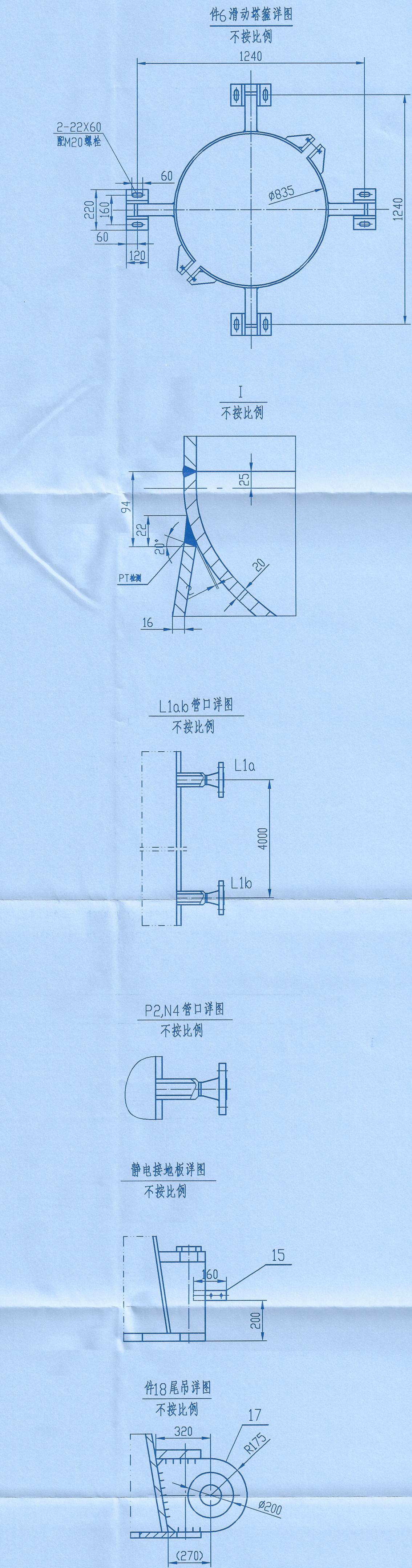
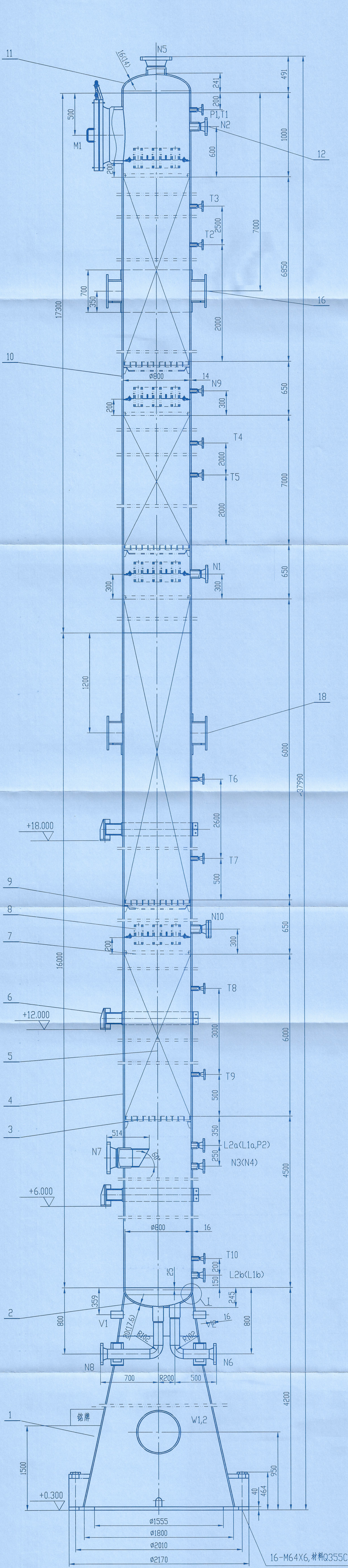


