重 量	比 例
校 核						1		1:1
审 核				材 料	数 量	第 页	共 页	
批 准								

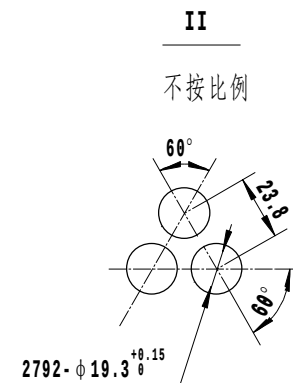
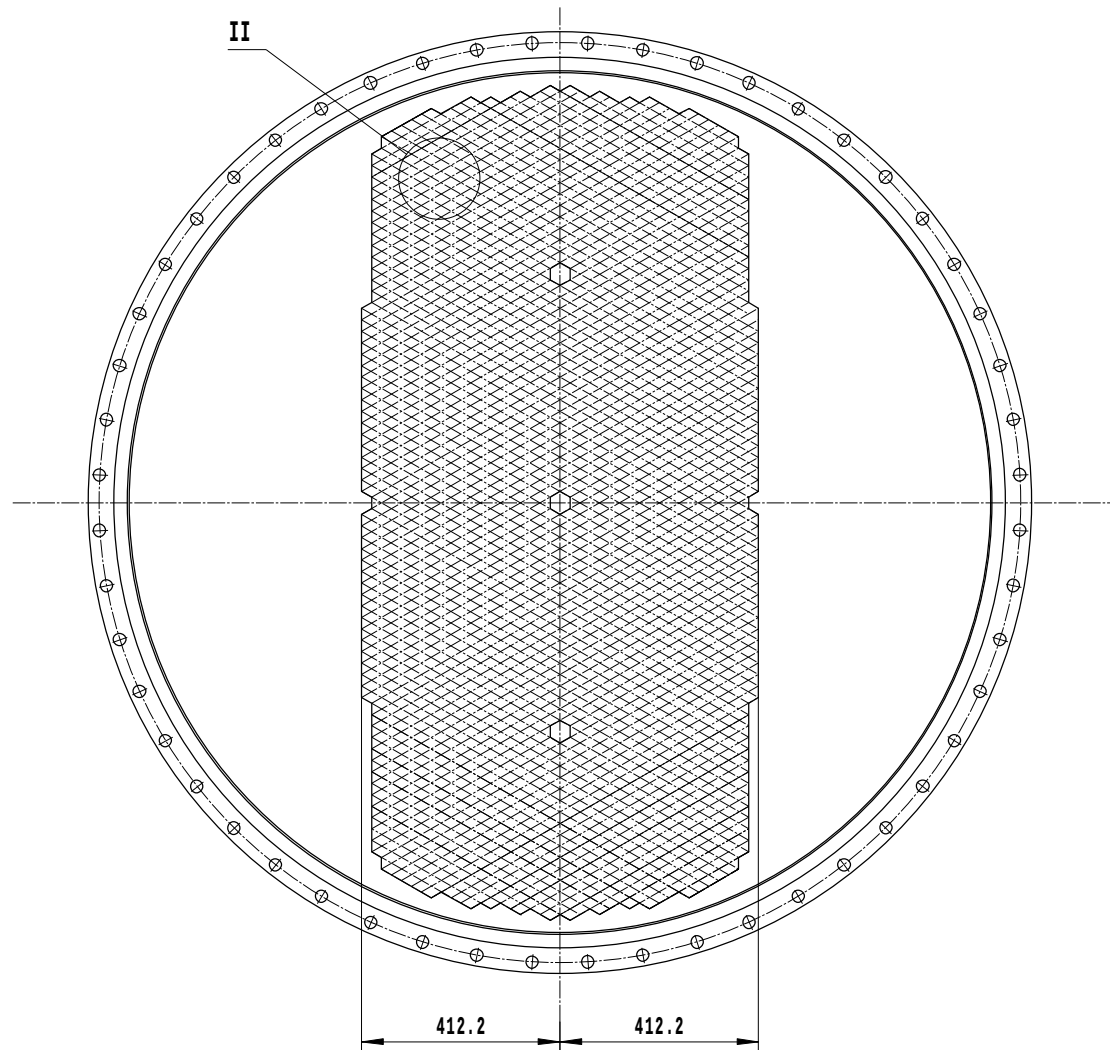
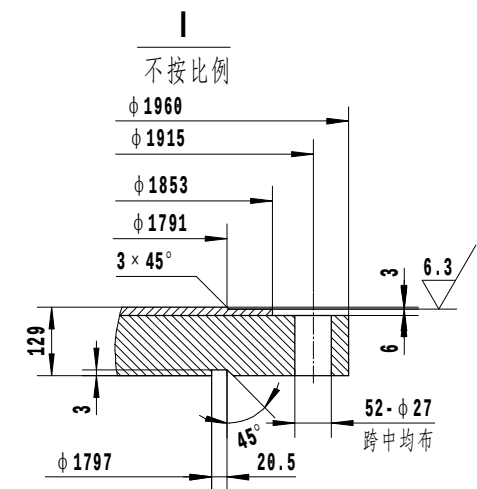
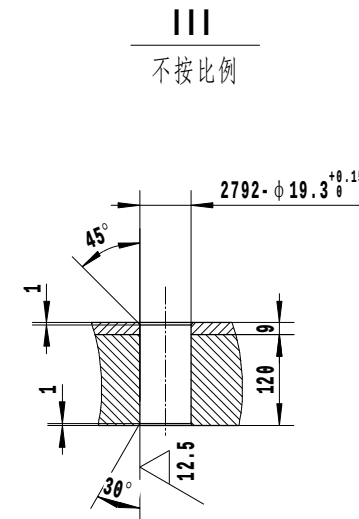
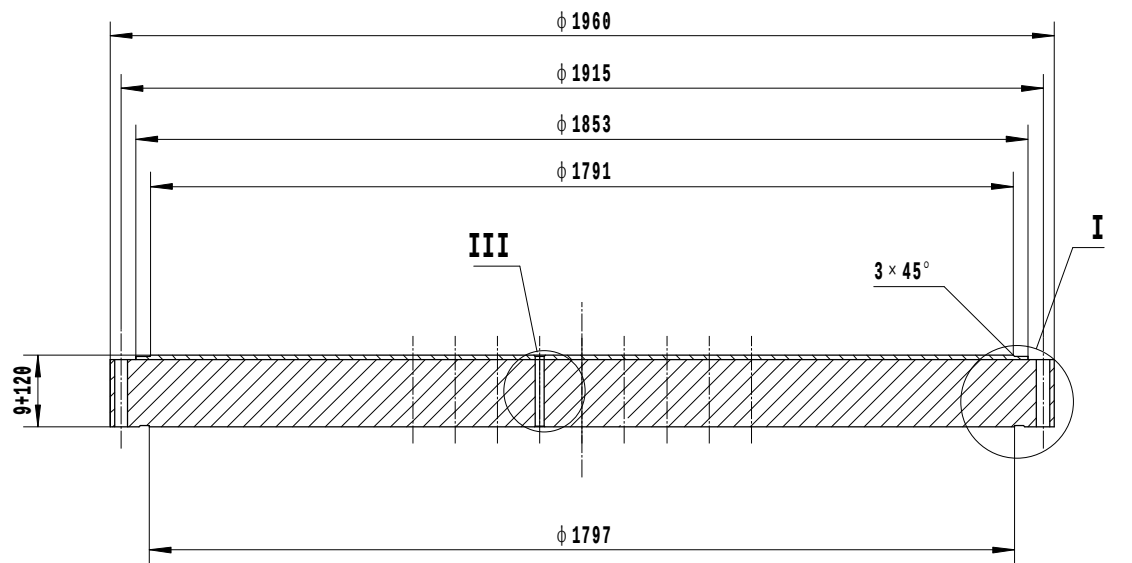
其余：12.5



注：
L=3070x3根
L=4000x9根
L=1670x3根

XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD			
翔鹭石化（漳州）有限公司			
XLP2 PTA PROJECT			
XLP2 PTA项目			
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0			

常州东方锅炉压力容器制造有限公司										设备位号		E-640-A/B					
					拉 杆					设计项目		翔鹭石化（漳州）有限公司 XLP2 PTA项目					
										图 号		X2-E640-6					
标记	处数	更改文件号	签 字	日期						设计阶段		版 次		重 量		比 例	
设 计																1:1	
校 核																	
审 核					材 料		Q235-B		数 量		15		第 页		共 页		
批 准																	

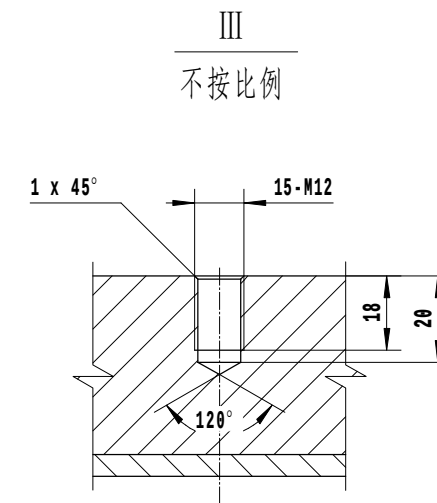
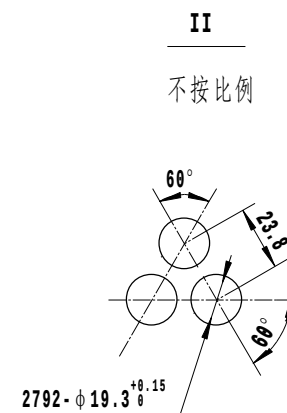
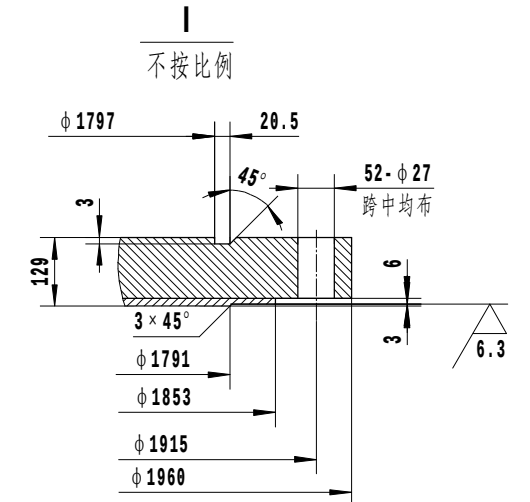
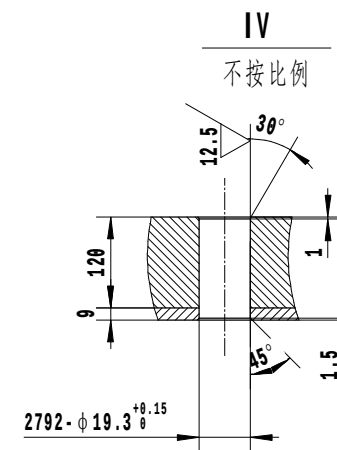


技术要求

- 管板密封面应与壳体轴线垂直,其垂直度允差为 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 管孔应严格垂直于管板密封面,其垂直度允差为 $\pm 0.12\text{mm}$ 。
- 管板钻孔后,终钻一侧表面孔桥宽度($\geq 96\%$ 孔桥宽度)必须 $\geq 3.23\text{mm}$,允许最小孔桥宽度为 2.98mm 。
- 螺栓孔中心圆直径和相邻两螺栓孔间弦长极限偏差为 $\pm 0.6\text{ mm}$;任意两螺栓孔弦长极限偏差为 $\pm 1.5\text{mm}$ 。
- 复合板应符合NB/T47002.1-2009标准规定的B1级要求。复合板需进行100%超声检测,基材与覆材的结合率为100%。基材应符合NB/T47009-2010规定的III级要求。

XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD			
翔鹭石化(漳州)有限公司			
XLP2 PTA PROJECT			
XLP2 PTA项目			
Ref. NO.:	参考号码:	DF00-D160-E640-0	

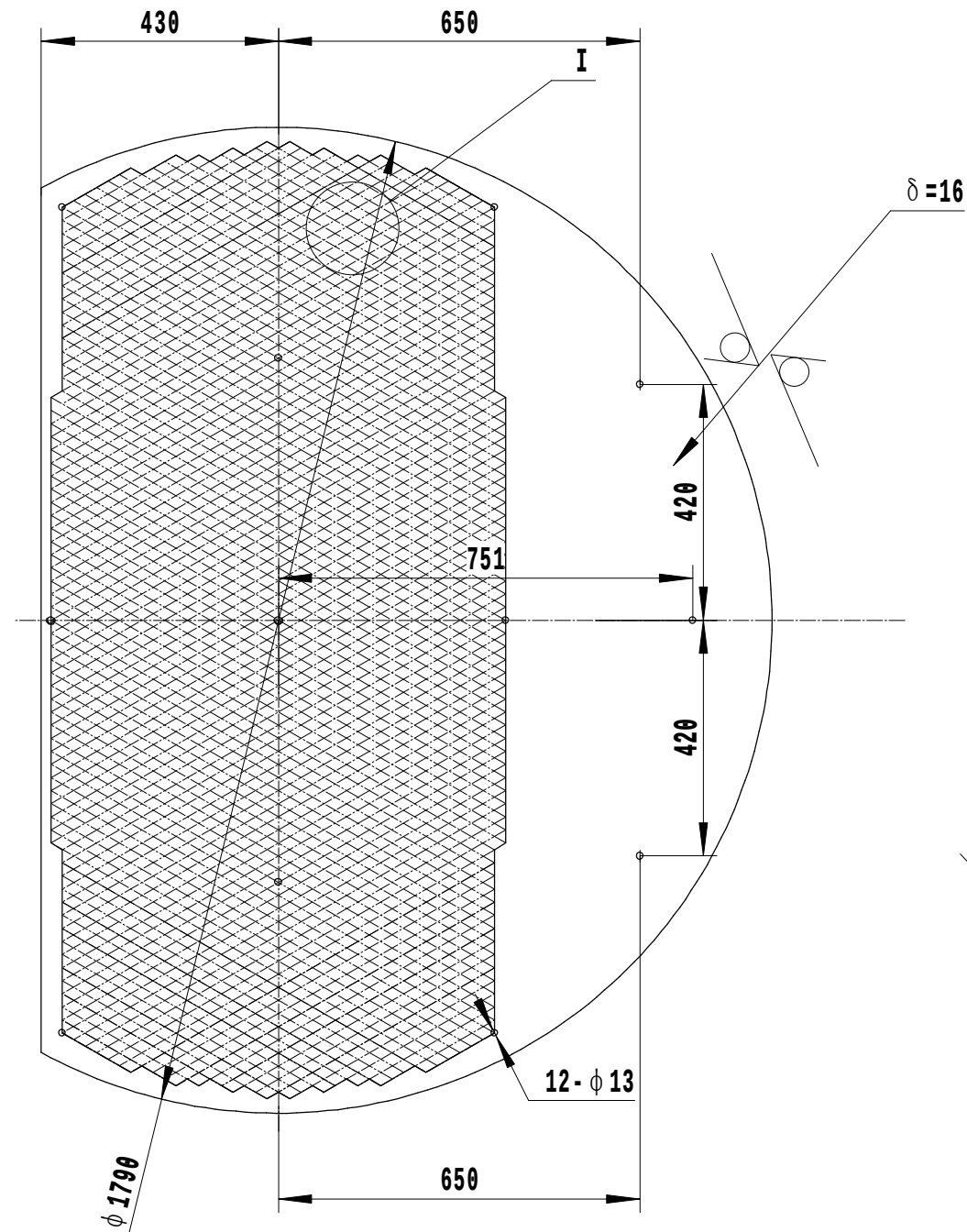
常州市东方锅炉压力容器制造有限公司					设备位号	E-640			
					上管板	设计项目	翔鹭石化(漳州)有限公司 XLP2 PTA项目		
						图 号	X2-E640-7		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		设计阶段	版 次	重 量	比 例
设 计									1:15
校 核									
审 核					材 料	S31603+16Mn-III		数 量	
批 准						第 页	共 页		



XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化（漳州）有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

常州市东方锅炉压力容器制造有限公司						设备位号	E-640		
					下管板	设计项目	翔鹭石化（漳州）有限公司 XLP2 PTA项目		
						图 号	X2-E640-2		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		设计阶段	版 次	重 量	比 例
设 计									1:15
校 核									
审 核					材 料	S31603+16Mn-III		数 量	
批 准							第 页	共 页	

25 /

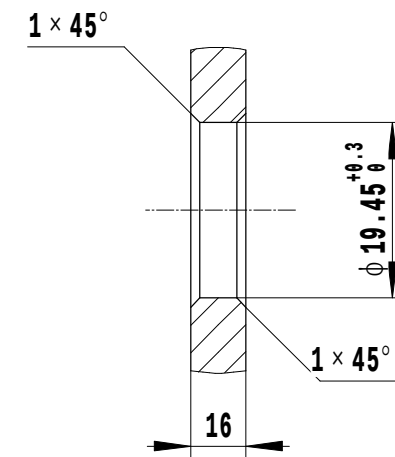
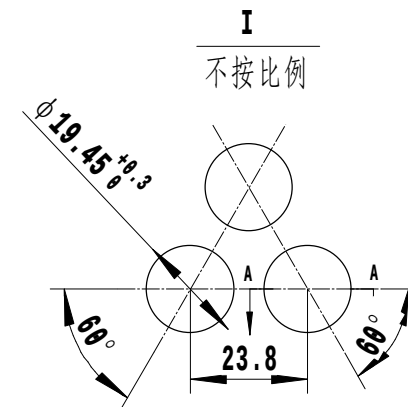


技术要求

1. 折流板应平整，平面度公差为**3mm**。
2. 相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ；允许有**4%**相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

