

腾龙芳烃（漳州）有限公司

芳烃联合装置32-E-203AB重整油分馏塔重

沸器管束采购技术要求

一、厂商资质要求

- 1、参选单位应具备有效的国家质量监督部门颁发的《中华人民共和国特种设备制造许可证》（压力容器），具有A2级或以上压力容器设计和制造资质。
- 2、类似项目业绩:投标人近五年(招标公告发布之日向前推算)在中华人民共和国境内(不含港、澳、台地区)应具有5台及以上类似项目（管壳式换热器，直径 $\geq 1600\text{mm}$ ）制造并交付业绩（需要提供合同、供货清单、压力容器监检证书等证明文件）。
- 3、参选单位与我司合作项目不存在技术或者商务纠纷，供给我司产品无质量问题。

二、供货范围

1、换热器管束

| 序号 | 设备位号 | 设备名称 | 规格型号 | 数量 | 备注 |
|----|-------------|---------------|------------------------------------|----|-------|
| 1 | 32-E-203A/B | 重整油分馏塔重沸器（管束） | BIU1800-2.7/2.1-1012-5 .6/19-2I | 2台 | 含试压工装 |

- 2、备品备件：换热器垫片（包括管箱、管箱侧），2套/台。

三、货期要求

交货期90天（按接到买方中标通知书算起）

四、技术要求

- 五、1、换热器管束的设计与制造应遵循本技术条件及相关标准规范的要求；外型尺寸按照业主提供的设备图纸、设计资料进行设计、制造，并确保新制造管束原位替换。

- 2、换热器管束的设计与制造应遵循本技术条件及相关标准规范的要求；本管束按GB/T151-2014中I级管束的要求进行制造、检验及验收，折流板管孔径允许差值（D+0.40，下偏差0，上偏差+0.30）。
- 3、锻件用 16Mn 钢板应符合 NB/T 47008-2008 的要求且以正火状态供货；
- 4、换热管应符合 GB9948-2013 标准中冷拔、高精度管的要求；
- 5、换热管与管板的接头应采用自动焊，至少焊接 2 遍，焊接完成后除按相关标准规范要求进行焊缝检测外，还需采用棒阳极 X 射线对焊接接头进行复检，复检的抽检比例不低于 1%，参照 NB/T47013，II 级合格，抽检不合格处需进行返修处理，并扩大抽检比例。检测报告随竣工资料一并交付。
- 6、焊接接头的类型及尺寸，除图纸中注明外，按 HG/T 20583-2011 中的规定，角焊缝的焊脚高度为较薄件的厚度，对接焊接接头及角焊缝均须全焊透；
- 7、导流筒支撑板与导流筒、折流板焊牢。
- 8、水压试验完毕应立即将水渍清理干净、吹干；
- 9、设备涂覆、包装运输按 JB/T4673-2003 及项目规定。
- 10、按照《特种设备安全安全技术规范》规定实施制造监检。
- 11、其他技术要求详见技术协议。

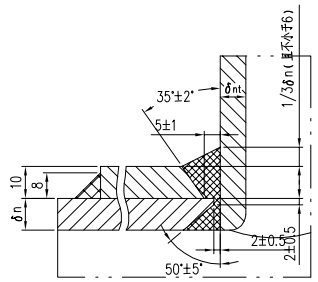
五、投标须知

投标人应充分了解交货期对招标人生产经营计划的影响，投标人承诺的交货期将作为合同执行的考核依据，如不能按期交货，买方有权按比例向卖方收取逾期交货违约金：每推迟交货一天，收取违约金额为合同总价1%。