已专业 SPEC	签字 SIGN	日期 DATE
会	图	章
ED	SIGNATURE	



设计、制造、检验及验收数据					
DATA OF THE DESIGN, MANUFACTURING, INSPECTION & ACCEPTANCE					
I 设计数据 DESIGN DATA					
	塔底 BOTTOM	塔顶 TOP		塔底 BOTTOM	塔顶 TOP
设计压力 DESIGN PRESS.	MPa	2.0/-0.1	容器类别 CLASS. OF VESSEL		
工作压力 OPER. PRESS.	MPa	0.05	塔顶/底物料名称 TOP/BOT. FLUID		RHSR25号
设计温度 DESIGN TEMP.	°C	150	物料特性 LETHAL SERVICE		中度危害,非剧毒
工作温度 OPER. TEMP.	°C	80	介质密度 FLUID DENSITY		1090
气体流量 GAS FLOW RATE	Kg/h		腐蚀性裕度 CORR. ALLOW.		0
液体流量 FLUID FLOW RATE	Kg/h		全塔积 VOLUME		~16.9
安全阀开启压力 OPENING PRESS. OF RELIEF VALVE	MPa		设备净重 EMPTY WEIGHT		17855(不含内件及填料)
爆破片爆破压力 BURSTING PRESS. OF RAPTURE DISC	MPa		保温层材料 INSULATION MATERIAL		由工艺设计
主要受压元件材料 MAIN MATERIAL		S31603	保温层厚度 INSULATION THICKNESS		/
焊缝系数(A/B类) JOINT EFFICIENCY		1	填料形式 TYPE OF PACKING		规整
设计基本风压 DESIGN WIND PRESSURE	N/m²	800	填料规格 PACKING		M250Y
地震烈度 SEISMIC INTENSITY		7(0.15g)	场地类别 CLASS OF GROUND		IV类
设计使用年限 DESIGN WORKING LIFE					

II 制造、检验及验收数据					
DATA OF MANUFACTURE, INSPECTION & ACCEPTANCE					
压力试验 PRESS. TEST	试验介质 TEST FLUID	空气 AIR	气密性试验 PNEUMATIC TEST	试验介质 TEST FLUID	空气 AIR
	试验压力 TEST PRESS.	2.63		试验压力 TEST PRESS.	2.0
焊接规程 W.P.S	NB/T 47015-2023		产品焊接试板 P.O.R		
焊缝无损检测 JOINT	检测方法和标准(A/B类焊缝) METHOD & ST.				RT,NB/T47013.2-2015
无损检测 TESTING	检测长度和合格级别(A/B类焊缝) LENGTH & QUALIFIED CLASS				100%AB级,II级
要求 REQUIREMENT	检测方法和标准(A/B/C/D/E类焊缝) METHOD, ST. & QUALIFIED CLASS				100%MT NB/T47013.4-2015 I级合格

热处理要求 HEAT TREATMENT	管口及支腿方位 POSITION OF NOZZLE & SUP.	见工艺管口方位图
-------------------------	--------------------------------------	----------

III 设计、制造、检验、验收标准及规范	
ST. & CODES OF DESIGN, MANUFACTURE, INSPECTION & ACCEPTANCE	
GB/T150.1-4-2024《压力容器》NB/T47041-2014《塔式容器》	

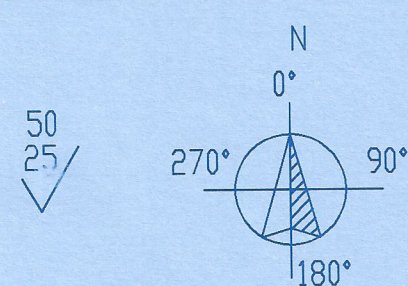
HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要点》	
------------------------------	--