A-A

不按比例

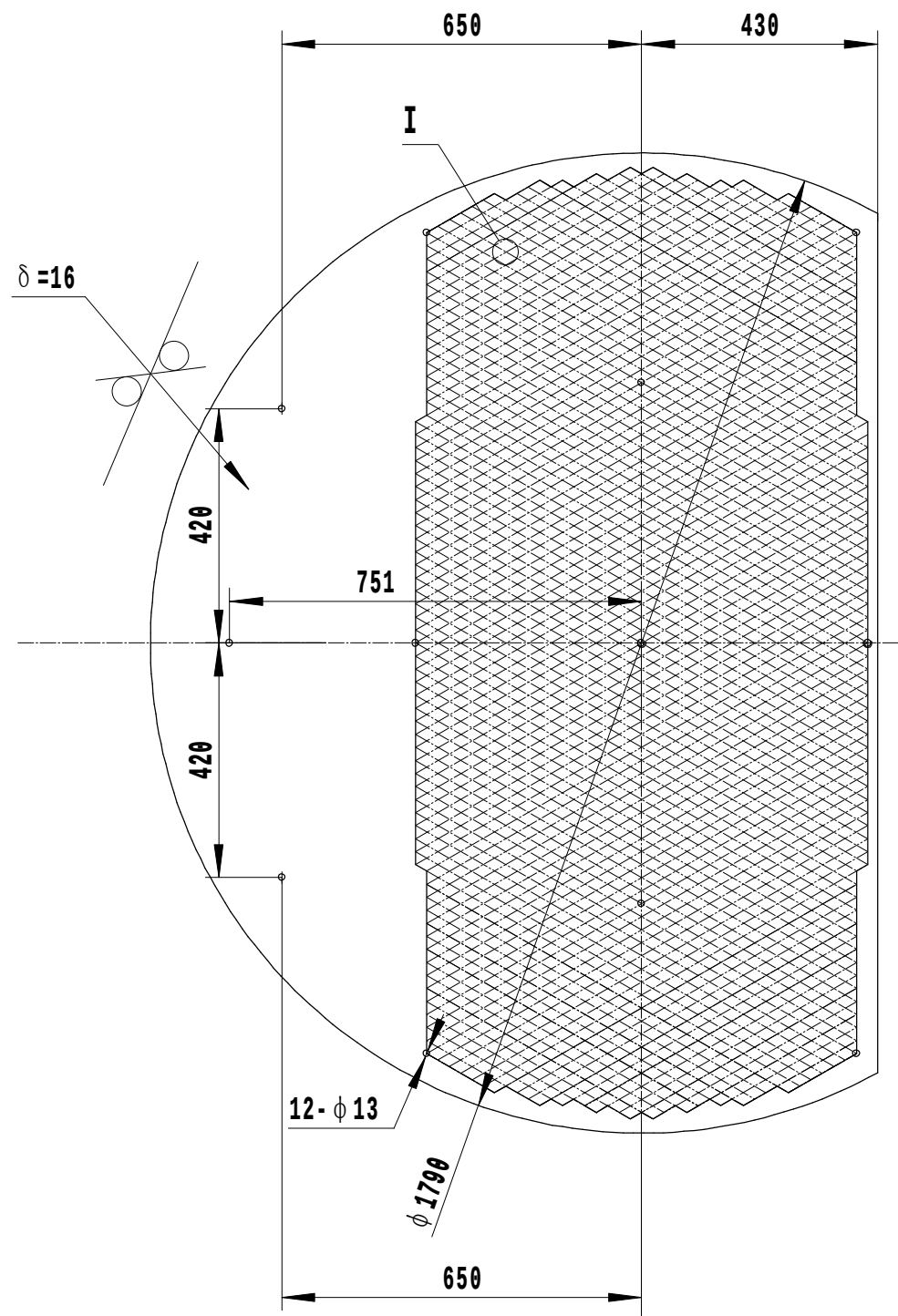


XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化(漳州)有限公司

XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目

Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

常州市东方锅炉压力容器制造有限公司										设备位号		E-640A/B			
					折流板I					设计项目		翔鹭石化（漳州）有限公司 XLP2 PTA项目			
										图 号		X2-E640-3			
标记	处数	更改文件号	签 字	日期						设计阶段		版 次	重 量	比 例	
设 计														1:12	
校 核															
审 核					材 料	Q235-B		数 量	1		第 1 页		共 页		
批 准															

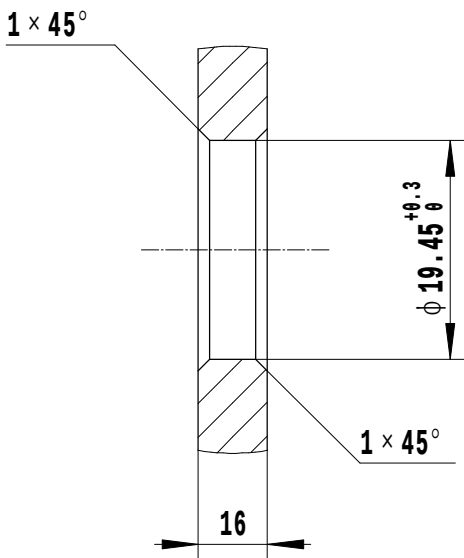


技术要求

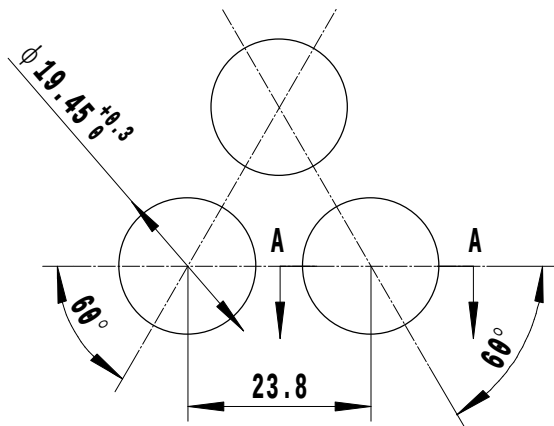
其余: $\nabla 25$

1. 折流板应平整, 平面度公差为3mm。
2. 相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$; 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

A-A
不按比例

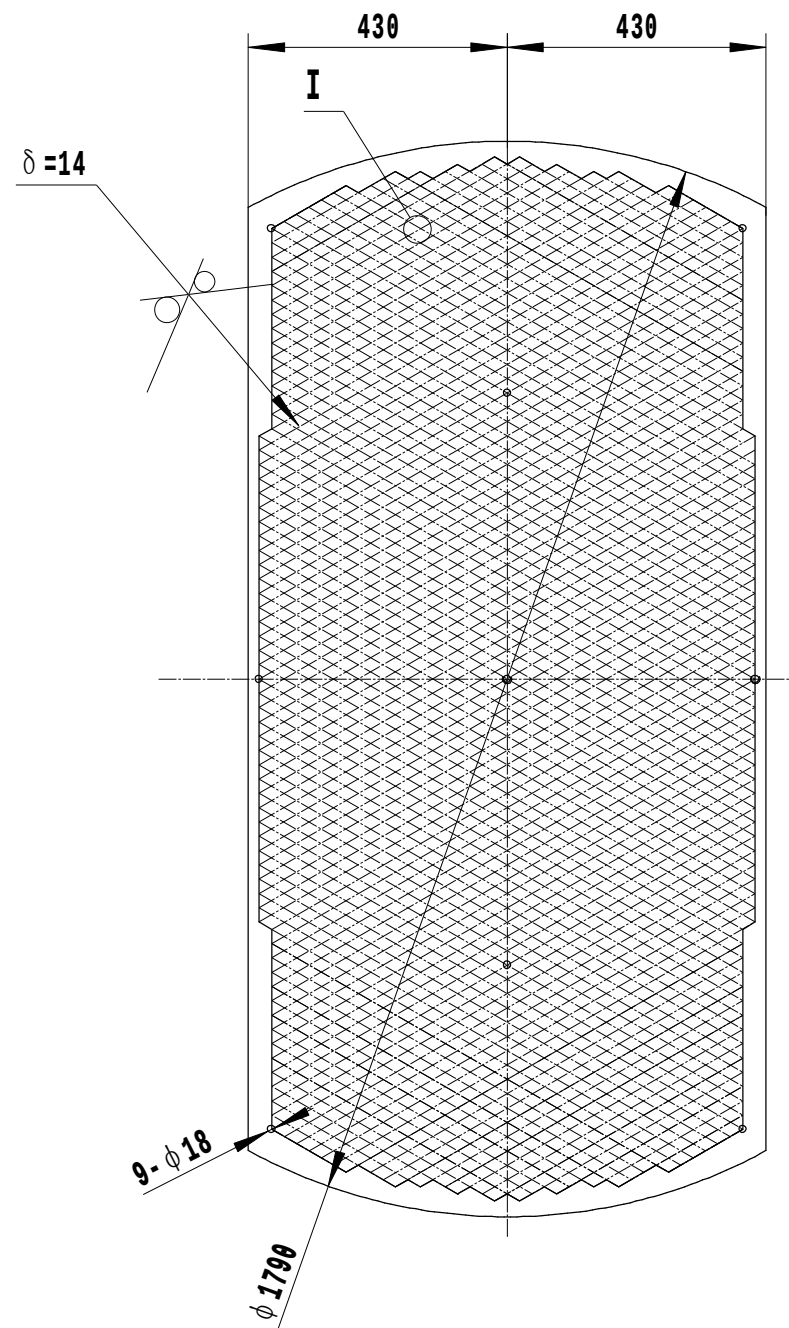


I
不按比例



XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化(漳州)有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

常州市东方锅炉压力容器制造有限公司					设备位号	E-640A/B			
					设计项目	翔鹭石化(漳州)有限公司 XLP2 PTA项目			
					图号	X2-E640-5			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	设计阶段	版次	重量	比例	
设计								1:12	
审核									
批准					材料	Q235-B	数量	2	第 1 页 共 页

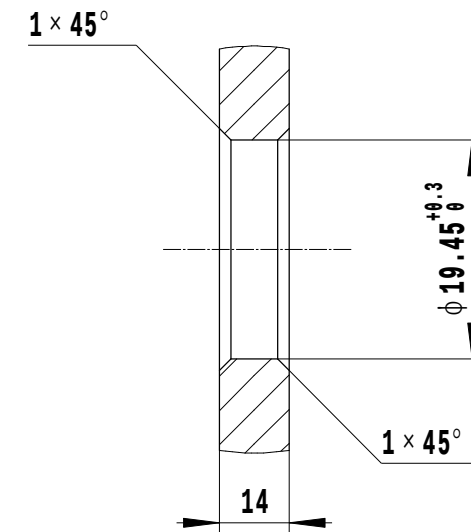
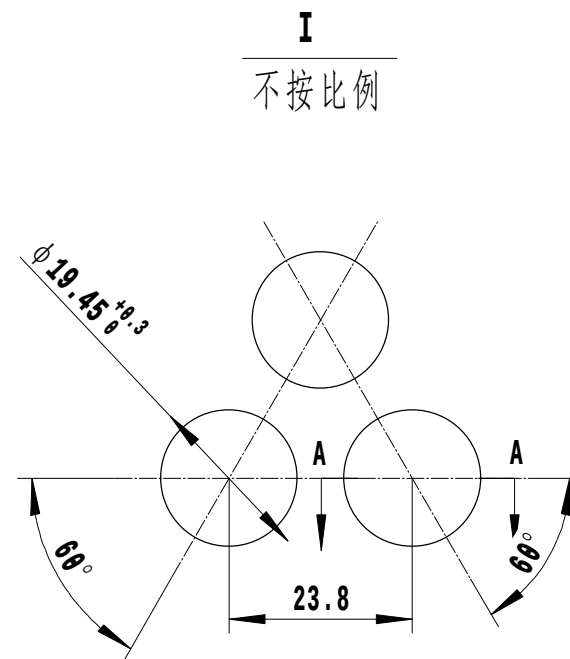


技术要求

1. 折流板应平整, 平面度公差为 3mm。
2. 相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$; 允许有 4% 相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

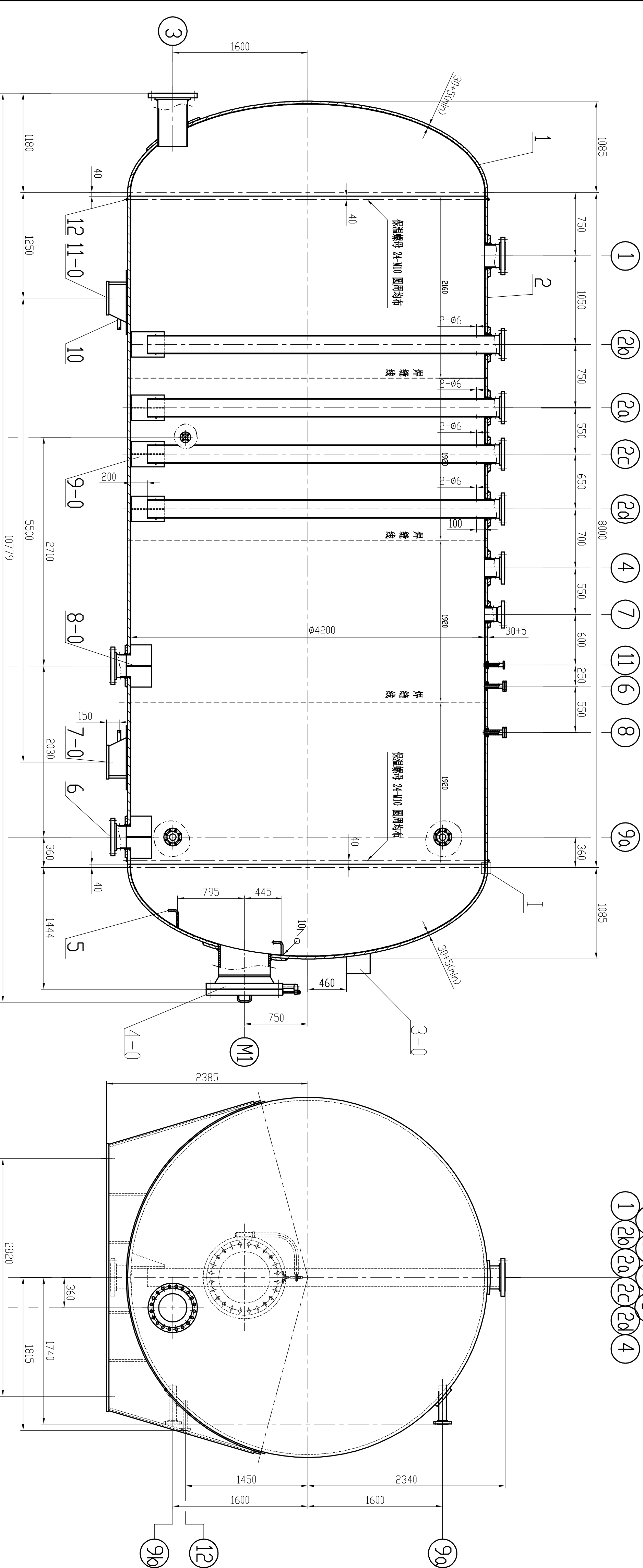
其余: $\nabla \frac{25}{}$

A-A
不按比例

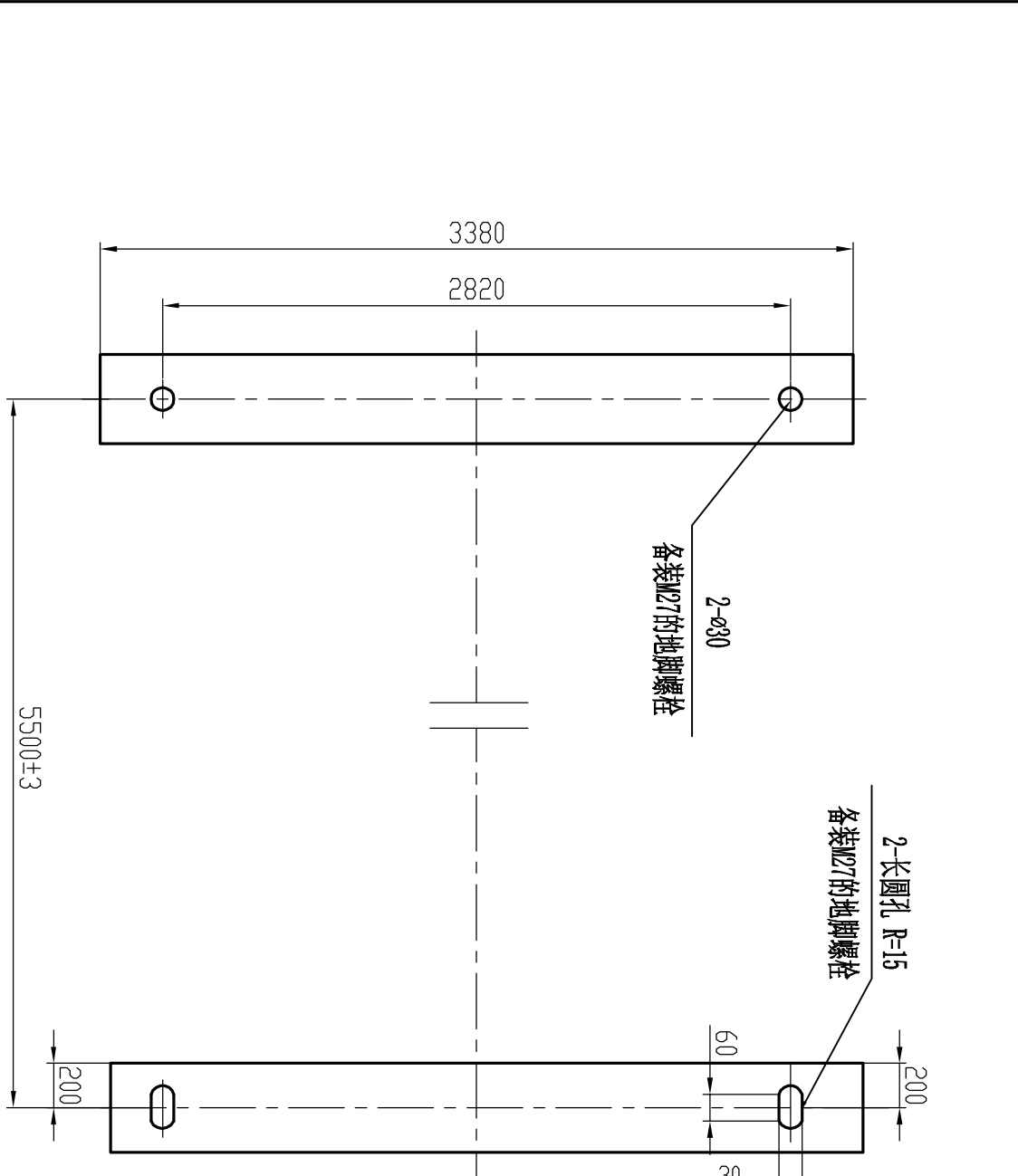


XIANG LU PETROCHEMICALS(ZHANG ZHOU) CO.,LTD
翔鹭石化(漳州)有限公司
XLP2 PTA PROJECT
XLP2 PTA项目
Ref. NO.: 参考号码: DF00-D160-E640-0