六、附件

附件1：32-E-203A/B重整油分馏塔重沸器管束设备图

| |
|--|
| |
|--|



| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|------------------------|----------------------|---------------|-------------|--------------------------------|----------------------|--|------------|-------------------------|------------|--------------------|
| 1 | | ERW09395-03 | | 管帽 CHANNEL | 1 | | 组合件 COMBINED UNIT | | 3058 | | | |
| 件号 PARTS NO. | 图号或标准号 DWG. NO. OR. STD. NO. | | 名称 PARTS NAME | | 数量 QTY | 材料 MAT'L | | 单 质量 | 总 TOTAL | 备注 REMARKS | | |
| 设备净质量 | | NET MASS | | (kg) | 33155 | | | | | | | |
| 其中 INCLUDING | 瓷环质量 | | PROCELAIN MASS | | (kg) | | | | | | | |
| | 不锈钢质量 | | STAINLESS STEEL MASS | | (kg) | | | | | | | |
| | 钛质量 | | TITANIUM MASS | | (kg) | | | | | | | |
| 空质量 | | EMPTY MASS | | (kg) | | | | | | | | |
| 操作质量 | | OPERATING MASS | | (kg) | | | | | | | | |
| 盛水质量 | | MASS FULL OF WATER | | (kg) | 51735 | | | | | | | |
| 最大可操作质量 | | MAX. REMOVE. PART MASS | | (kg) | | | | | | | | |
| 2 | 施工期 | | | | | | | | | | | |
| 1 | 供货表 | | | CF | XCL | WKP | | | | | 2010.02.26 | |
| 0 | 供货表 | | | CF | XCL | WKP | | | | | 2010.01.15 | |
| 版本 REV | 说明 DESCRIPTION | | | 设计 PRE'D | 校核 CHK'D | 审查 APP'D | 审定 AUTH'D | 标准化 STD'L | 日期 DATE | | | |
| 本图纸为张家港市江南锅炉压力容器有限公司财产,未经本公司许可不得传转给第三者或复制。 This drawing is the property of JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD. unauthorized disclosure to any third party or duplication is not permitted. | | | | | | | | | | | | |
| 张家港市江南锅炉压力容器有限公司 JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD. | | | | | | 资质等级 Grade of qualification | | A1.A2 Class A1.A2 | | 证书编号 Certificate No. | | TS1210280 ~2010 |
| 用户 CUSTOMER |  腾龙芳胜 (漳州) 有限公司 | | | | | | | | | | | |
| 工程 ENG. | 80万吨/年对二甲苯工程及整体公用配套设施工程 | | | | | | | | | | | |
| 装置 SET | 芳烃联合装置连续重整装置 | | | | | | | | | | | |
| 图名 DRAWING NAME | 重整油分馏塔重沸器 装配图 | | | | | 图号 DRAWING NO. | 32-E-203A/B | | | | | |
| 2010 | 张家港 ZHANGJIAGANG | 专业 SPEC. | 设备 EQUI | 比例 SCALE | 1:15 | 第 1 张共 5 张 OF | 图号 DRAWING NO. | ERW09395-00 32-E4241/32-E-203AB/B001-1 | | | | |

[illegible][illegible]

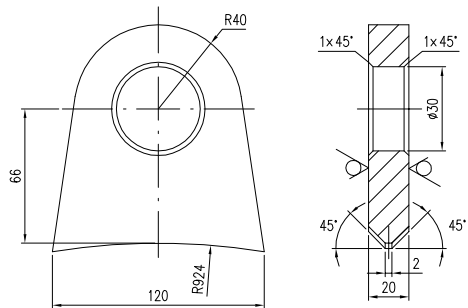
| | | | | | | |
|--------|--------------------|-------|--------|----------|------------------|------------------------|
| 11-10 | 标准图号 BLMT-FLVLE | Q235A | 190 | 规格 规格 | 所在图号 DWG. NO. | 材料图号 ASST. DWG. NO. |
| 件号 | 名称 | 材料 | 重量(kg) | 规格 | 所在图号 | 材料图号 |
| 件号 NO. | PARTS NAME | MAT'L | WGTSS | SCALE | DWG. NO. | ASST. DWG. NO. |

[illegible][illegible]