VI 管口表 NOZZLE SCHEDULE						
符 号 MARK	公称规格 NOMINAL SIZE	连接法兰标准 FLANGE RATING ST.	密封面 FACING	用途或名称 APPLICATION	管子尺寸 SIZE	伸出长度 STRETCHING LENGTH
N1	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	物料进口	ø50X12.85	150
N2	3"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	回流口	ø105X15.67	200
N3	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	物料进口	ø50X12.85	150
N4	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	物料进口	ø50X12.85	150
N5	8"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	气相出口	ø240X23.15	250
N6	4"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	再沸器液相口	ø130X16.41	见图
N7	8"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	再沸器气相口	ø240X23.15	250
N8	4"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	物料出口	ø130X16.41	见图
N9	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	物料进口	ø50X12.85	150
N10	3"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	备用口(前)	ø105X15.67	200
T1-10	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	集中温度计表口	ø50X12.85	150
P1,P2	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	集中压力计口	ø50X12.85	150
L1ab	1"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	集中液位计口	ø50X12.85	150
L2ab	2"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	集中液位计口	ø80X15.39	150
M1-4	20"	ASME B16.5 Class300 (WN)	RF	人孔	ø536X26	/
V1-2	DN80	/	/	排气孔	ø89X6	120
W1,2	DN500	/	/	检查孔	ø532X16	75

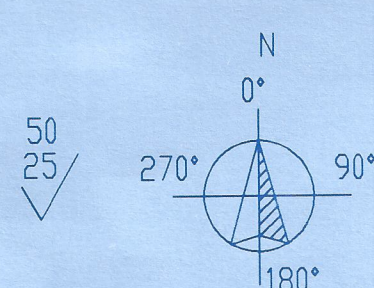
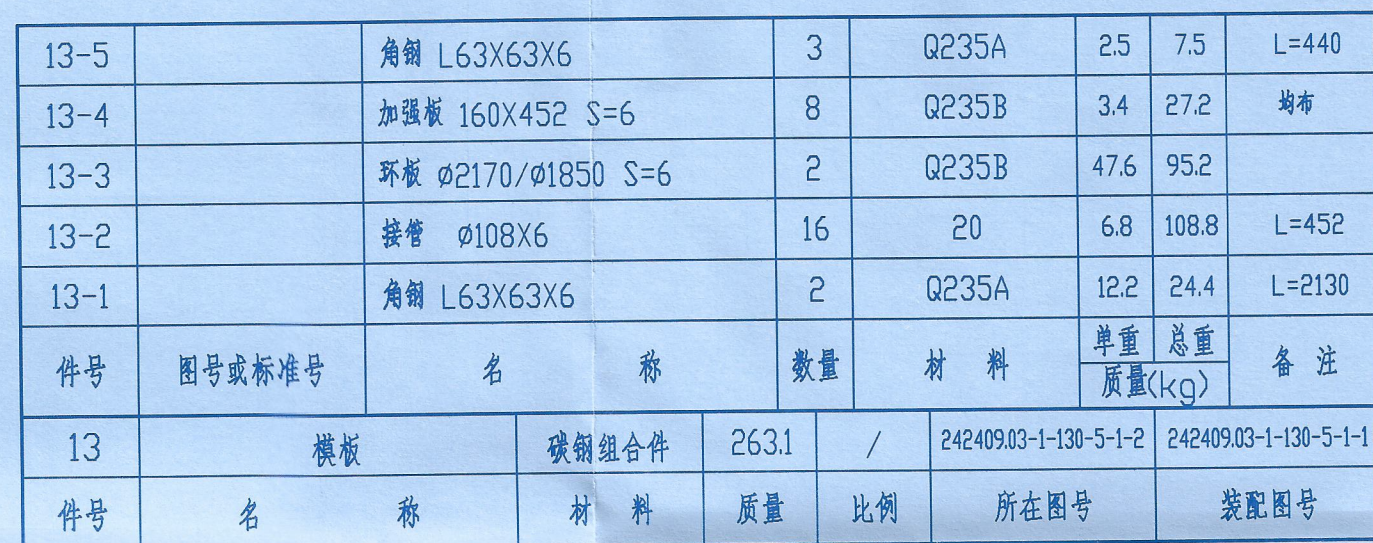
图 纸 目 录