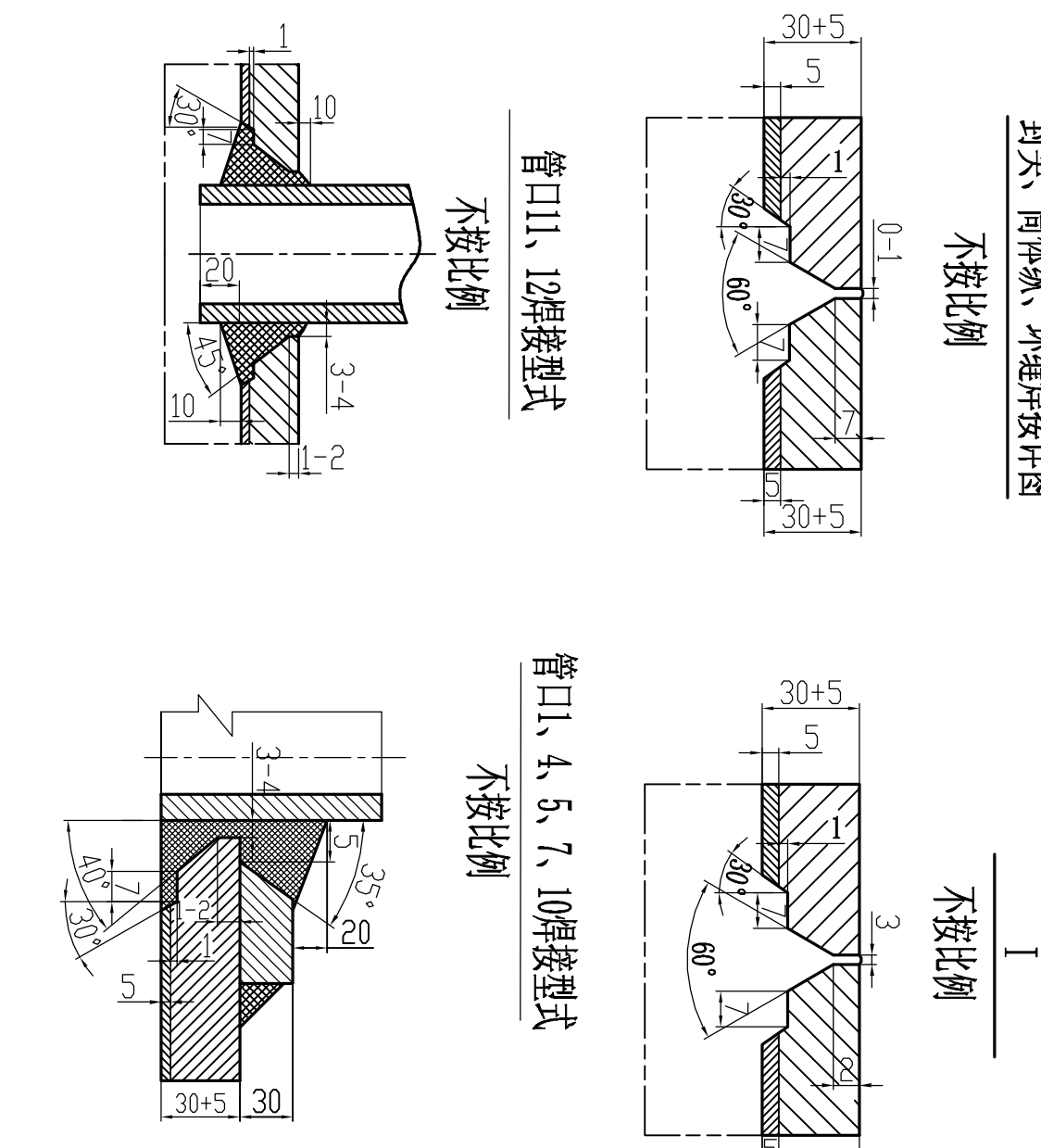
常州市东方锅炉压力容器制造有限公司					设备位号	E-640A/B			
					设计项目	翔鹭石化(漳州)有限公司 XLP2 PTA项目			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图号	X2-E640-4			
设计					设计阶段	版次	重量	比例	
校核								1:12	
审核									
批准					材料	Q235-B	数量	3	第 1 页 共 页



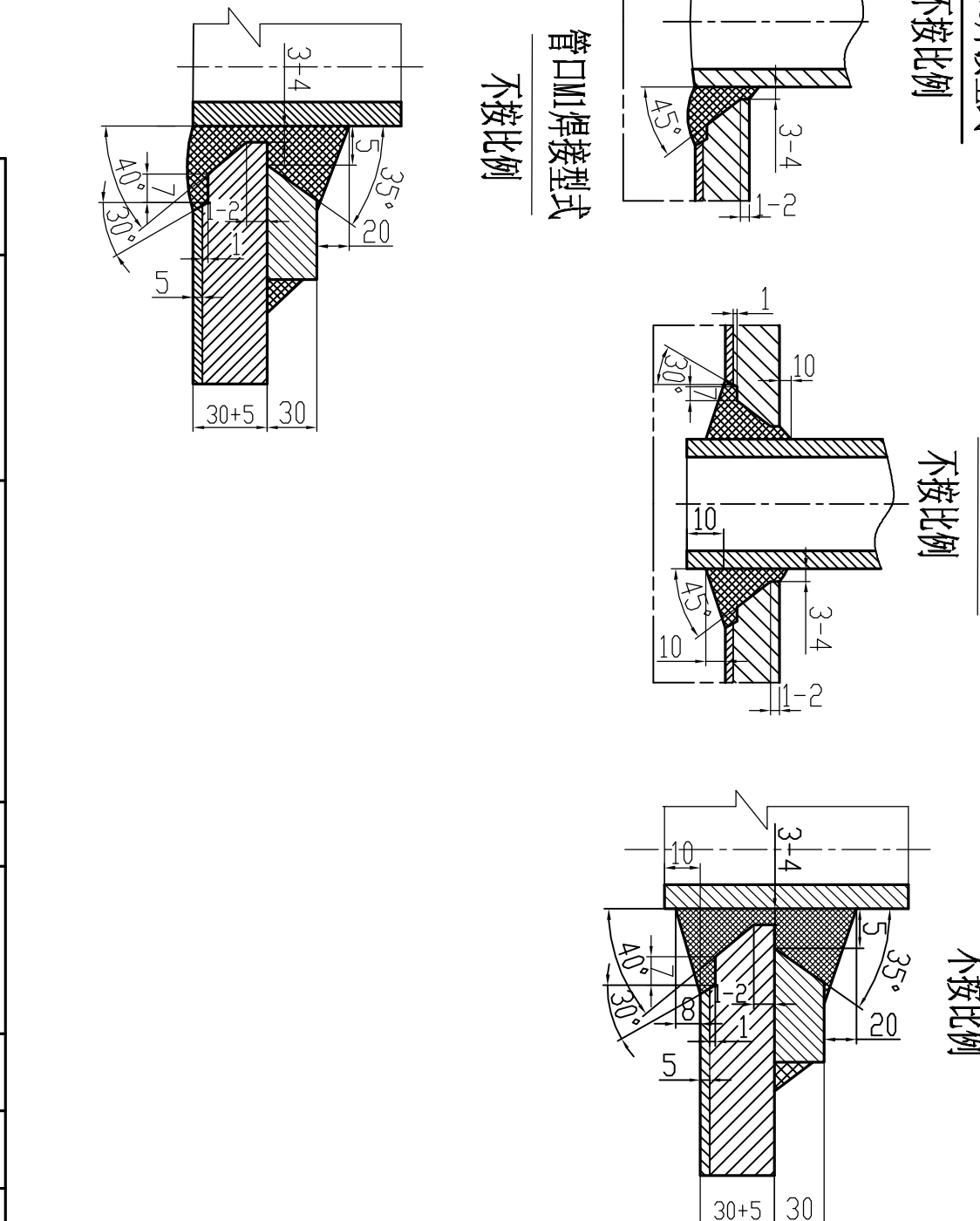
鞍座底板及地脚螺栓孔布置图



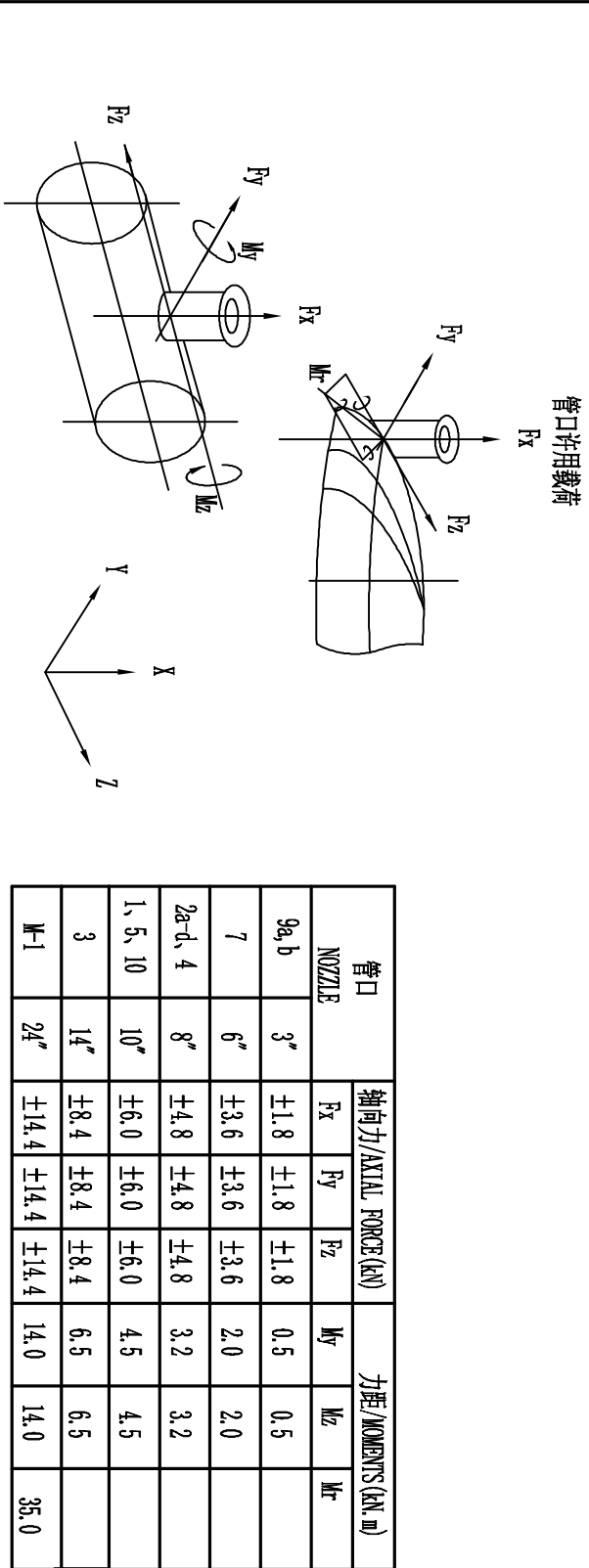
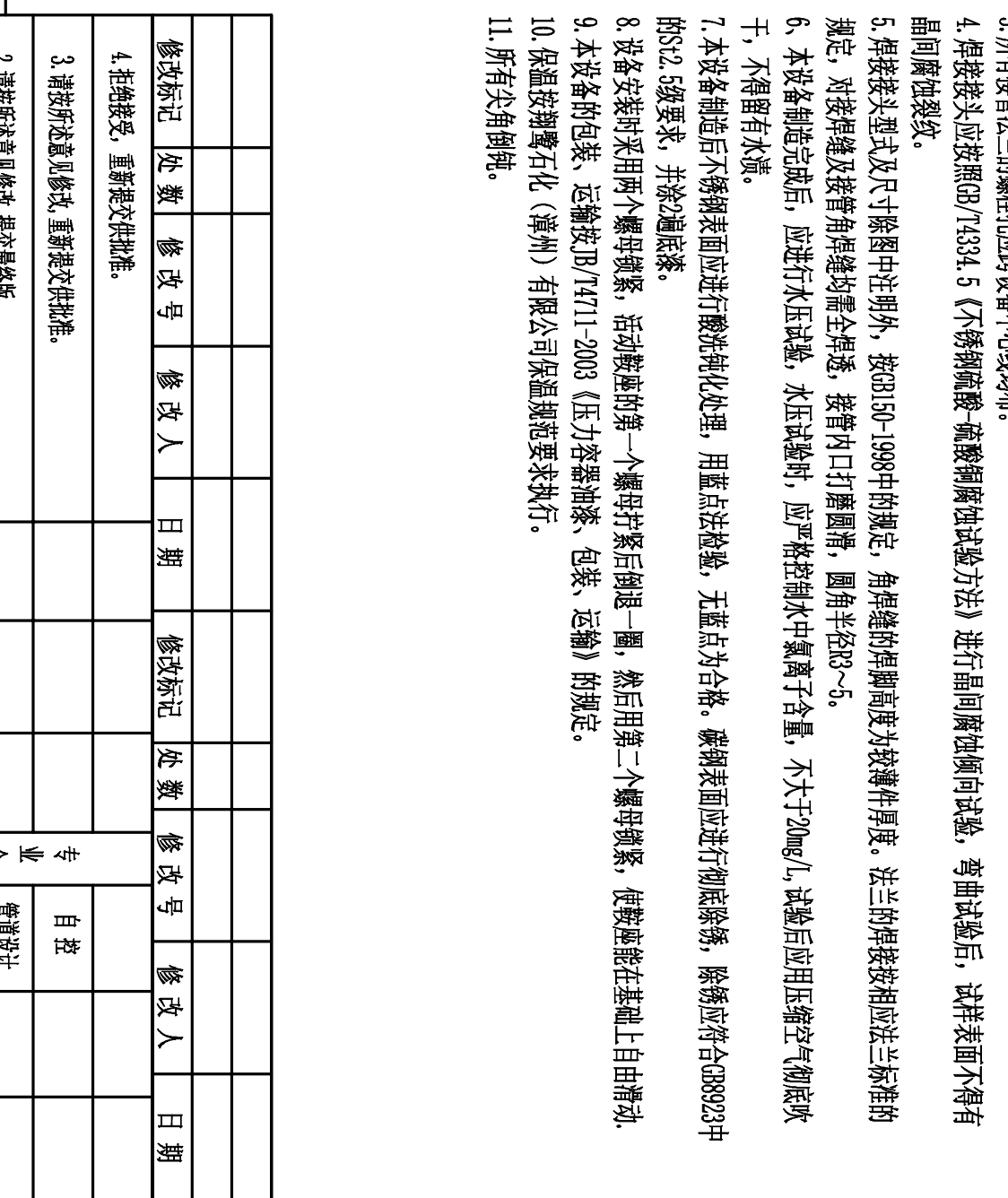
封头、筒体纵、环缝焊接详图



管口焊接型式



管口3、2a-d、9a-b焊接型式



管口 NOZZLE	轴心力/AXIAL FORCE(kN)			力矩/MOMENTS(kN.m)	
	F _x	F _y	F _z	M _x	M _y
9a,b	3"	±1.8	±1.8	±1.8	0.5
25a,b,4	7"	±3.6	±3.6	±3.6	2.0
	8"	±4.8	±4.8	±4.8	3.2
1,5,10	10"	±6.0	±6.0	±6.0	4.5
3	14"	±8.4	±8.4	±8.4	6.5
11	24"	±14.4	±14.4	±14.4	14.0
				14.0	36.0

[illegible]

25
△ 其余

0330

工号

技术要求

1. 本零件按GB/T 2000-2010《承压设备用不锈耐热钢锻件 锻制锻件》锻制锻件。
2. 法兰的内孔加工尺寸公差按GB 16-5-2003《管法兰法兰管 (N617-1625)》美国国家标准进行制造及验收。
3. 法兰机加工表面不得有毛刺。有防腐蚀和其他特殊工艺要求及法兰连接可靠性的特殊。

项目名称 PROJECT		XING LI PETROCHEMICALS (CHINA) CO., LTD.			聚隆石化(漳州)有限公司		
		XING LI PROJECT			XING LI 项目		
		Ref. No. XZ-100Z-1-01			参考号: XZ-100Z-1-01		
6-5-1	整体法兰H6	00.08.911	4.12			Y20.08-4	Y20.08-1
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号	
设计	名称	校核	审核		版次	0	

工号	0330	其余  12.5/

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve body or flange. The drawing shows a cross-section with various dimensions. Key dimensions include: overall width 167, overall height 112.8, central bore diameter 89.2, and a smaller central bore diameter 84.1. There are also dimensions for a 6.3mm thick section, a 5mm gap, and a 68.3mm section. A note indicates a 2x-ø42 hole with a 5mm depth.