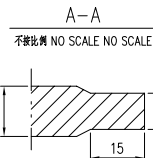
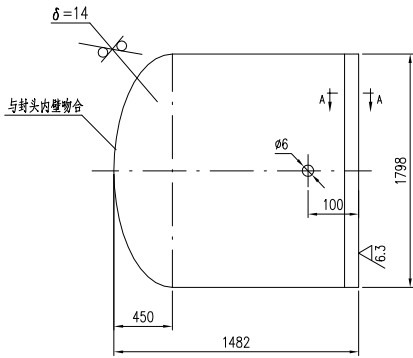
其余 125
OTHERS

共 25
OTHERS

[illegible]

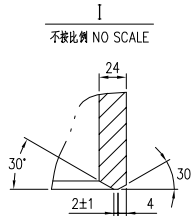
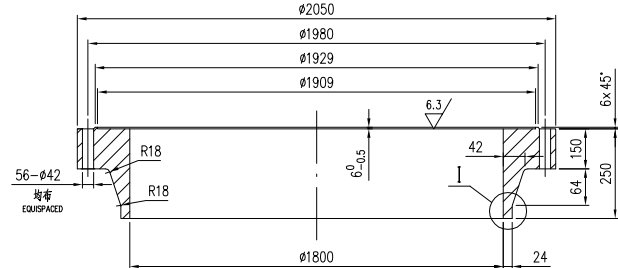
[illegible]

| | | | | | | |
|-----------------|-------------------|-------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 1-7 | 吊耳 LIFTING LUG | Q235B | 1.5 | | ERW09395-03 | ERW09395-03 |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT'L | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |



技术要求:
TECHNICAL SPEC:
1.本件先粗加工,待与管箱组装完毕热处理后,再精加工密封面。
1.THIS PIECE ROUGH FINISH FIRST, THEN PRECISION WORK THE SEALING FACE AFTER WELD WITH CHANNEL.

| | | | | | | |
|-----------------|----------------------|--------------|-----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 1-1 | 隔室 PASS PARTITION | Q235A | 274 | | ERW09395-03 | ERW09395-03 |
| 件号 PRTS. NO. | 名 称 PARTS NAME | 材 料 MAT'L | 质量 (kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |



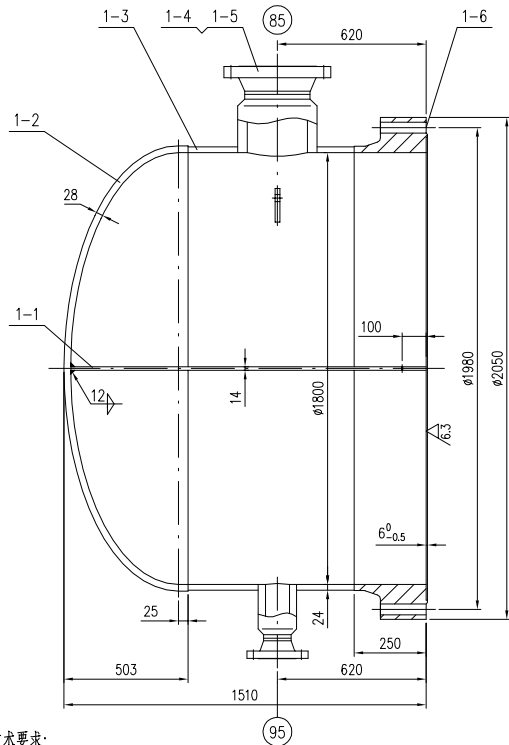
技术要求:

- 1.本锻件应按JB4726—2000《压力容器用碳素钢和低合金钢锻件》Ⅲ级进行制造,检验和验收。
- 2.法兰密封面不得有裂纹、划痕、气孔、斑痕、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。
- 3.法兰上相邻两螺栓孔中心距极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$,任意两螺栓孔中心距极限偏差为 $\pm 0.0\text{mm}$ 。