- (2T-441) 4#精馏塔 DN800X37990 装配图 242409.03-1-130-5-1-1 1张
- (2T-441) 4#精馏塔 部件图 242409.03-1-130-5-1-2~4 3张
- 垂直吊盖人孔标准图 ZEDC-130B-09-2020-2 1张
- 直型静电接地板 ZEDC-130B-05-07-1 1张
- 滑动塔箍 (II) TG DN800 ZEDC-130B-01-04-3 1张

18	HG/T2574-2008	轴式吊耳 AXA-3-15-16 LIFTING LUG	1组	碳钢组合件/≤S31603	20 14.5	40 29	
17	HG/T2574-2008	AXA-3-25 TAILING LUG	1	碳钢组合件		20	见注4
16	HG/T2574-2008	轴式吊耳 AXA-3-15-16 LIFTING LUG	1组	碳钢组合件/≤S31603		40 200	整板改为整圈
15	ZEDC-130B-05-07-1	直型静电接地板 L=160 EARTH PLATE	2	S30408	0.6	1.2	
14	242409.03-1-130-5-1-2	模板 ANCHOR PLATE	1	碳钢组合件		170.8	
13	242409.03-1-130-5-1-2	模板 A PATTERN PLATE	1	碳钢组合件		2631	
12	242409.03-1-130-5-1-5	管口 NOZZLE	1	不锈钢组合件		2543.5	
11	GB/T25198-2023	封头 EHA 800X16(14) ELLIPSE HEAD	1	S31603		96.5	
10	GB/T1713.7-2023	筒体 II DN800 s=14 SHELL	1	S31603		4893	L=17300
9		分配器 DISTRIBUTION CONE	3	S31603	/	/	由内件厂家设计
8		气液分布器 GAS-LIQUID DISTRIBUTOR	4	S31603	/	/	由内件厂家设计
7		填料压板 PACKING PLATE	4	S31603	/	/	由内件厂家设计
6	ZEDC-130B-01-04-3	裙座 HOOP	3	碳钢组合件	117	351	
5		规整填料 M250Y PACKING	13m ³	S31603	200kg/m ³	/	由内件厂家设计
4	GB/T1713.7-2023	筒体 I DN800 S=16 SHELL	1	S31603		5184.5	L=16000
3		填料支撑 SUPPORT	4	S31603	/	/	由内件厂家设计
2	GB/T25198-2023	封头 EHA 800X20(17.6) ELLIPSE HEAD	1	S31603		122	
1	242409.03-1-130-5-1-2	裙座 SKIRT	1	S31603/碳钢组合件		183 3712.7	
序 号 ITEM NO.	图号或标准号 DWG. OR ST. NO.	名 称 DESCRIPTION	数 量 QNTY	材 料 MATERIAL	单 位 UNIT	总 量 TOT.	备 注 REMARKS
0	供施工	塔内件	塔内件	塔内件	塔内件	2025-03-19	
签字栏	说明	设计	校核	审核	审定	专业负责人	项目负责人
版次	REV.	DESIGN	CHECKED	AUTHORIZED	APPROVED	SPEC. MGR.	PRJ. MGR.
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司	
浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司		浙江工程设计有限公司			



1. 焊接采用电弧焊,焊条牌号为:J427
2. 角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度
3. 地脚螺栓孔中心圆直径允差,相和任意两孔弦长允差均不大于3mm.



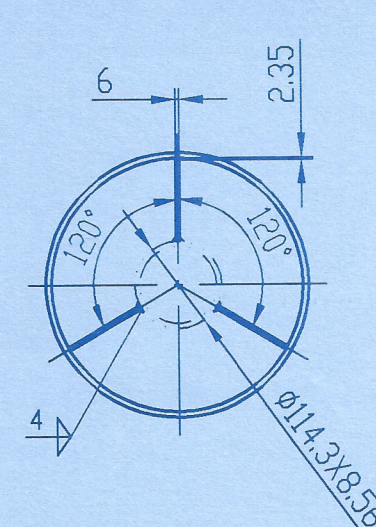
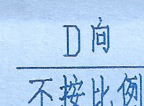
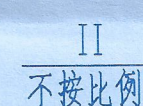
1. 焊接采用电弧焊,焊条牌号为:J427
2. 角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度
3. 地脚螺栓孔中心圆直径允差,相和任意两孔弦长允差均不大于3mm.