技术要求

1. 本铸件应按GB/T1008-2010《承压设备用碳钢铸合金钢铸件》I级要求进行制造、检验和验收。
2. 本法兰应按执行SME B16.5-2003的规定。
3. 法兰机加工表面不得有毛刺，有缺陷应磨或其它降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
4. 法兰加工完毕后，应在其密封面上涂防锈油，并防止划伤和碰伤。

项目名称		YINAC LI PETROCHEMICALS (CHINA) CO., LTD.				翔鹭石化（漳州）有限公司			
PROJECT		L122 PTA PROJECT				L122 PTA 项目			
4-3		人孔法兰				参考号:L12-102-F-01			
设计		材料				Y720108-4			
		名称				Y720108-3			
		材料				Y720108-4			
		质量(kg)				Y720108-3			
		比例				Y720108-4			
		审核				Y720108-3			
		版本				Y720108-4			
		0				Y720108-3			

[illegible]

全部
25

工号 0330

技术要求

1. 本零件按GB/T19001-2010《质量管理体系标准》和GB/T19001-2010《质量管理体系标准》进行制造、检验和验收。
2. 法兰的机械加工尺寸公差按GB/T16.5-2003《管法兰法兰管件（NPS1/2~NPS24）美国国家标准进行制造及验收。
3. 法兰的机械加工表面不得有毛刺，有伤的缺陷须其它措施保证强度及法兰连接可靠性的缺陷。

项目名称 PROJECT	NAME OF PROJECT (中文/英文)		PROJECT NO.		PROJECT NO.	
	NAME OF PROJECT	PROJECT NO.	PROJECT NO.	PROJECT NO.	PROJECT NO.	PROJECT NO.
6-10-1	管法兰开口2		001-001-001	6.3	参考号: 001-001-001	001-001-001
设计	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

25
其余
△

工号 00300

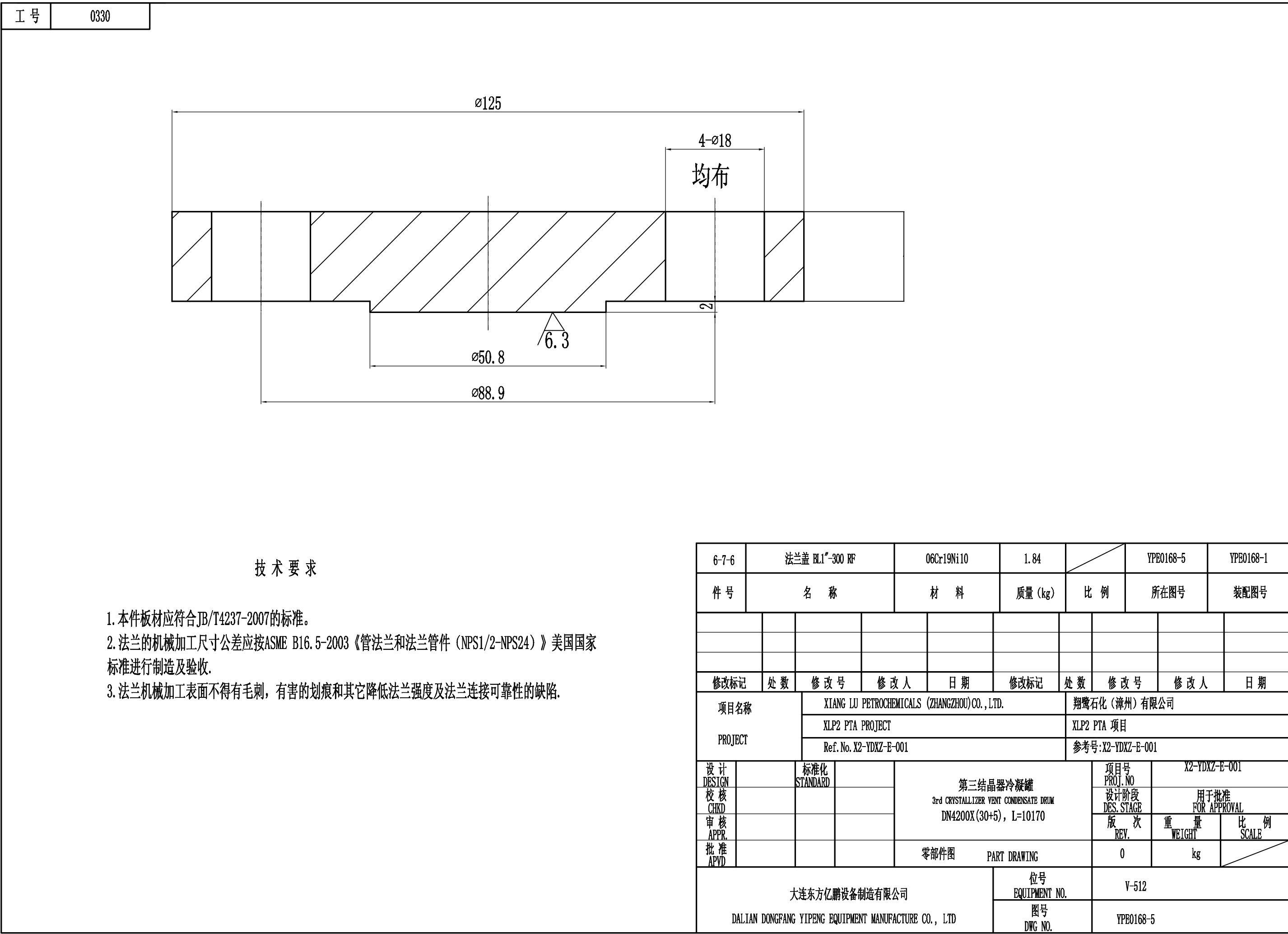
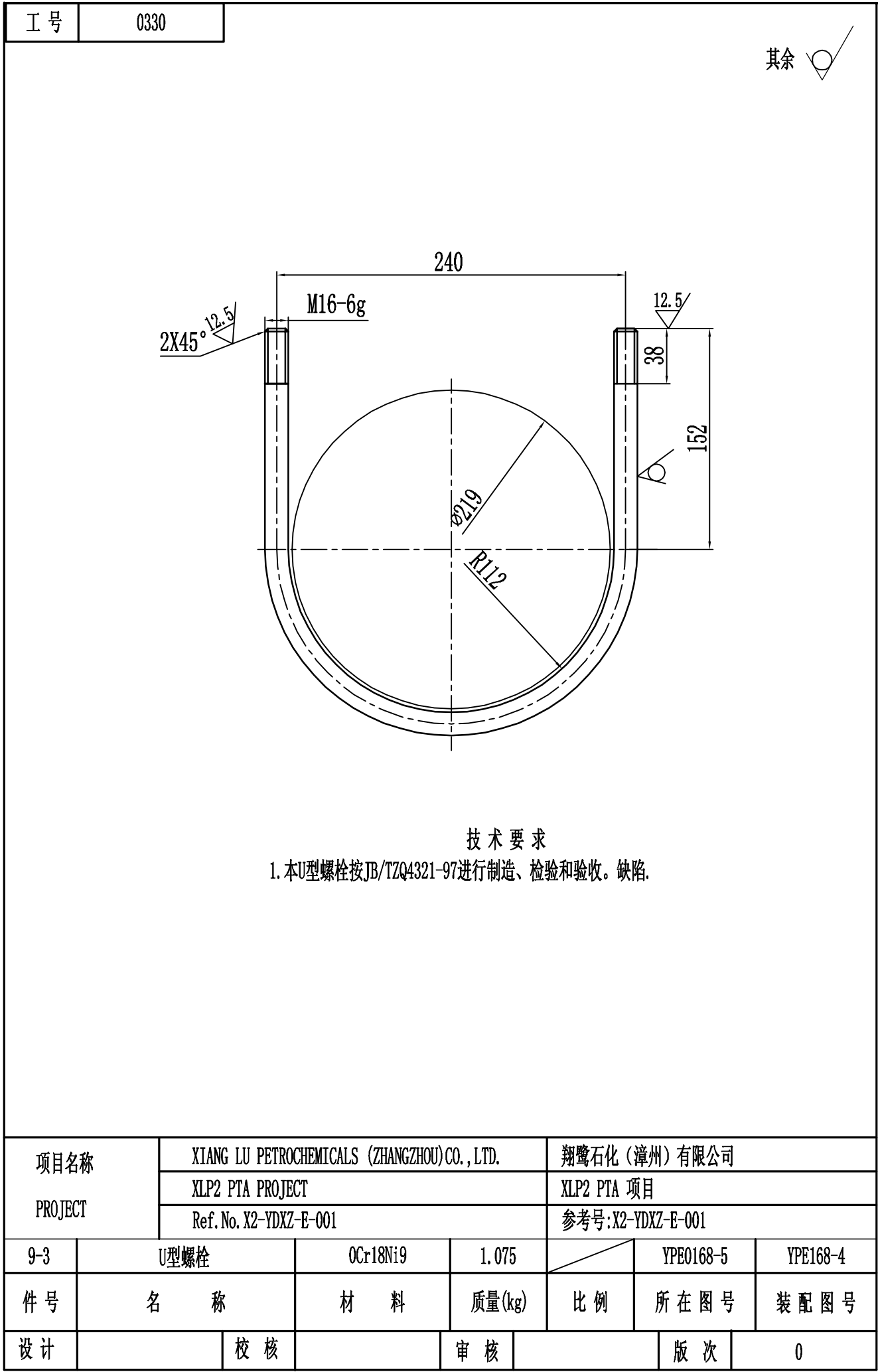
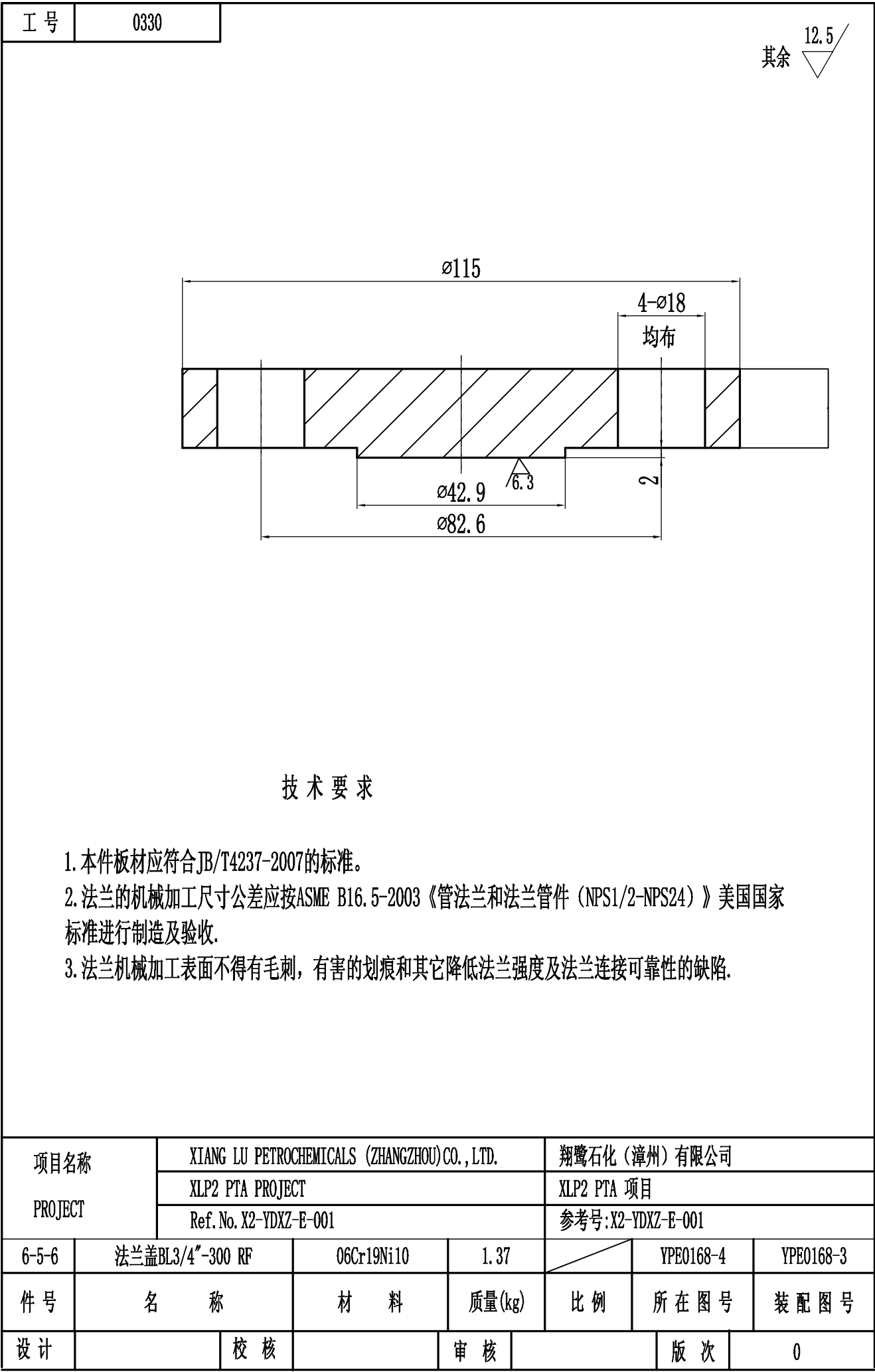
技术要求

1. 本零件按GB/T10100-2010《承压设备用不锈钢制换热管》11级管要求进行制造、检验和验收。
2. 法兰的机械加工尺寸公差按GB B1.5-2003《管法兰和管法兰零件（NPS1/2~NPS24）》美国国家标准进行制造及验收。
3. 法兰机加工表面不得有毛刺，有缺陷处经其它措施达3级验收达3级后可继续的缺陷。

项目名称		XING LI PETROCHEMICALS (CHINA) CO., LTD.			翔鹭石化(漳州)有限公司		
		NLP2 PTA PROJECT			NLP2 PTA 项目		
PROJECT		Ref. No. XZ-100Z-F-001			参考号: XZ-100Z-F-001		
6-9-1	整体法兰开口	Q345R-911			2.6		WPD08-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号	
设计	名称	校核	审核	审核	版次	0	

WPD08-1

[illegible]



20		250		10		4.0		7.5	
Φ15螺孔									
7.5		3		10		4.0		7.5	
拓普石化(清州)有限公司 XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.									
12		10		12		10		12	
项目号		X2-BEP-EQ-001		产品名称		第二精制罐 (Oxid crystallizer reil condensate drum)			
10		10		设计压力		FV/3.65 MPa		压力容类别	
4		4		位号		V-513		FSC 8004-2001 (危险化学品容器)	
10		10		设计温度		265 ℃		FSC 2	
4		4		材质规格		SPOT		FSC 2	
12		12		耐压试验压力		减压 5.34 MPa		产品主体材料	
4		4		容积		63.08 m³		产品标准	
10		10		制造编号		0331		GB150、JB/T 4731-2005	
12		12		制造日期		2011年 月		制造许可证编号	
4		4		净重		50000 kg		TSZ0206-2011	
10		10		制造单位		大连东方亿鹏设备制造有限公司			
12		12		使用登记编号					
4		4		设备代码					
10		10		铭牌的拓印件或者复印件存于压力容器产品质量证明书中					
20		20		30		50		30	
30		50		30		50		30	
15		35		20					
7.5									

技术要求

1. 按GB 2024《产品标识》有关规定制造。
2. 迹痕、文字、符号及全部部分均突出到最小0.2mm，并以金属本色着色。
3. 文字为永久不可磨蚀，字母与数字之比2:3，位置如图示，产品名称、厂名用大号，型号用中号，字高为字宽的1.5倍。
4. 用数字、符号、线条、文字、符号大小、粗细位置并排列均按。
5. 用数字、符号、线条、文字、符号大小、粗细位置并排列均按。

项目名称	JLH2 和 JF0302000010.5 (20000000.02), 1.0D		翔程航空(沈阳)有限公司	
	JL2 P10 PROJECT		JL2 P10 项目	
	Ref. No. 02-0002-001		参考号: 02-0002-001	
PROJECT				
5-1	螺絲 5-1.2	Q4-5HMS	0.38	
件号	名称	材料	质量 (kg)	比例
设计	版本	审查	所在图号	装配图号
			版次	0

项目名称	ALUMINUM PERIODICALLY SULFONATED CO., LTD.			拜耳石化(株)有限公司
PROJECT	W22 PVA PROJECT			W22 PVA 项目
	Ref. No. J2-1022-2-001			参考号: J2-1022-2-001
G-2	规格	Oct-1989 II	39.08	TR01037-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例
设计	数量	审查	审核	所在图号
				装配图号
				数量
				0

项目名称	JIAN LI PEIYONGHUOCHUANG ZHANGHOU CO., LTD.		精瑞石化(津南)有限公司				
	JIE2 PVA PROJECT		JIE2 PVA 项目				
PROJECT	BOL. No. JZ- T01Z-F-001		参考号: JZ- T01Z-F-001				
6-14	警告		02-05-01	114-02	TH0015-2	TH0015-1	
	件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
总计		数量	单位	重量	比例	所在图号	装配图号

[illegible]

工号

0331

全部

25

Technical drawing of a mechanical part, likely a pipe or tube, showing a cross-section with dimensions: outer diameter 72, inner diameter 15, total length 202, and a fillet radius R1800. A detail view shows a 30-degree chamfer and a height of 10.5.