TECHNICAL REQUIREMENT:

1. THE THIS DUAN PIPE SHOULD PRESS THE JB4726-2000 α PRESSURE CONTAINER USE CARBON VEGETABLE STEEL AND LOW METAL ALLOY STEEL DUAN PIPE THE B CLASS CARRY ON MANUFACTURING, EXAMINATION AND ACCEPTANCE.
2. THE SEALING SURFACE OF FLANGE SHALL NOT HAVE CRACK, SLUG INDUSION, POLE HOLE, UNDERCUT, ETC, ALL SPATTER AND SLUG AND OTHER DEFECTS WHICH MAY REDUCE THE STRENGTH OF FLANGE AND CONNECTION RELIABILITY.
3. THE CHORD LENGTH OF FLANGE BETWEEN TWO ADJACENT BOLT HOLES IS ± 0.6 mm. THE CHORD LENGTH ALLOWANCE BETWEEN TWO ARBITRARY BOLT HOLES IS ± 2.0 mm.

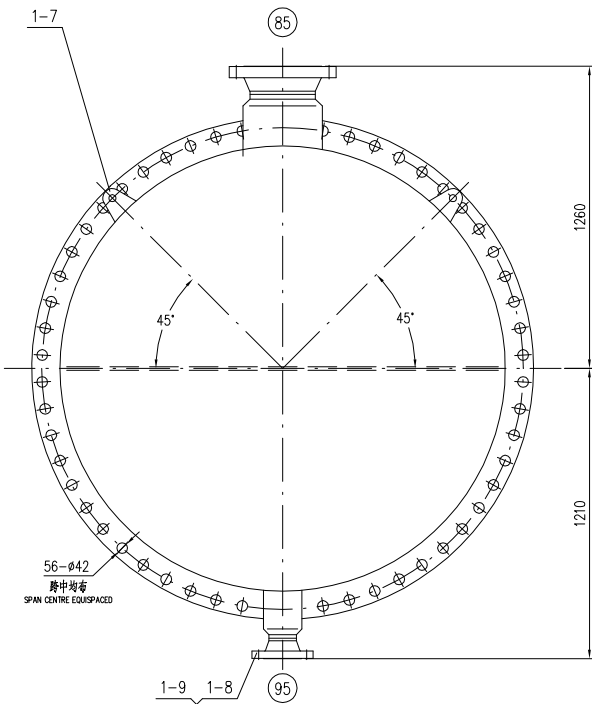
| | | | | | | |
|-----------------|------------------|-------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 4 | 设备法兰 FLANGE | 16Mn | 940 | | ERW09395-03 | ERW09395-00 |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT'L | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |



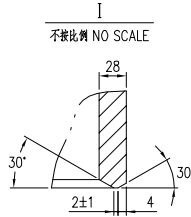
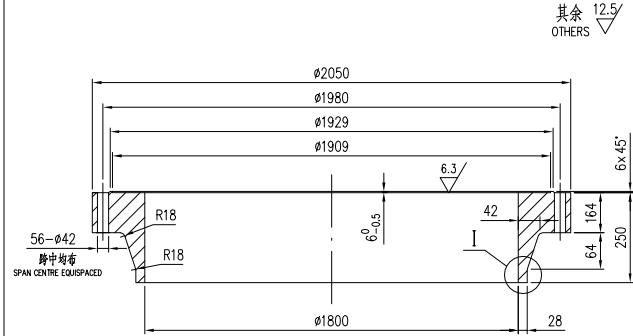
技术要求: TECHNICAL SPEC:

1. 膜板与焊缝法兰先粗加工,待与修缝组里完成热处理后,再精加工密封面。
FLANGE AND PARTITION ROUGH FINISH FIRST, THEN PRECISION WORK THE SEALING FACE AFTER WELD WITH CHANNEL.
2. 分缝膜板与设备法兰之间两圆弧角在靠近法兰密封面10mm圆弧范围内打磨成R10圆弧。
2.2. SPLITTING LUG USED ONLY FOR CHANNEL.