14-2		角钢 L63X63X6		1	Q235A		12.2	L=2130
14-1		环板 $\phi 2170/\phi 1850$	S=20	1	Q235B		158.6	
件号	图号或标准号	名	称	数量	材 料	单重 质量	总重 (kg)	备 注
14	锚板	碳钢组合件	170.8	/	242409.03-1-130-5-1-2		242409.03-1-130-5-1-1	
件号	名	称	材 料	质量	比例	所在图号	装配图号	

施工图发图
负责人
赵卫星

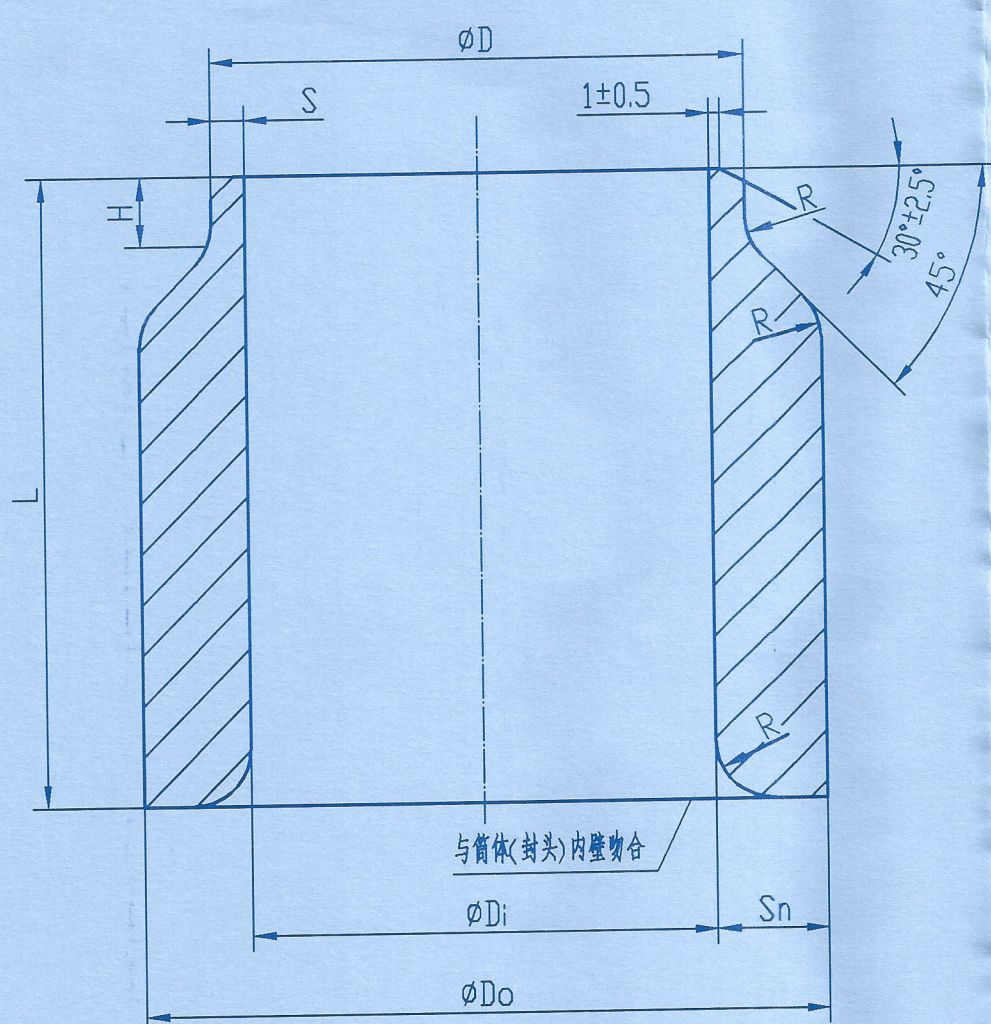


1. 焊接采用手工电弧焊, 焊条牌号见装配图
 2. 焊接接头型式及尺寸按HG/T20584-2020中规定;
对接焊缝为DU4, 接管与壳体的焊缝为G2(焊透);
角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度
 3. 底座螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔
间弦长较原偏差为3mm.
 4. 其余按装配图中要求;
- 注: 引出管口及检查孔方位按工艺管口方位图