技术要求

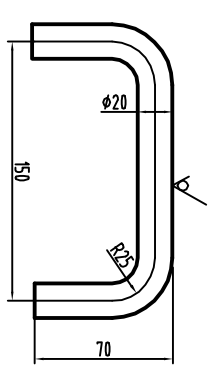
1、管体按JB4728-2000《承压流体用不锈钢管》制造，材料与管板、管板各焊缝符合该标准。

项目名称 PROJECT	JINGJI PETROCHEMICALS (ZHUZHOU) CO., LTD.			濮陽石化（豫州）有限公司		
	JL22 PTA PROJECT			JL22 PTA 项目		
	Doc. No. JL2-T002-E-001			参考号: JL2-T002-E-001		
7-12	管管	材料	Q345R91H	重量(kg)	26.17	
管管	名称	材料		比例		
		所在图号	YH0157-2	装配图号	YH0157-1	
		图例				

工号		0331
6-33-9		参照图031-2005
6-32		7703157-3
6-31		ASME B16.5-2003
6-30		ASME B16.5-2003
6-29		ASME B16.5-2003
6-28		ASME B16.5-2003
6-27		ASME B16.5-2003
6-26		7703157-3
6-25		ASME B16.5-2003
6-24		7703157-3
6-23		ASME B16.5-2003
6-22		ASME B16.5-2003
6-21		ASME B16.5-2003
6-20		ASME B16.5-2003
6-19		ASME B16.5-2003
6-18		7703157-3
6-17		ASME B16.5-2003
6-16		7703157-3
6-15		ASME B16.5-2003
6-14		7703157-3
6-13		ASME B16.5-2003
6-12		7703157-3
6-11		ASME B16.5-2003

人孔		组合件
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	法兰盖 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600 RF	00-1819 II
1	螺栓垫 Ⅲ 25'-600	1222
8	螺母 Ⅲ 6	00-1819
4	全螺纹法兰 Ⅲ 6x55	00-1819
1	镀锌	00-1819 II
1	法兰 Ⅲ 1'-600 RF	00-1819 II
1	7703157-3	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1	ASME B16.5-2003	00-1819 II
1		

[illegible]

工号		0331		其余 25/		
						
项目名称 PROJECT		TIME II PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.		聚石化(锦州)有限公司		
		U22 PTA PROJECT		U22 PTA 项目		
		Ref. No. D2-T002-001		参考号: D2-T002-001		
6-33-1	手板	Q235-A	0.6	TPR0157-4	TPR0157-4	
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计	张	张	张	张	张	0

工号	0331
----	------

其余 25/

Technical drawing of a curved component. The drawing shows a cross-section of a pipe or duct with a curved profile. The outer width is 140, and the inner width is 20. The height of the curved section is 10. The radii of the curved sections are R40 and R20. A section line A-A is indicated.

项目名称 PROJECT	XINJI LI PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.	锦石化(锦州)有限公司	U22 PTA 项目
6-33-2	吊环	Q235-A	0.3
件号	名称	材料	质量(kg)
设计	张	张	张
		参考号: D2-T002-001	
		U22 PTA 项目	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TPR0157-4	
		TP	

工号 0331

其余 25/

项目名称		XILING II PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.			锦聚石化(锦州)有限公司	
PROJECT		U22 PTA PROJECT			U22 PTA 项目	
		Ref. No. D2-T002-001			参考号: D2-T002-001	
6-33-3	吊钩	Q235-A	1.8	TPR0157-4	TPR0157-4	
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计	张	张	张	张	张	0

工号 0331

其余 25/

A向

项目名称		XILING HU PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.		锦石化(锦州)有限公司	
PROJECT		U22 PTA PROJECT		U22 PTA 项目	
		Ref. No. D2-T002-001		参考号: D2-T002-001	
6-33-6	吊环	Q235-A	20	18	TPR0157-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号
设计	张	张	张	张	装配图号
				版次	
				0	

工号 0331

A-A 旋转

6-33-15	HW/220634-2009	螺母	M48	300x10x1	48	1.0	48
6-33-14	HW/220634-2009	双头螺栓	M48X3X355	350x10x1	24	5.2	125
6-33-13	HW/220631-2009	垫片	D600-600R	2222	1		
6-33-12	TPR0157-4	开口W-1/人孔盖		100x100x100材料	1		573

全 部 25/									
TIME II PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.									
U22 PTA PROJECT									
Ref. No. D2-T002-001									
6-33-11	吊钩	Q235-A	1	TPR0157-4	TPR0157-4				
件号	名称及规格	材 料	质量(kg)	备 注	所在图号	装配图号			
设计	张	张	张	张	张	0			

工号 0331

其余 25/

技术要求

1. 材料按 GB/T 2000 铸造与锻件, 11 级合格。
2. 法兰连接处(内径 1200)按 GB/T 2000 的规定。
3. 法兰密封加工表面不得有毛刺, 有缺陷的应经磨光处理并达到规定的粗糙度。
4. 法兰加工完后, 应在其封面上涂防锈油, 并防止划伤和磕碰。

项目名称		TIME II PETROBRAS (CAMERON) CO., LTD.		聚石化(锦州)有限公司	
PROJECT		U22 PTA PROJECT		U22 PTA 项目	
		Ref. No. D2-T002-001		参考号: D2-T002-001	
6-33-11	吊钩	Q235-A	1.8	TPR0157-4	TPR0157-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号
设计	张	张	张	张	0

工号 0331

其余 25/

技术要求

1. 零件按GB/T 200-2000标准与制造, 11级合格。
2. 法兰标准按GB/T 20615-2006的规定。
3. 法兰机械加工表面不得有毛刺, 有缺陷处磨削使其平整按兰图标注材料标准。
4. 法兰加工完后, 应在其表面涂防锈油, 并防止划伤和碰伤。

6-33-12	开口-1A3制造	100L140X1000铸钢	573		TPR0157-4	TPR0157-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号

工号

0331

其余 25/

技术要求

- 锻件按NB/T47008-2000《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》制造与验收，II级合格。
- 法兰的机械加工尺寸公差应符合ASME B16.5-2003标准中的要求。
- 法兰机械加工表面不得有毛刺，有害的划痕和其它降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
- 法兰加工完毕后，应在其密封面上涂防锈油，并防止划伤和撞击。

项目名称	XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.		翔鹭石化（漳州）有限公司			
PROJECT	XLP2 PTA PROJECT		XLP2 PTA 项目			
	Ref. No. X2-YDXZ-E-001		参考号: X2-YDXZ-E-001			
6-3	法兰 WN 10"-600 RF	16MnII堆0Cr18Ni9	85.81		YPE0157-5	YPE0157-2
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计		校核	审核	版次	0	

工号

0331

其余 25/

技术要求

- 锻件按NB/T47008-2000《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》制造与验收，II级合格。
- 法兰的机械加工尺寸公差应符合ASME B16.5-2003标准中的要求。
- 法兰机械加工表面不得有毛刺，有害的划痕和其它降低法兰强度及法兰连接可靠性的缺陷。
- 法兰加工完毕后，应在其密封面上涂防锈油，并防止划伤和撞击。

项目名称	XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.		翔鹭石化（漳州）有限公司			
PROJECT	XLP2 PTA PROJECT		XLP2 PTA 项目			
	Ref. No. X2-YDXZ-E-001		参考号: X2-YDXZ-E-001			
6-15	法兰 WN 8"-600 RF	16MnII堆0Cr18Ni9	50.85			
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计		校核	审核	版次	0	

工号

0331

其余 25/

技术要求

项目名称	XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.		翔鹭石化（漳州）有限公司			
PROJECT	XLP2 PTA PROJECT		XLP2 PTA 项目			
	Ref. No. X2-YDXZ-E-001		参考号: X2-YDXZ-E-001			
6-33-7	环	Q235-A	0.7		YPE0157-5	YPE0157-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计		校核	审核	版次	0	

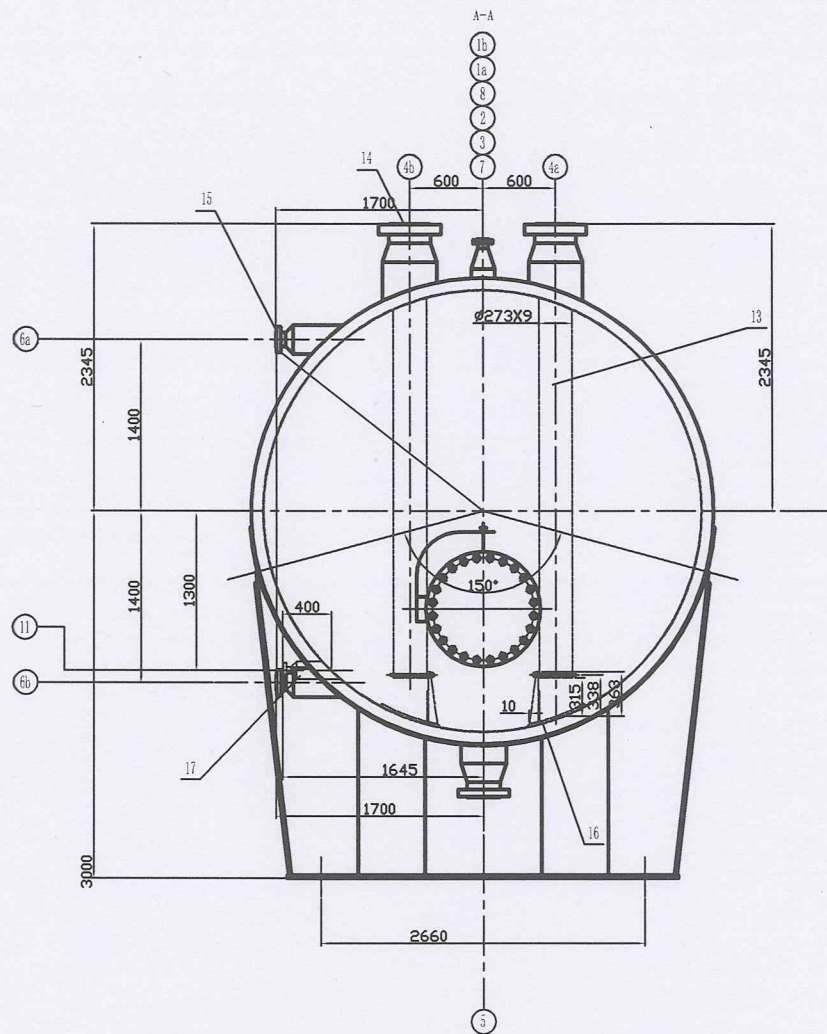
工号

0331

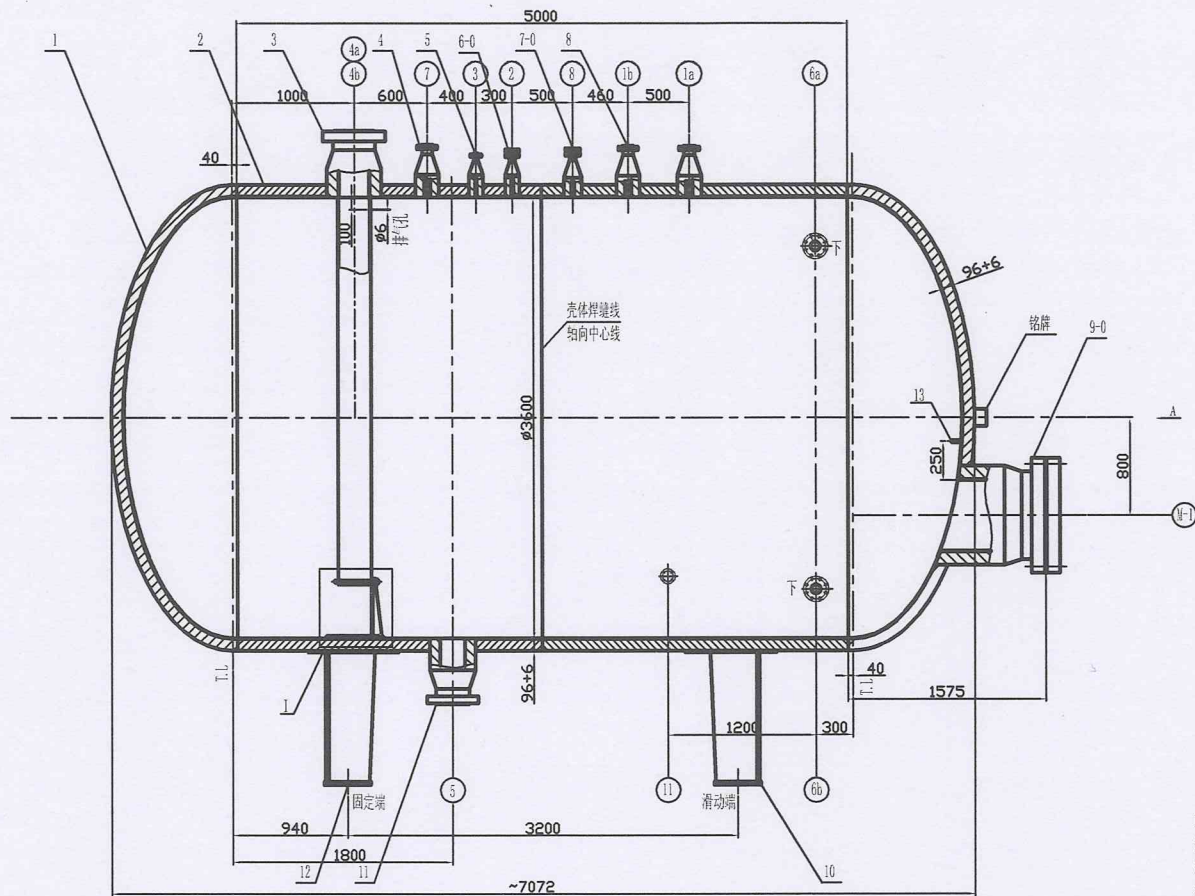
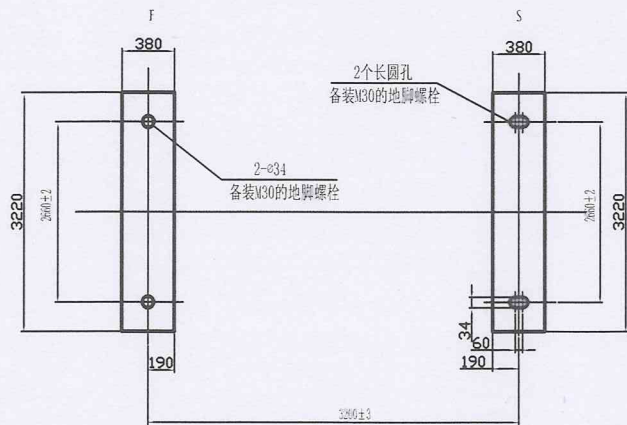
其余 25/

技术要求

6-33-9	支撑板	Q235-A	1.5		YPE0157-5	YPE0157-4
件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
设计		校核	审核	版次	0	
修改标记 处数 修改号 修改人 日期 修改标记 处数 修改号 修改人 日期						
4. 拒绝接受，重新提交供批准。						
3. 请按所述意见修改，重新提交供批准。						
2. 请按所述意见修改，提交最终版。						
1. 没有意见，请提交最终版。						
审批结论			签名	签名	日期	
项目名称	XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.		翔鹭石化（漳州）有限公司			
PROJECT	XLP2 PTA PROJECT		XLP2 PTA 项目			
	Ref. No. X2-YDXZ-E-001		参考号: X2-YDXZ-E-001			
设计		标准化		第二结晶器冷凝罐		
校核				2nd CRYSTALLIZER VENT CONDENSATE DRUM		
审核				DN3600×(54+6), L=7072		
批准				零部件图 PART DRAWING		
APVD				0		
大连东方亿鹏设备制造有限公司				位号 EQUIPMENT NO.		V-513
DALIAN DONGFANG YIPENG EQUIPMENT MANUFACTURE CO., LTD				图号 DWG NO.		YPE0157-5

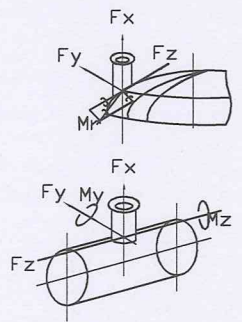
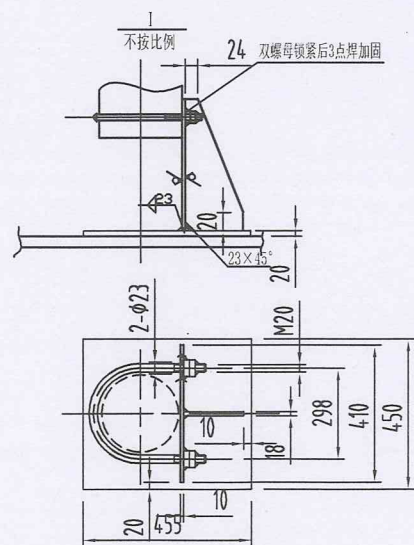


鞍座底板及地脚螺栓布置图



管口 NOZZLE	管口 SERVICE	管口 CLASS	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE
6a, 0	3"	1.8	1.8	1.8	0.5	0.5
5	8"	4.8	4.8	4.8	3.2	3.2
4a, b	10"	6.0	6.0	6.0	4.5	4.5
M-1	24"	14.4	14.4	14.4	14.0	14.0

注：各接管与筒体及封头之间的焊角高度均为40mm。



容器设计数据表 VESSEL DESIGN DATA			
技术规范 REGULATION	TSG R0004-2009《固定式压力容器安全技术监察规程》	压力容器类别 VESSEL CLASS	第II类
设计标准 CODES & SPECIFICATIONS	GB150-1998《钢制压力容器》		
设计压力 DESIGN PRESS.	FV~6.0 MPa	地震烈度 SEISMIC INTENSITY	7度
设计温度 DESIGN TEMP.	250 °C	设计基本地震加速度 EARTHQ. RESP. ACCEL.	0.15 g
操作压力 OPERATING PRESS.	4.9 MPa	场地土类别 SITE CLASS	II类
操作温度 OPERATING TEMP.	262.5 °C	焊接接头系数 WELDING JOINT EFFICIENCY	1.0
流体名称 FLUID NAME	FSC1	接头形式 JOINT TYPE	对接
流体密度 FLUID DENSITY	780 kg/m³	接头等级 JOINT CLASS	100% II级合格
介质特性 MEDIUM CHARACTERISTICS	第二组介质	接头材料 JOINT MATERIAL	100% I级合格
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	3 mm	接头厚度 JOINT THICKNESS	125 mm
焊后热处理 PWHT	是	接头位置 JOINT POSITION	按本图
接头效率系数 JOINT EFFICIENCY	1	接头材料 JOINT MATERIAL	按本图
设计使用寿命 DESIGN LIFE	15 年	接头材料 JOINT MATERIAL	按本图