| | | | | | | |
|-----|----------------|-------------------|---------------------|---|--------|-----|
| 1-9 | HG/TZ0615-2009 | 法兰 FLANGE | WN 100-300 RF B=100 | 1 | 16MnII | 12 |
| 1-8 | ERW09395-04 | 加细管 PIPE | φ160x30 L=230 | 1 | 16MnII | 22 |
| 1-7 | ERW09395-03 | 吊耳 LIFTING LUG | | 2 | Q235B | 1.5 |
| 1-6 | ERW09395-03 | 设备法兰 FLANGE | | 1 | 16MnII | 3 |
| 1-5 | HG/TZ0615-2009 | 法兰 FLANGE | WN 250-300 RF B=250 | 1 | 16MnII | 45 |



| | | | | | | | | | |
|-----------|-----------------------|----------------------|------------------|-------|----------|----------------|-------------|------------|--|
| 1-4 | ERW09395-04 | 加焊管 PIPE | ø330×40 L=260 | 1 | 16MnII | | 74.4 | 85 | |
| 1-3 | | 黄管 SHELL | DN 1800×24 L=757 | 1 | Q345R | | 817.2 | | |
| 1-2 | 参照图/T4746-2002 | 封头 HEAD COVER | EHA 1800×28 | 1 | Q345R | | 806.7 | δ min>24.7 | |
| 1-1 | ERW09395-03 | 腹板 PASS PARTITION | | 1 | Q235A | | 274 | | |
| 件 号 | 图号或标准号 | 名 称 | 数 量 | 材 料 | 单 重 | 总 重 | 备 注 | | |
| PRTS. NO. | DWG. NO. OR. STD. NO. | PARTS NAME | QTY | MAT'L | WGT/KG | WGT/KG | REMARKS | | |
| 1 | 管帽 CHANNEL | 组合件 COVERED UNIT | 3058 | | | ERW09395-03 | ERW09395-00 | | |
| 件 号 | 名 称 | 材 料 | 重量 (kg) | 比例 | 所在图号 | 装配图号 | | | |
| PRTS. NO. | PARTS NAME | MAT'L | MASS | SCALE | DWG. NO. | ASSY. DWG. NO. | | | |



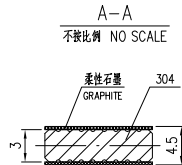
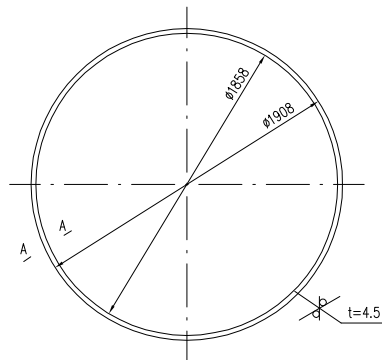
技术要求:

- 1.本物件应按JB4726-2000《压力容器用碳素钢和低合金钢铸件》Ⅲ级进行制造,检验和验收。
- 2.法兰密封面不得有裂纹、烧蚀、气孔、疵斑、毛刺及其它降低强度和连接可靠性的缺陷。
- 3.法兰上相邻两螺栓孔中心距极限偏差为 $\pm 0.6\text{mm}$,任意两螺栓孔中心距极限偏差为 $\pm 2.0\text{mm}$ 。

TECHNICAL REQUIREMENT:

1. THE THIS DUAN PIPE SHOULD PRESS THE JB4726-2000 α PRESSURE CONTAINER USE CARBON VEGETABLE STEEL AND LOW METAL ALLOY STEEL DUAN PIPE γ THE B CLASS CARRY ON MANUFACTURING, EXAMINATION AND ACCEPTANCE.
2. THE SEALING SURFACE OF FLANGE SHALL NOT HAVE CRACK,SLAG INCLUSION, POLE HOLE,UNDERCUT,ET,ALL SPATTER AND SLUG AND OTHER DEFECTS WHICH MAY REDUCE THE STRENGTH OF FLANGE AND CONNECTION RELIABILITY.
3. THE CHORD LENGTH OF FLANGE BETWEEN TWO ADJACENT BOLT HOLES IS $\pm 0.6mm$. THE CHORD LENGTH ALLOWANCE BETWEEN TWO ARBITRARY BOLT HOLES IS $\pm 2.0mm$.

| | | | | | | |
|-----------------|------------------|-------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 1-6 | 设备法兰 FLANGE | 16Mn | 1003 | ERW09395-03 | ERW09395-03 | |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT'L | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |



技术要求:

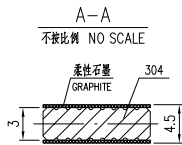
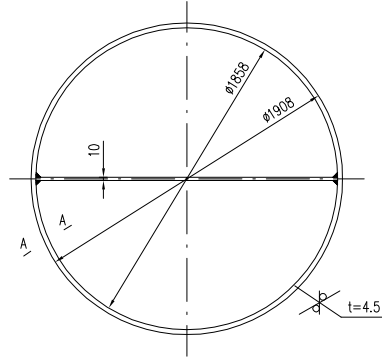
- 1.本件的制造、检验及验收参照JB/T4719-92标准执行。
2. $m=3$, $y=70\text{ MPa}$

TECHNICAL REQUIREMENT:

1.THE MANUFACTURING OF THIS PIECE, EXAMINATION AND ACCEPTANCE
ACCORDING TO JB/T4719-92 STANDARD PERFORMANCE.

2.m=3 ,y=70 MPa

| | | | | | | |
|-----------------|--------------------------|----------------------|-----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 3 | 波音垫 CAMPROFILE GASKET | 组合件 COMBINED UNIT | / | ERW09395-03 | | ERW09395-00 |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT'L | 质量 (kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |



技术要求:

- 1.本件的制造、检验及验收参照JB/T4719-92标准执行。
2. $m=3$, $y=70\text{ MPa}$

TECHNICAL REQUIREMENT:

1.THE MANUFACTURING OF THIS PIECE, EXAMINATION AND ACCEPTANCE
ACCORDING TO JB/T4719-92 STANDARD PERFORMANCE.

2.m=3 ,y=70 MPa

| | | | | | | |
|-----------------|--------------------------|-------------------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 2 | 波普垫 CAMPROFILE GASKET | 组合件 COMBINATION UNIT | / | ERW09395-03 | | ERW09395-00 |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MATERIAL | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |

| | | | | | | |
|---|-----|----|-----|-----|--|------------|
| 2 | 施工图 | | | | | |
| 1 | 供审查 | CF | XCL | WKP | | 2010.02.26 |
| 0 | 供审查 | CF | XCL | WKP | | 2010.01.15 |

本图纸为张家港市江南锅炉压力容器有限公司财产,未经本公司许可不得转给第三者或复制。
This drawing is the property of JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD.
Unauthorized disclosure to any third party or duplication is not permitted.

| | | | | | | | | | |
|--|-----------------------|-------------|------|-------------------------|--------------------------------|--|----------------------|------------------------|--------------------|
| 张家港市江南锅炉压力容器有限公司 JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD. | | | | | 资质等级 Grade of qualification | | A1.A2 Class A1.A2 | 证书编号 Certificate No | TS1210280 ~2010 |
| 用户 CUSTOMER | 腾龙芳林(漳州)有限公司 | | | | | | | | |
| 工程 PROJECT | 80万吨/年对二甲苯工程及整体公用配套设施 | | | | | | | | |
| 装置 UNIT | 芳烃联合装置连塔重整装置 | | | | | | | | |
| 图名 NOMENCLATURE | 重整油分馏塔澄清器 零件图 | | | | | 位号 TAG NO. | 32-E-203A/B | | |
| 2010 张家港 SPECIAL | 设备 EQUI | 比例 SCALE | X: X | 第 4 套共 5 套 SHEET NO. | 图号 DRAWING NO. | ERW09395-03 32-T4241-32-E-203AB/B001-E | | | |