1-10	GB/T17137-2023	衬底管件	Φ800/Φ945	S=16	1	S31603		173.9	H=500
1-9		支架管	100X69X6		6	S31603	0.29	1.74	
1-8		加强管	Φ273X8		2	20	7.9	15.8	L=150
1-7		管箍	S=34		32	Q345R	16	512	
1-6		盖板	Φ1270/Φ1750	S=50	1	Q345R		507.5	
1-5		垫板	180X120	S=24	16	Q235B	4.1	65.6	
1-4		检查孔	DN500	S=16	2	Q345R	50.9	101.8	L=250
1-3		接管	Φ89X6		1	S31603	1.84	7.36	L=150
1-2	GB/T17132-2023	衬底管件	Φ945/Φ1800	S=16	1	Q345R		194.5	H=3566
1-1		基础环板	S=40		1	Q345R		565	
序号	图号或标准号	名	称	数量	材	料	单重	总重	备注
1		衬底	S31603/碳钢组合件	183 371.2	/	242409.03-1130-5-1-2		242409.03-1130-5-1-2	
件号	名	称	材	料	质量	比例	所在图号	装配图号	
0			通用图	铭造	选规格		通用图	铭造	2025-03-1
签字栏			通用图	铭造	选规格		通用图	铭造	2025-03-1
版次	说明	设计	校核	审核	审定	专业负责人	项目负责人	日期	
REV.	DESCRIPTION	DESIGNED BY	CHECKED BY	AUDITED BY	APPROVED BY	SPEC. MGR.	PROJ. MGR.	DATE	
 浙江工程设计有限公司 Zhejiang Engineering Design Co., Ltd					项目名称 PROJECT 浙江巨化装备工程集团有限公司2024年度小型及零星项目				
图纸名称 DWGNAME					设计子项 UNIT	R125罐平齐二期项目			
(2T-441)4#精馏塔部件图					设计阶段 PHASE	施工图	专业 SPEC	设备	
表格编号 CERTIFICATE NO.		比例 SCALE	1:1	本类总张数 TOTAL NUM	4	图号 DWGNO.	242409.03-1130-5-1-2	版次 REV.	0
版权所有。All Rights Reserved.									