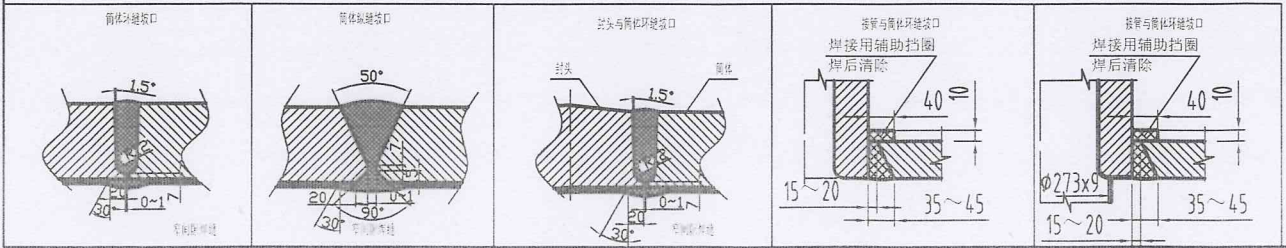
符号 MARK	名称 SERVICE	数量 REQ'D	管口 CLASS	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE	管口 STD. OF FLANGE	备注 REMARKS
1b	FS1出口	2	600	2"	RF	2220		
2	放空口	1	600	3/4"	RF	2160		带法兰盖
3	压力表口	1	600	1/2"	RF	2160		
4a	FSC1进口	2	600	10"	RF	2340		
5	FSC1出口	1	600	8"	RF	2340		
6a	STAND PIPE	2	600	3"	RF	2220		
7	SV	1	600	待定	RF	2170		带法兰盖
8	备用口	1	600	1"	RF	2170		
11	温度计口	1	600	1"	RF	2170		
M-1	人孔	1	600	24"	RF	2170		

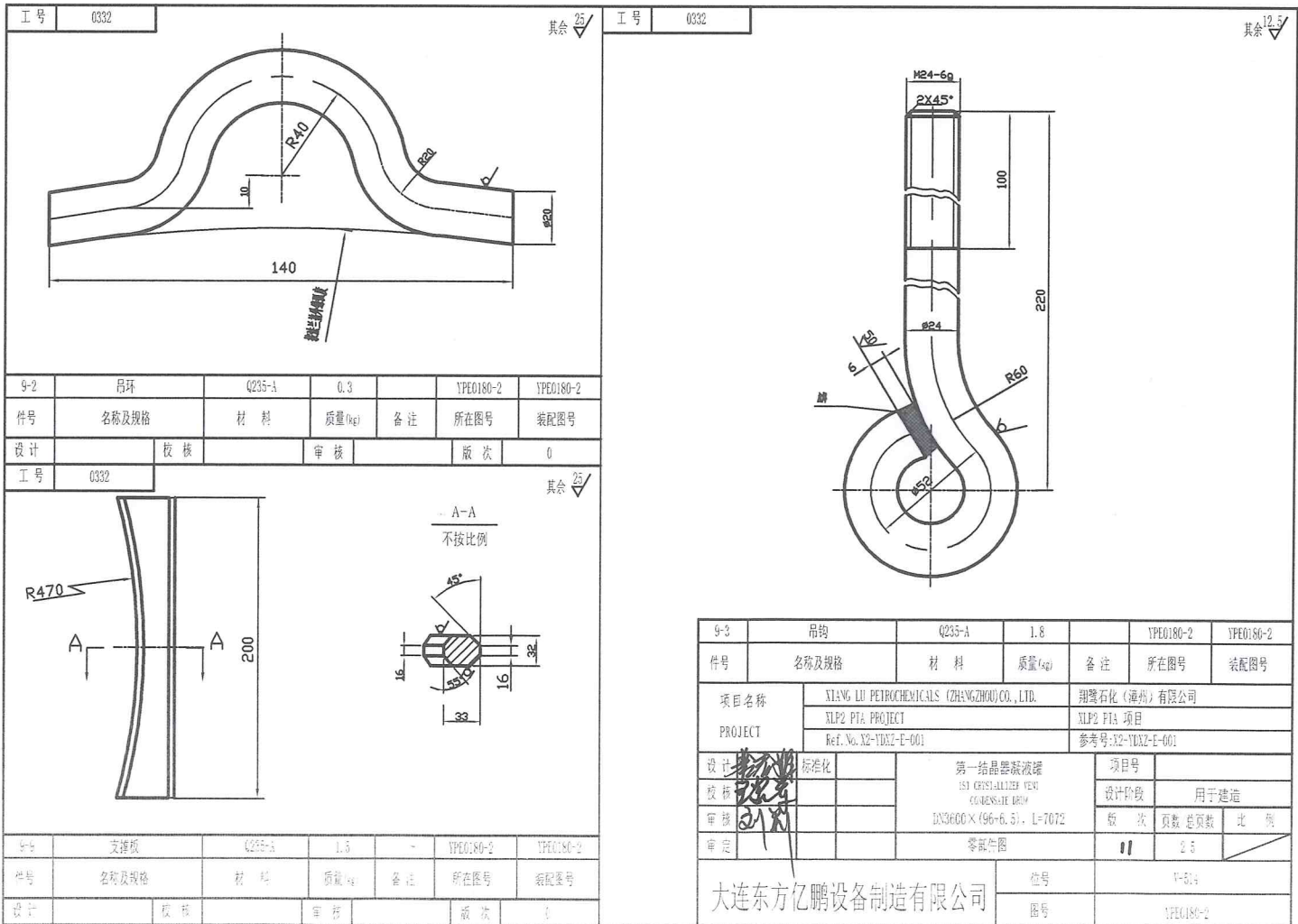
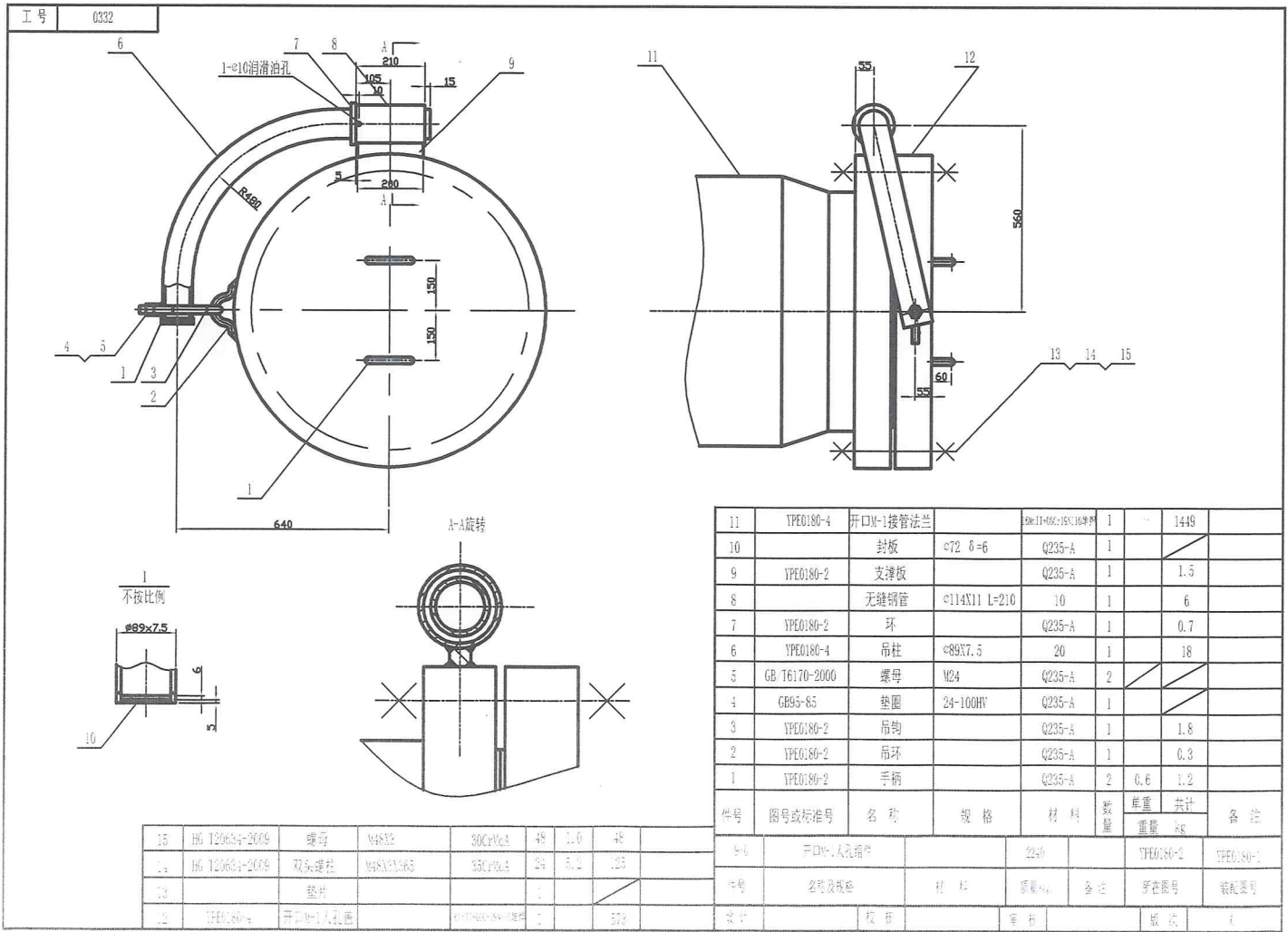
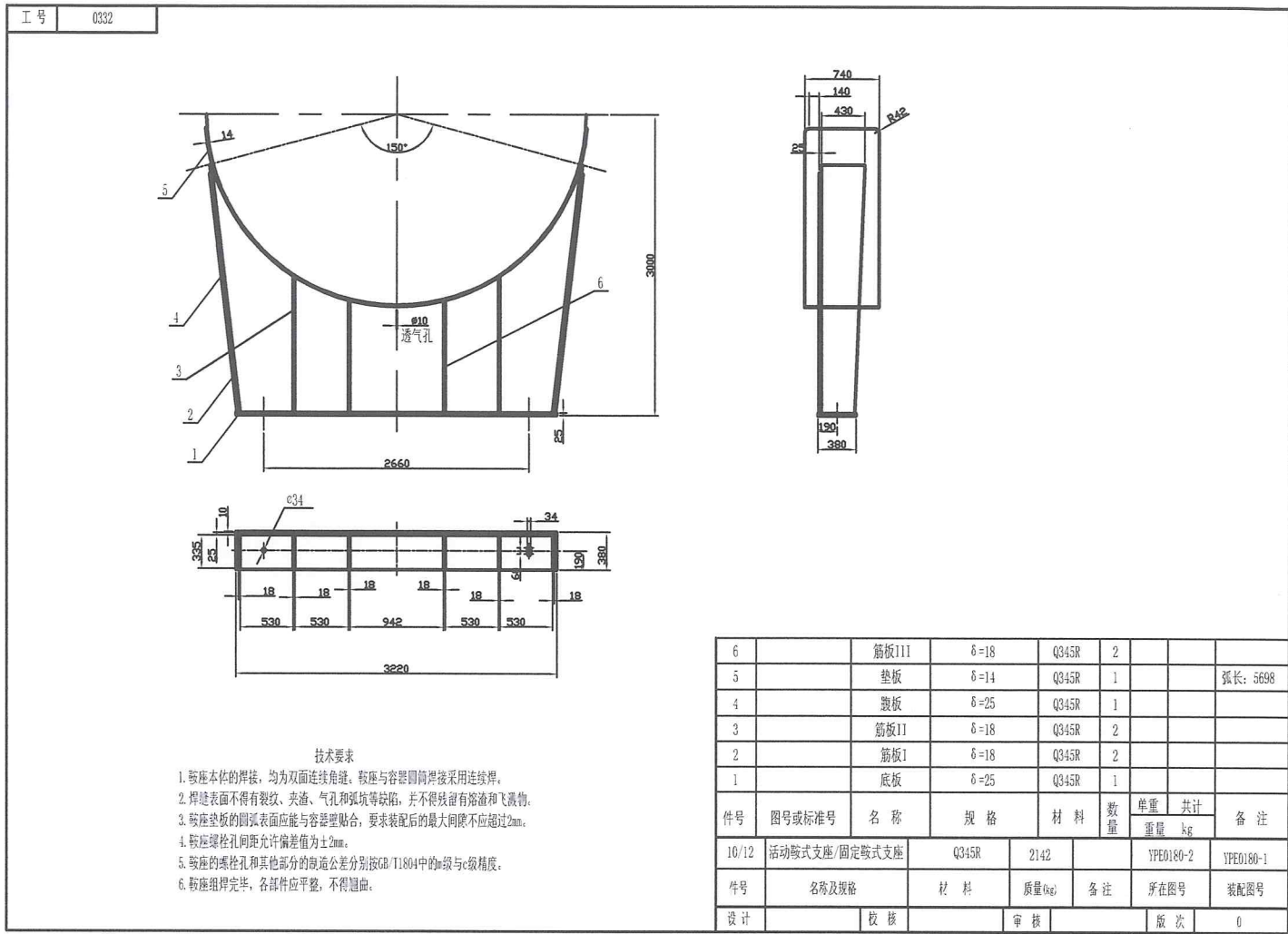
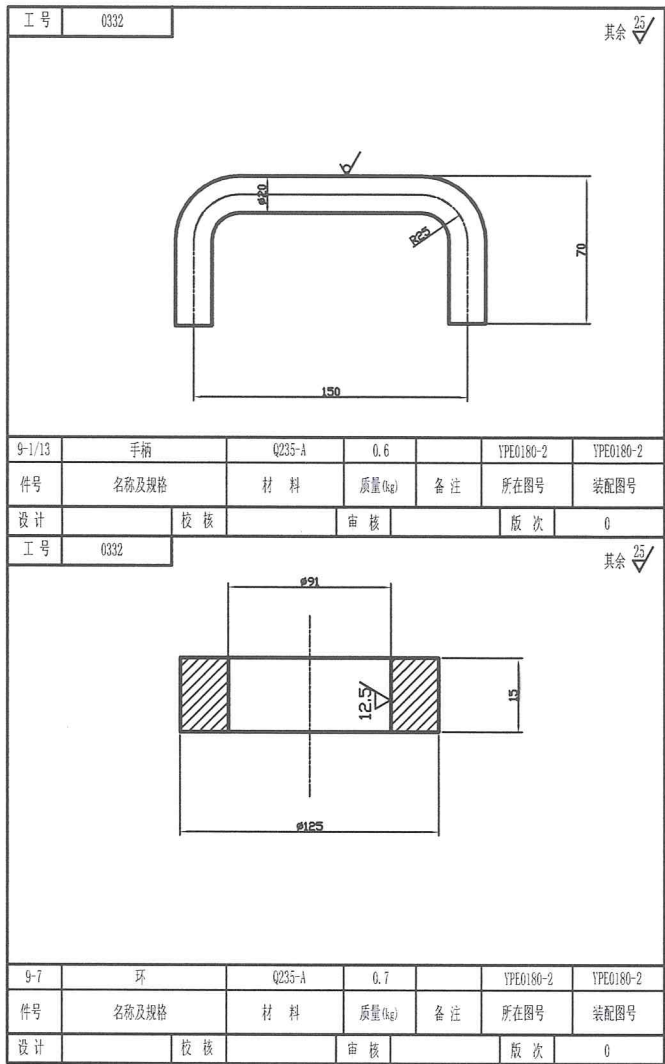
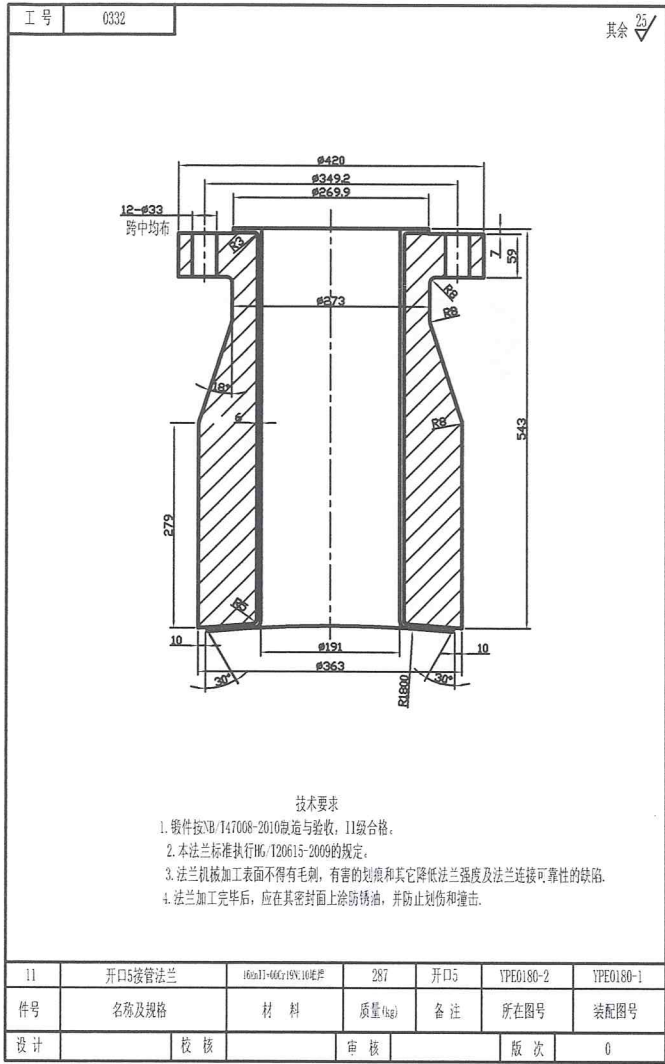
技术要求