全部 25/

Technical drawing of a nozzle assembly. The drawing shows a cross-section of a nozzle with a central bore. The outer diameter is labeled D, the inner diameter of the bore is labeled D1, and the outer diameter of the nozzle body is labeled D2. The length of the nozzle is labeled L, and the length of the nozzle body is labeled L1. The nozzle has a 45° taper and a 37.5°±2.5° taper. The nozzle is shown with a 2mm gap between the nozzle body and the nozzle tip. The nozzle is shown with a 2mm gap between the nozzle body and the nozzle tip. The nozzle is shown with a 2mm gap between the nozzle body and the nozzle tip.

| 管口号 NOZZLE NO. | 件号 SERIAL NO. | D (mm) | D1 (mm) | L (mm) | L1 (mm) | D2 (mm) | 件数 n QTY | 单重Kg SINGLE |
|-------------------|------------------|--------|---------|--------|---------|---------|-------------|----------------|
| 85 | 1-4 | 330 | 250 | 260 | 20 | 273 | 1 | 74.4 |
| 95 | 1-8 | 160 | 100 | 230 | 15 | 114.3 | 1 | 22.1 |

技术要求:
TECHNICAL SPEC:

1. 本件所用零件应符合JB4726-2000标准规定的II级要求。

1.THE THIS DIAPY PEECE SHOULD PRESS THE .JB4726-2000 II CLASS CARRY ON MANUFACTURING, EXAMINATION AND ACCEPTANCE.

2. 加工面线性尺寸未注公差按GB/T1804-2000-m级要求。

2.NOT INJECT DIMENSIONAL TOLERANCES SPECIFIED BY m-LEVEL OF GB/T1804-2000.

| 见表 SEE FORM | 加强管 PIPE | 16MnII | 见表 SEE FORM | | ERW09.395-04 | ERW09.395-03 |
|------------------|------------------|----------------|-----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 件号 PARTS. NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MATERIAL | 质量 (kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |

切边 50/
CUTS

Technical drawing of a rectangular earth plate. The overall dimensions are 60 (width) and 40 (height). The plate has rounded corners with a radius of R10. A central circular hole has a diameter of $\phi 12$. The distance from the center of the hole to the bottom edge is 12.5. The distance from the center of the hole to the right edge is 20. A dimension of $\phi 6$ is indicated at the top left corner, likely referring to a mounting hole or a specific material property. The drawing includes a section line (cut symbol) indicating a cross-section.

| | | | | | | |
|-----------------|--------------------|----------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 14 | 接地板 EARTH PLATE | 06Cr19Ni10 | 0.24 | | ERW09395-04 | ERW09395-00 |
| 件号 PARTS NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MATERIAL | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |

其余 12.5%
OTHERS

技术要求:
TECHNICAL SPEC:

1. 换热管按GB 9948—2006要求的较高程度等级的冷拔管。
HEAT EXCHANGE TUBE ACCORDING TO GB9948-2006 REQUIRED A HIGHER LEVEL OF SENSOR COLD-DRAWN.
2. 换热器不允许拼焊,整根制作弯制后应逐根进行水压试验,试验压力为5.4MPa合格后方可与管板组对。
TUBE DOES NOT ALLOW SPLICING, THE ENTIRE ROOT PRODUCTION BY THE ROOT BENDING SHOULD BE CARRIED OUT AFTER THE HYDROSTATIC TEST, TEST PRESSURE OF 5.4MPa BEFORE AND AFTER PASSING THE TUBE PLATE GROUP RIGHT.
3. 换热管管部分要进行消除应力热处理。
PART OF HEAT EXCHANGE TUBE BEND TO ELIMINATE STRESS HEAT TREATMENT.