1 P 0 1 0 1 M S O H F M



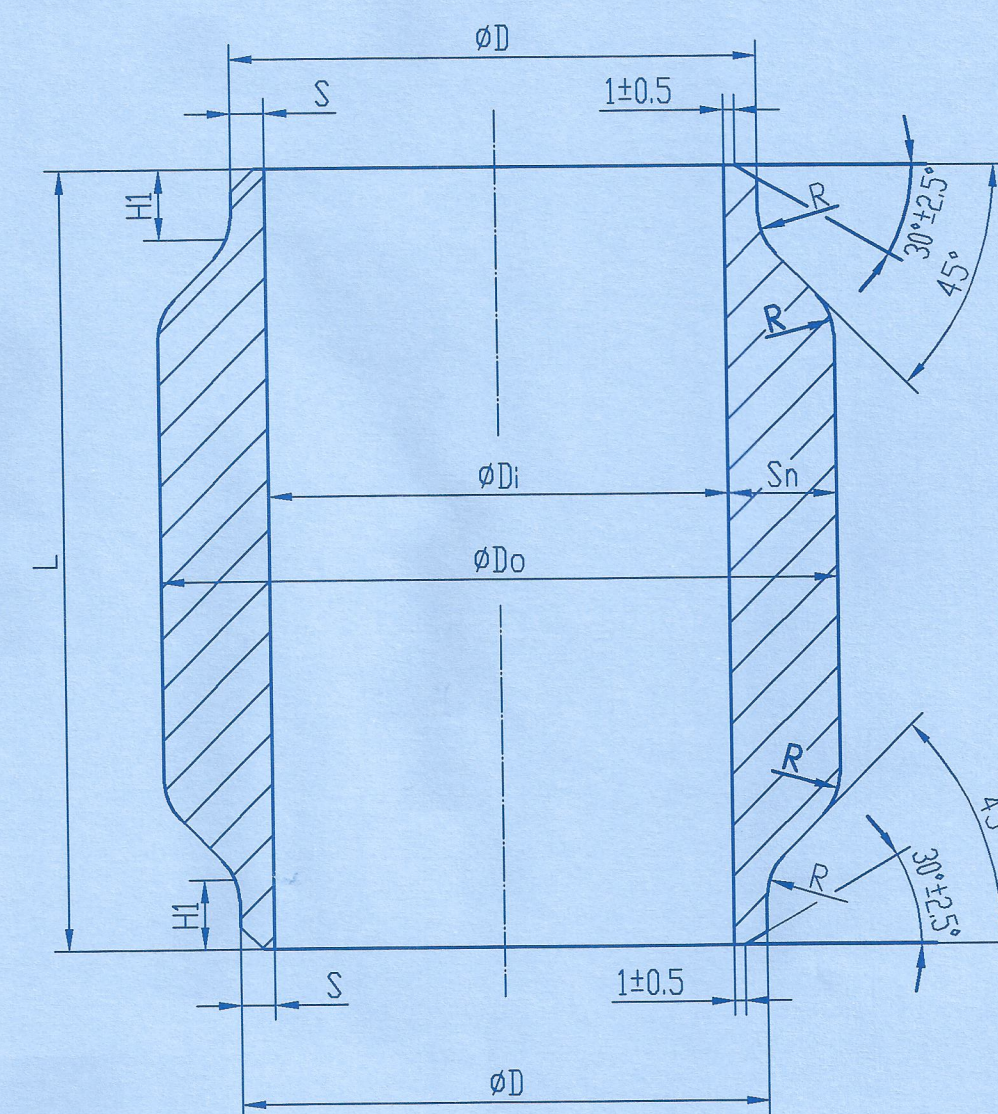
技术要求

1. 本锻件按NB/T47010-2017标准II级合格。

管号	DN	Do×Sn	Di	S	D	H	R	L	材质	重量(kg)
M1~4	20'	ø536×26	484	12	508	20	12	250	16MnII	77
T1~T4 P1 N9	1'	ø50×12.85	24.3	4.55	33.4	6	4	106	16MnII	1.2
N8	4'	ø130×16.41	97.18	8.56	114.3	12	8	200	16MnII	8.7
N5	8'	ø240×23.15	193.7	12.7	219.1	12	8	163	16MnII	13
N3,N4 T5~T10 P2 Lab N1	1'	ø50×12.85	24.3	4.55	33.4	6	4	108	16MnII	1.2
L2ab	2'	ø80×15.39	49.22	5.54	60.3	8	6	100	16MnII	2.2
N2	3'	ø105×15.67	73.66	7.62	88.9	12	8	141	16MnII	4.6
N10	3'	ø105×15.67	73.66	7.62	88.9	12	8	143	16MnII	4.6

见表	补强管-I	见表	见表		242409J03-130-5+3	242409J03-130-5+4
件 号	名 称	材 料	单 重	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号


其余 $\frac{25}{\triangle}$



技术要求

浙江恒通工程设计有限公司	项目名称 PROJECT 浙江巨化装备工程集团有限公司2024年度小型及零星项目
--------------	---

见表	补强管-II	见表	见表		242409J03-130-5-1-3	242409J03-130-5-1-4
件 号	名 称	材 料	单 重	比 例	所 在 图 号	装 配 图 号