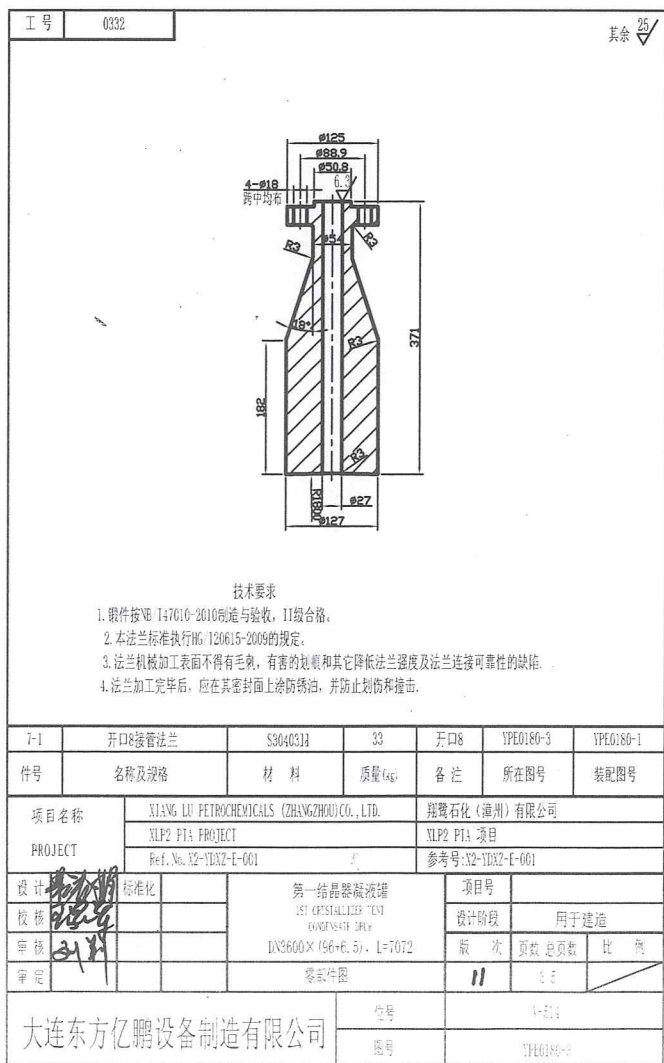
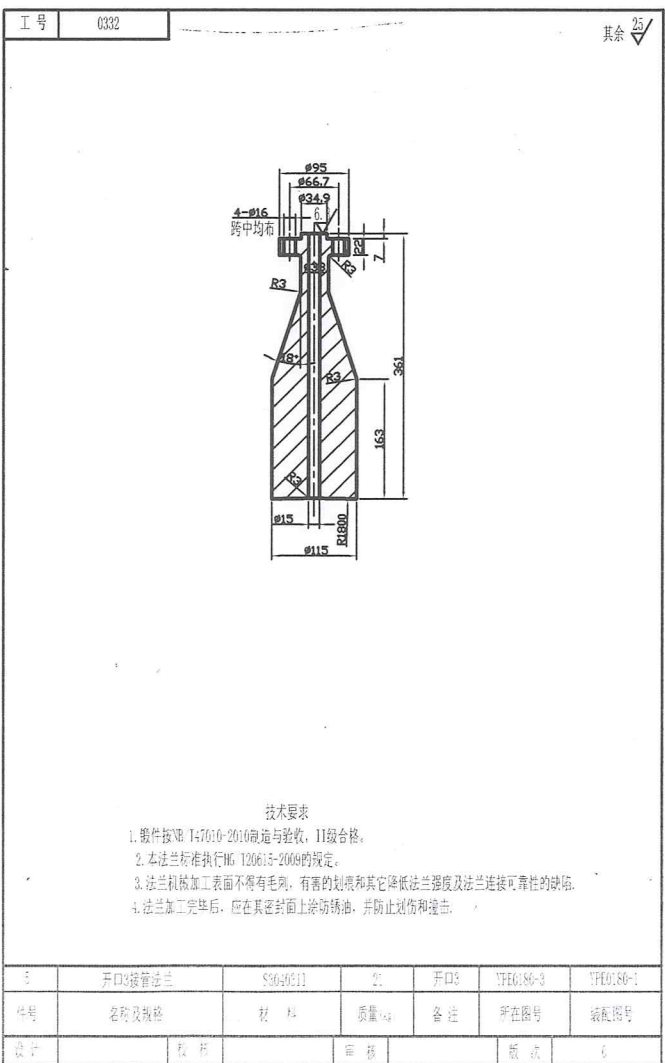
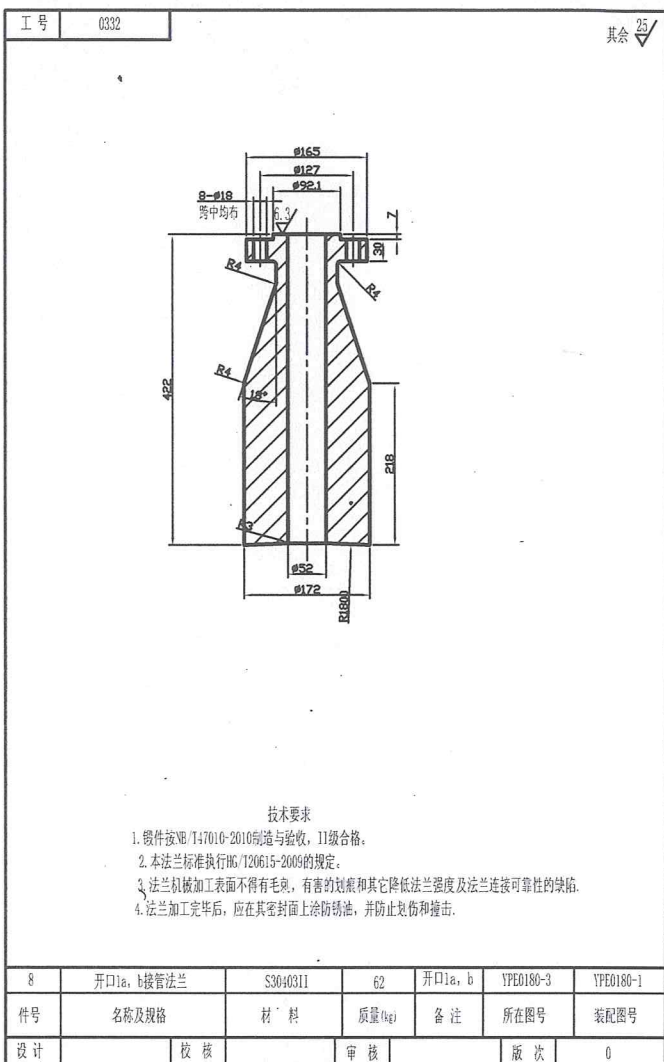
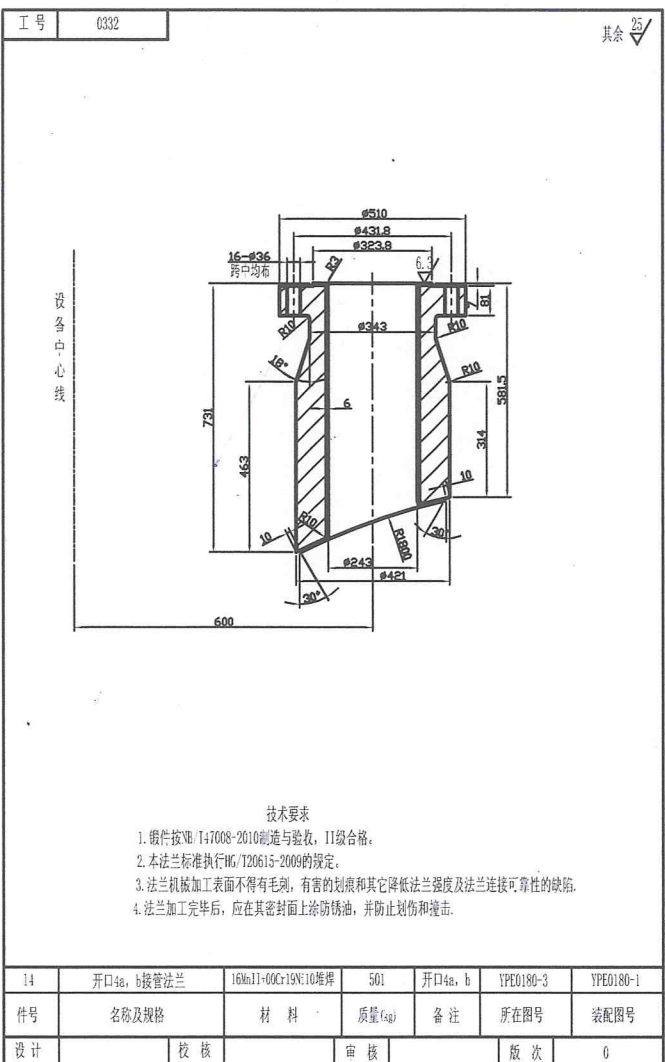
1. 本设备受压元件所用钢板Q345R应符合GB/T713-2008标准要求并应进行模拟焊后热处理，20接管应符合GB/T8163-2007标准要求。本设备所用管件应符合NB/T47008-2010的规定，管件级别见图纸。
2. 所有接管法兰的螺栓孔应跨设备中心线均布。
3. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外，按GB150-1998中的规定，角焊缝的焊脚高度为较薄件厚度。法兰的焊接按相应法兰标准的规定，对接焊缝及接管角焊缝均需全焊透，壳体环向焊接接头采用全焊透，接管内口打磨圆滑，未注内口圆角半径R3~5。要求所有A、B类焊缝进行100%RT，包括所有法兰与接管对接环焊缝。接管外壳不能100%RT探伤的须进行100%MT渗透检测。
4. 本设备采用双层堆焊，过渡层堆焊TP309L，复层堆焊TP308L，复层堆焊的最小有效厚度为3mm，堆焊总厚度为6mm。堆焊层的其它要求详见V-514堆焊技术要求。
5. 封头采用热压成型时，应带材热处理试板。壳体较圆前及组对后应进行消氢处理或中间消除应力热处理，封头、壳体等堆焊件堆焊过渡层后应进行中间消除应力热处理。最终热处理必须在炉内进行，设备整体热处理后严禁再进行施焊，热处理的升温及保温时间应按JB4709标准执行。
6. 设备安装时采用两个螺母锁紧，活动鞍座的一个螺母拧紧后倒退一圈，然后用第二个螺母锁紧，使鞍座能在基础上自由滑动。
7. 水压试验时水温不得低于5℃，试验水中CL⁻的浓度须不大于20mg/L，水压试验完毕后，应立即将水渍去除干净。
8. 本设备的包装、运输按JB/T4711-2003《压力容器油漆、包装、运输》的规定。
9. 保温按翔鹭石化（漳州）有限公司保温规范要求执行。
10. 其它要求见本工号《V-514技术澄清内容》。

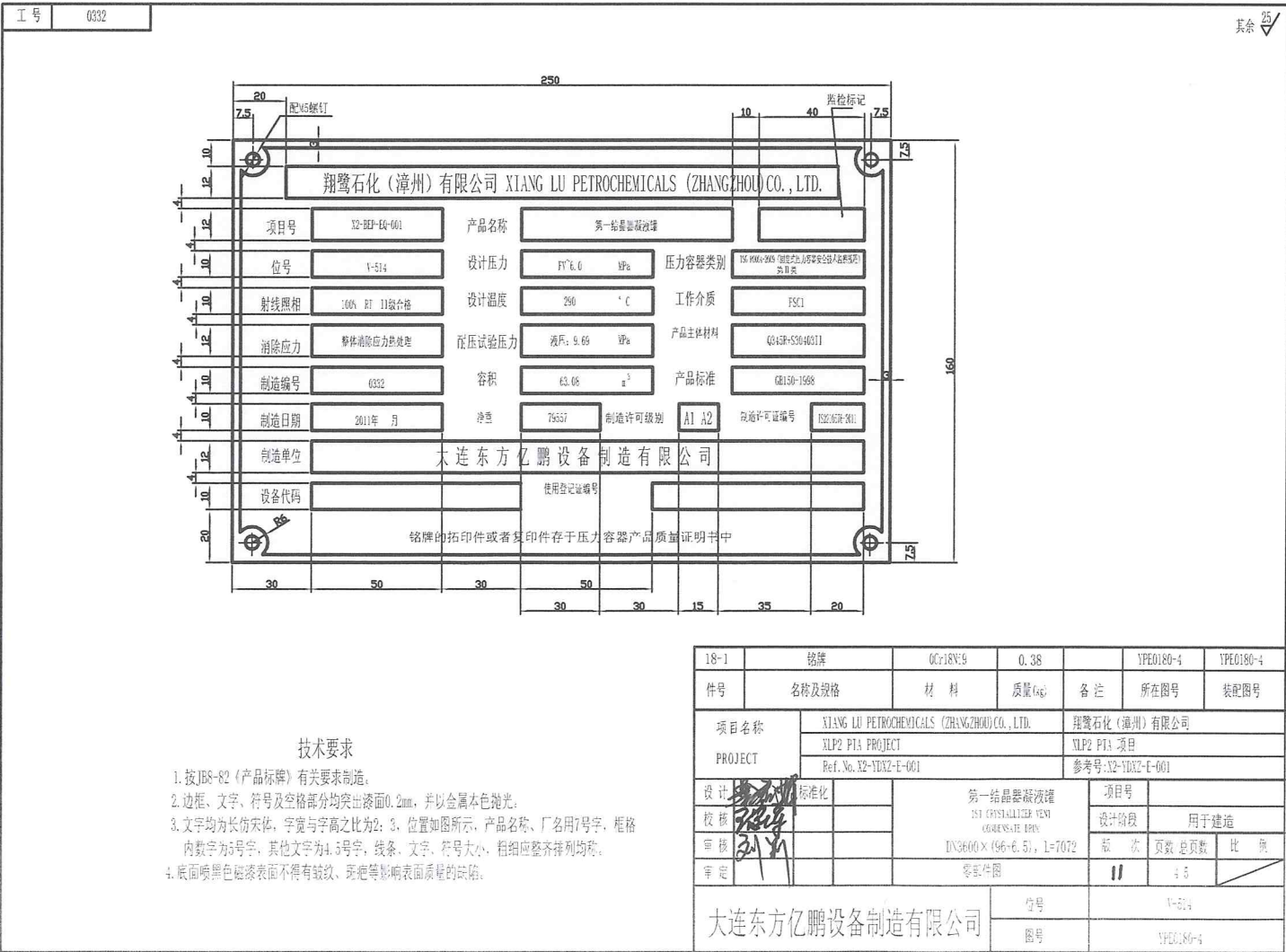
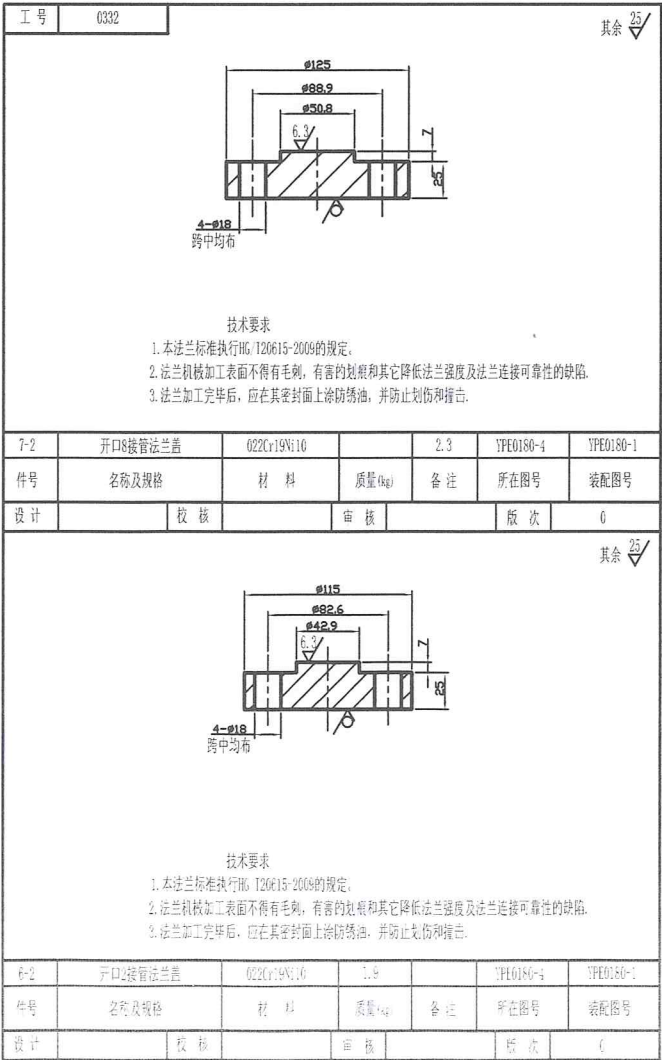
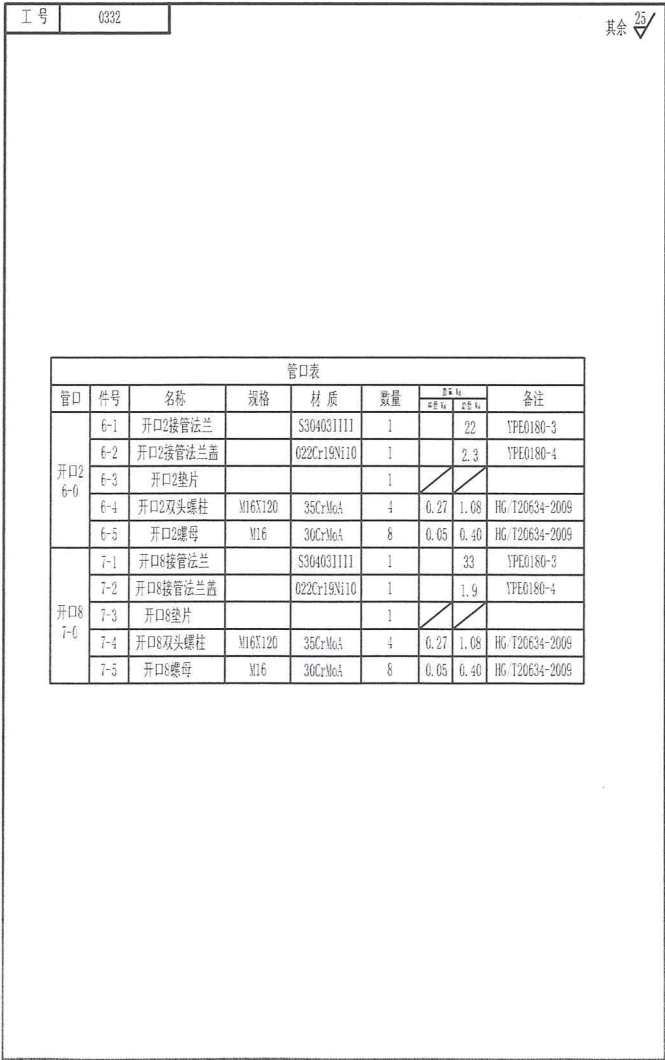
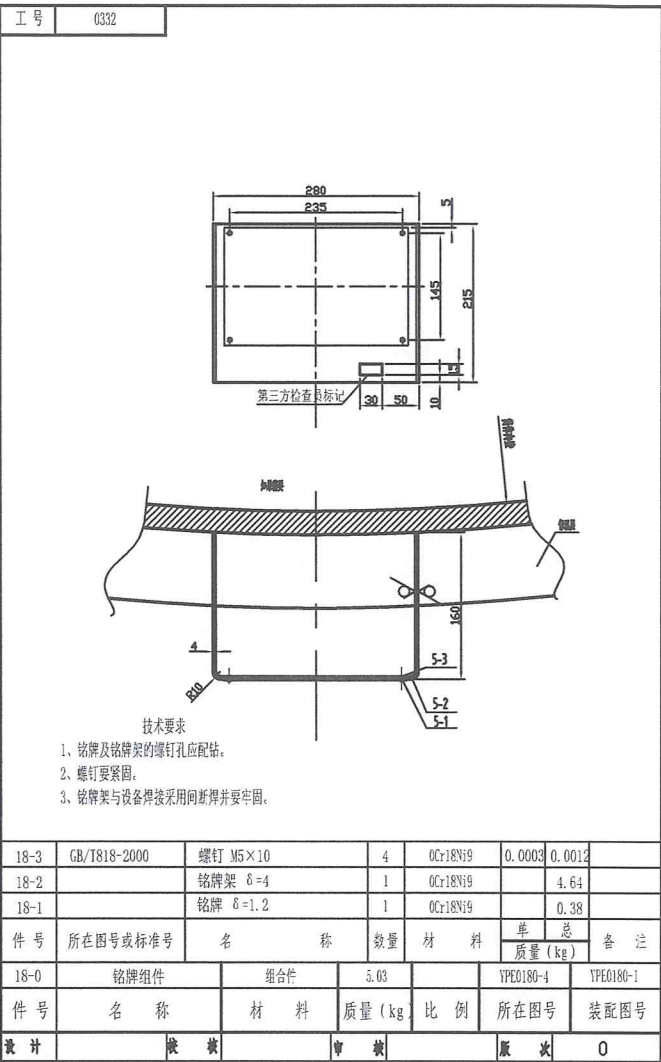
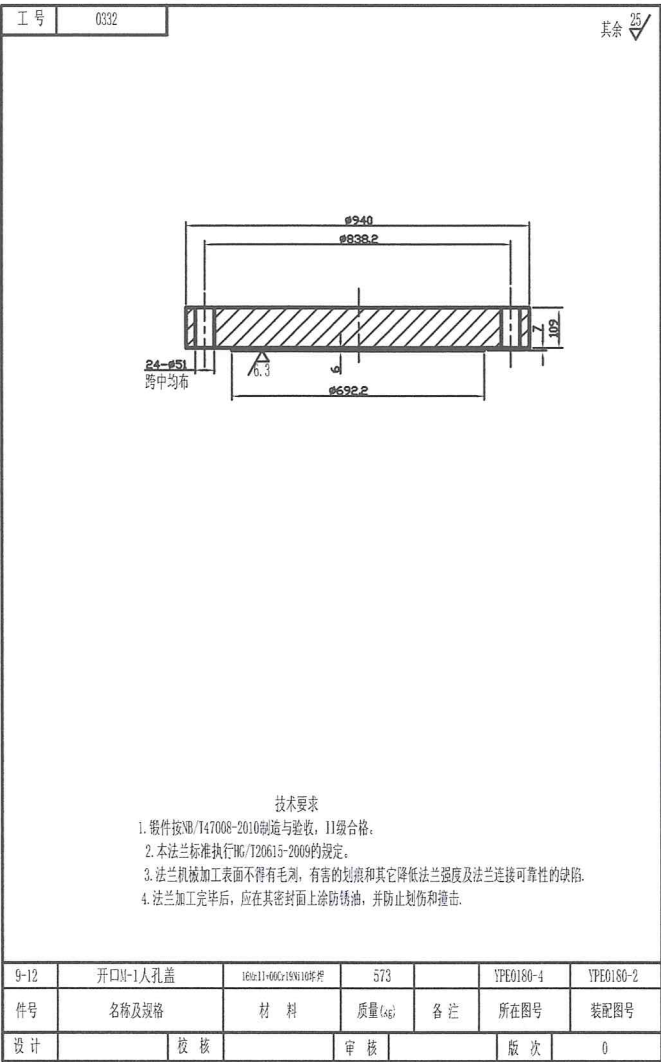
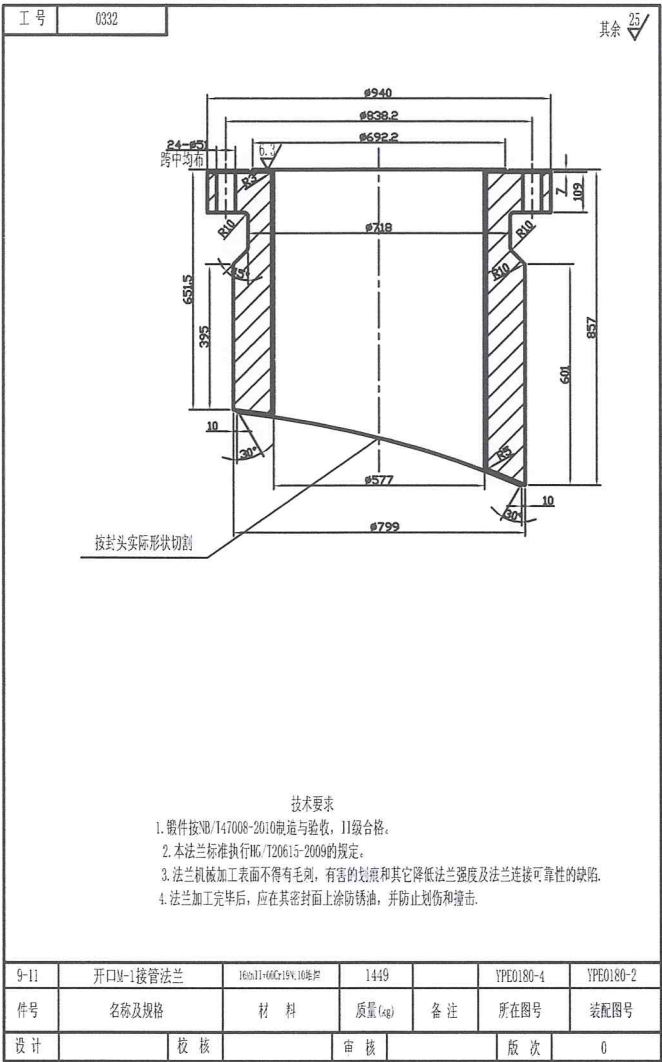
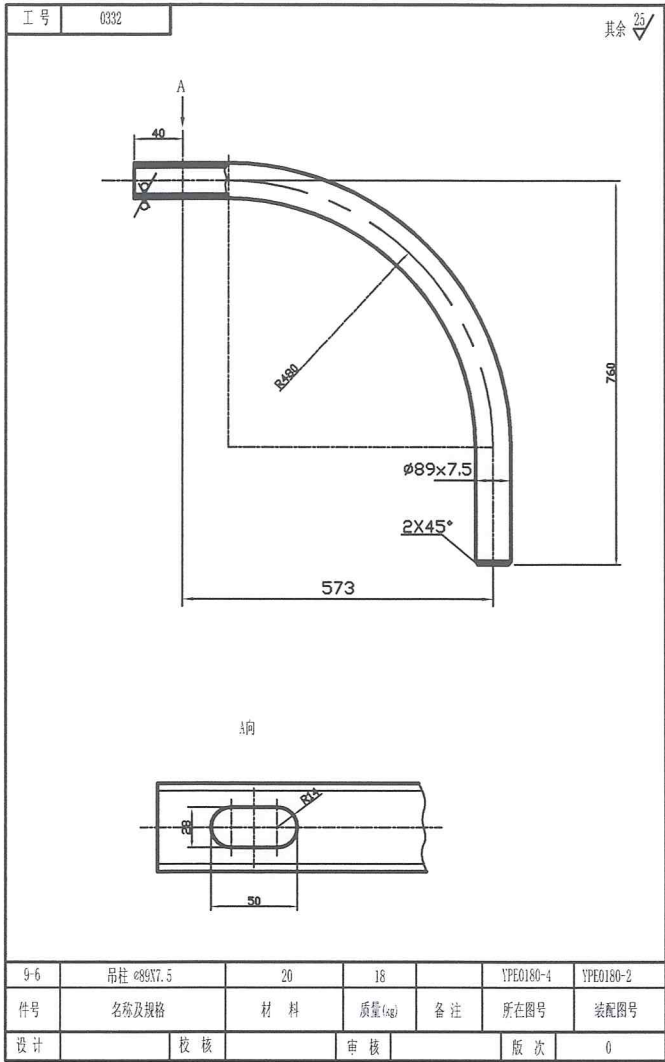
序号	名称	数量	材料	重量	备注
18-0	TYPE0180-1	1	组合件	5.03	
17	TYPE0180-2	1	组合件	53	
16-0	TYPE0180-3	2	组合件	30	
15	TYPE0180-4	2	组合件	257	
14	TYPE0180-5	2	组合件	186	
13	TYPE0180-6	1	组合件	0.6	
12	TYPE0180-7	1	组合件	2142	
11	TYPE0180-8	1	组合件	267	
10	TYPE0180-9	1	组合件	2142	
9-0	TYPE0180-10	1	组合件	2225	
8	TYPE0180-11	2	组合件	62	
7	TYPE0180-12	1	组合件	37	
6-0	TYPE0180-13	1	组合件	26	
5	TYPE0180-14	1	组合件	21	
4	TYPE0180-15	1	组合件	64	
3	TYPE0180-16	2	组合件	601	
2	TYPE0180-17	1	组合件	4589	
1	TYPE0180-18	2	组合件	2345	

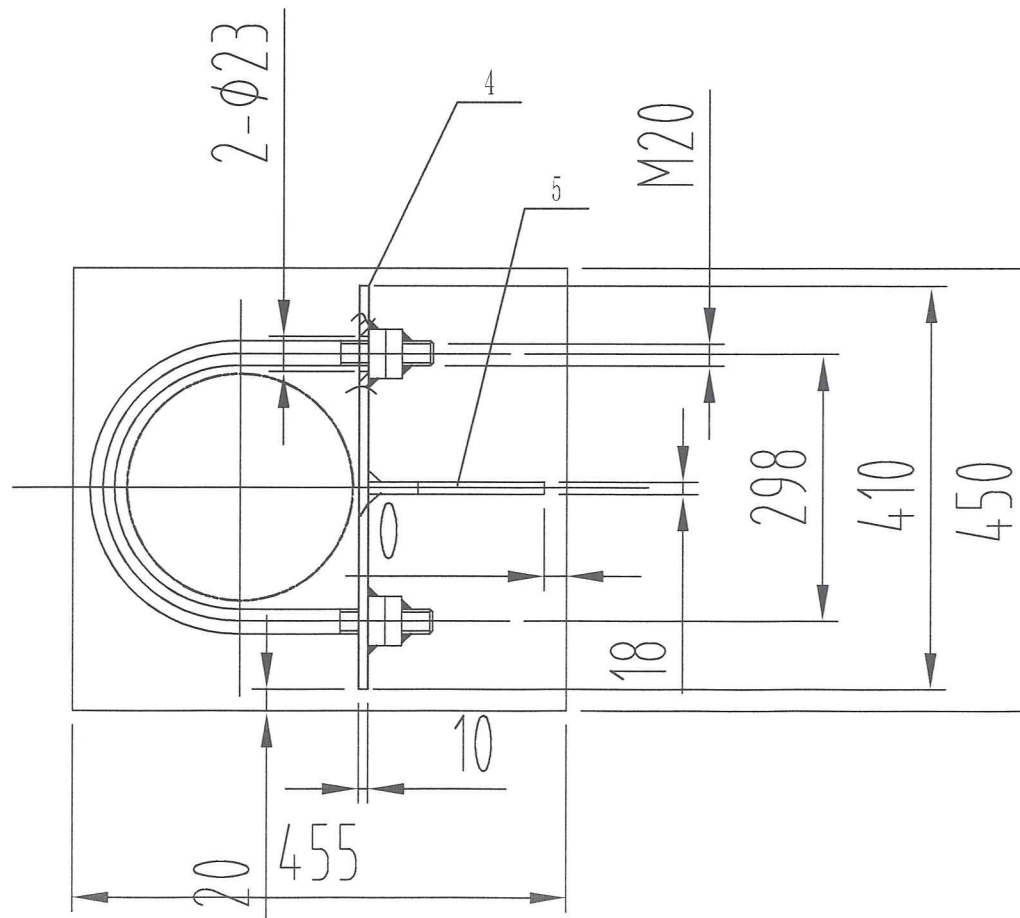
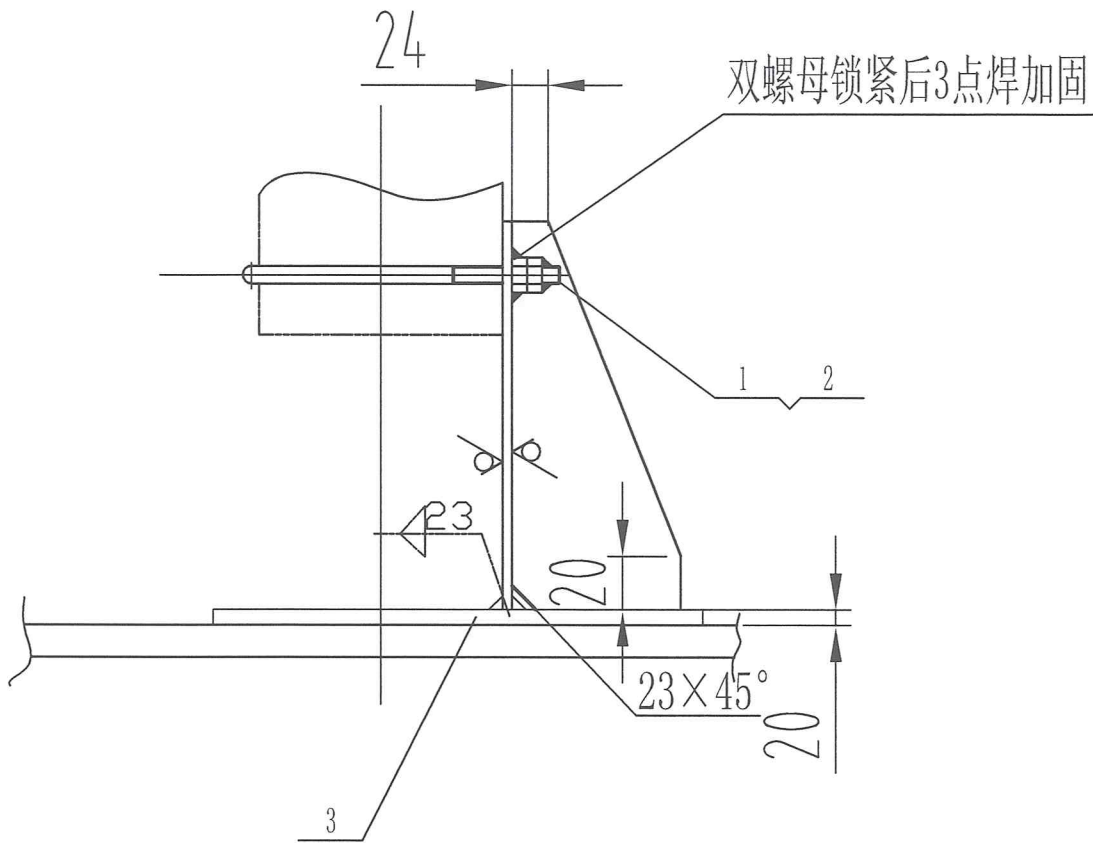
修改标记	处数	修改号	修改人	日期	修改标记	处数	修改号	修改人	日期
4.	拒绝接受，重新提交批准。								
3.	请按所述意见修改，重新提交批准。								
2.	请按所述意见修改，提交最终版。								
1.	没有意见，请提交最终版。								
审批结论				签名	签名	日期	专业	签名	日期
项目名称				翔鹭石化（漳州）有限公司					
PROJECT				翔鹭石化（漳州）有限公司					
设计				第一结晶器减液罐					
校核				100% RT					
审核				DN3600 × (96-6.3), L=7672					
批准				总装配图					
设计				翔鹭石化（漳州）有限公司					
校核				翔鹭石化（漳州）有限公司					
审核				翔鹭石化（漳州）有限公司					
批准				翔鹭石化（漳州）有限公司					











5		支持板 (二)		00Cr19Ni10	1			
4		支持板 (一)		00Cr19Ni10	1			
3		垫板		00Cr19Ni10	1			
2		螺母		00Cr19Ni10	2			
1		U型螺栓		00Cr19Ni10	1			
件号	图号或标准号	名 称	规 格	材 料	数 量	单重 重量	共计 kg	备 注
16-0	支持板组件	组合件	30			YPE0180-5		YPE0180-1
件号	名称及规格	材 料	质量(kg)	备 注	所在图号	装配图号		
项目名称		XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.			翔鹭石化 (漳州) 有限公司			
PROJECT		XLP2 PTA PROJECT			XLP2 PTA 项目			
		Ref. No. X2-YDXZ-E-001			参考号: X2-YDXZ-E-001			
设计	初设	标准化		第一结晶器凝液罐 1ST CRYSTALLIZER VENT CONDENSATE DRUM DN3600×(96+6.5), L=7072		项目号		
校核	设计					设计阶段	用于建造	
审核	审核					版 次	页数/总页数	比 例
审定				零部件图		11	5/5	
大连东方亿鹏设备制造有限公司				位号	V-514			
				图号	YPE0180-5			