0	潘国涛		陆浩	吴晓霞	潘国涛		陆浩	2025-10-1
签字栏	潘国涛		陆浩	吴晓霞	潘国涛		陆浩	项目负责人
版次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计 DESIGNED BY	校核 CHECKED BY	审核 AUD BY	审定 APPROVED BY	专业负责人 SPEC. MGR.	项目负责人 PROJ. MGR.	日期 DATE
 浙江工程设计有限公司 Zhejiang Engineering Design Co., Ltd					项目名称: PROJECT 浙江巨化装备工程集团有限公司2024年度小型及零星项目			
图纸名称 DWGNAME (27-441)4#精馏塔 部件图					设计子项 UNIT R125填平补齐二期项目			
签署编号 CERTIFICATE NO.		比例 SCALE	1:1	本类总张数 TOTAL NUM.	设计阶段 DWG	施工图设计	专业 SPEC.	设备
1#	甲版A13301085			4	图号	242409.03-1-130-5-1-3	版次 REV.	0
版权所有 All Rights Reserved								

版权所有。All Rights Reserved

1 P O I O I M S O H T 8

浙江工程设计有限公司
 化工石化医药行业甲级;
 建筑行业(建筑工程)甲级★NO:A133010851
 (有效期至2029年12月17日)
 浙江省住房和城乡建设厅监制

N6	GB/T12459-2017	弯头 CF415 DN100-I-8.56 90ES NOZZLE	1	S31603		3.6			
	GB/T14976-2012	接管 $\phi 114.3 \times 8.56$ L=534 NOZZLE	1	S31603		14.2			
	ASME B16.5-2017	法兰 4"-300# WN RF S=8.56 FLANGE	1对	S31603II		24.06			
	242409.03-1-130-5-1-3	锻件管4" NOZZLE	1	S31603II		8.7			
N5	ASME B16.5-2017	法兰 8"-300# WN RF S=12.7 FLANGE	1对	S31603II		62.66			
	242409.03-1-130-5-1-3	锻件管8" NOZZLE	1	S31603II		13			
N4	ASME B16.5-2017	法兰 1"-300# WN RF S=4.55 FLANGE	1对	S31603II		3.64			
	242409.03-1-130-5-1-3	锻件管1" NOZZLE	1	S31603II		1.2			
N1,N3 N9	ASME B16.5-2017	法兰 1"-300# WN RF S=4.55 FLANGE	3对	S31603II	3.64	10.92			
	242409.03-1-130-5-1-3	锻件管1" NOZZLE	3	S31603II	1.2	3.6			
N2	ASME B16.5-2017	法兰 3"-300# WN RF S=7.62 FLANGE	1对	S31603II		16.34			
	242409.03-1-130-5-1-3	锻件管3" NOZZLE	1	S31603II		4.6			
管口号 NOZZLE NO.	图号或标准号 DWG. OR ST. NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QNTY	材 料 MATERIAL	单重 UNIT	总重 TOT. 质量(Kg) MASS	备 注 REMARKS		
管 口 材 料 表 NOZZLE MATERIAL									
12	242409.03-1-130-5-1-4	管口 NOZZLE	1	不锈钢组合件		2503.5			
序 号 ITEM NO.	图号或标准号 DWG. OR ST. NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QNTY	材 料 MATERIAL	单 UNIT	总 TOT. 质量(Kg) MASS	备 注 REMARKS		
0	供施工		潘国瑜	骆浩	聂晓霞		2025-03-19		
签字栏			潘国瑜	骆浩	聂晓霞		2025-03-19		
版 次 REV.	说 明 DESCRIPTION		设计 DESIGNED BY	校 核 CHECKED BY	审 核 AUDITED BY	审 定 APPROVED BY	专业负责人 SPCL. MGR.	项目负责人 PROJ. MGR.	日 期 DATE
浙江工程设计有限公司 Zhejiang Engineering Design Co., Ltd					项目名称 PROJECT 浙江巨化装备工程集团有限公司2024年度小型及零星项目				
图纸名称 DWG.NAME (2T-441)4#精馏塔 部件图					设计子项 UNIT	R125填平补齐二期项目			
					设计阶段 PHASE	施工图设计	专业 SPEC.	设备	
资质编号 CERTIFICATE NO.	甲级A133010851	比例 SCALE	1:1	本类总张数 TOTAL NUM.	4	图 号 DWG.NO.	242409.03-1-130-5-1-4	版次 REV.	0

版权所有。All Rights Reserved.