| 序号 SERIAL NO. | 半径 R (mm) | 数量 QTY | 展开长 L (mm) | 重量 WEIGHT | | 序号 SERIAL NO. | 半径 R (mm) | 数量 QTY | 展开长 L (mm) | 重量 WEIGHT | |
|------------------|--------------|-----------|---------------|--------------|------------|------------------|--------------|-----------|---------------|--------------|------------|
| | | | | 单 SINGLE | 总 TOTAL | | | | | 单 SINGLE | 总 TOTAL |
| 1 | 40 | 66 | 10126 | 8.9 | 587.4 | 15 | 343.1 | 64 | 11078 | 9.8 | 627.2 |
| 2 | 61.7 | 69 | 10194 | 9.0 | 621 | 16 | 364.8 | 65 | 11146 | 9.8 | 637 |
| 3 | 83.3 | 70 | 10262 | 9.0 | 630 | 17 | 386.4 | 64 | 11214 | 9.9 | 633.6 |
| 4 | 105 | 71 | 10330 | 9.1 | 646.1 | 18 | 408.1 | 63 | 11282 | 9.9 | 623.7 |
| 5 | 126.6 | 70 | 10398 | 9.2 | 644 | 19 | 429.7 | 62 | 11350 | 10.0 | 620 |
| 6 | 148.3 | 69 | 10466 | 9.2 | 634.8 | 20 | 451.4 | 61 | 11418 | 10.1 | 616.1 |
| 7 | 170 | 70 | 10534 | 9.3 | 651 | 21 | 473 | 60 | 11486 | 10.1 | 606 |
| 8 | 191.6 | 69 | 10602 | 9.3 | 641.7 | 22 | 494.7 | 59 | 11554 | 10.2 | 601.8 |
| 9 | 213.2 | 68 | 10670 | 9.4 | 639.2 | 23 | 516.3 | 54 | 11622 | 10.2 | 550.8 |
| 10 | 234.9 | 69 | 10738 | 9.5 | 655.5 | 24 | 538 | 55 | 11690 | 10.3 | 566.5 |
| 11 | 256.5 | 68 | 10806 | 9.5 | 646 | 25 | 559.6 | 54 | 11758 | 10.4 | 561.6 |
| 12 | 278.2 | 65 | 10874 | 9.6 | 624 | 26 | 581.2 | 53 | 11826 | 10.4 | 551.2 |
| 13 | 299.8 | 66 | 10942 | 9.6 | 633.6 | 27 | 602.9 | 52 | 11894 | 10.5 | 546 |
| 14 | 321.5 | 65 | 11010 | 9.7 | 630.5 | 28 | 624.6 | 49 | 11962 | 10.5 | 514.5 |

| | | | | | | |
|-----------------|------------------|-------------|----------------|-------------|------------------|------------------------|
| 11-11 | U型换热管 U-TUBE | 20 | 17141 | | ERW09395-04 | ERW09395-01 |
| 件号 PRTS. NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT-L | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |

技术要求:
TECHNICAL SPEC:

1. 焊接采用电弧焊,焊条牌号为J507,耳式支座本体的焊接,采用双面连续焊缝角焊;支座与容器壳体的焊接采用连续焊,焊角尺寸均等于0.7倍的较薄板厚度,且不小于4mm。
WELDING ARE WELDING USING ELECTRICITY, J507, EARS FOR WELDING TYPE BEARINGS ONTOLOGY CONTINUOUS WELDING, BEARING AND VESSEL, BY CONTINUOUS WELDING WELDING, SOLDER IS ABOUT EQUAL TO THE SIZE OF A PLATE THICKNESS OF 0.7 TIMES, AND NOT LESS THAN 4mm.
2. 每耳与筒体的焊缝应进行100%MT检测,1级合格。
2. LUG WITH THE BARREL OF WELD TESTING SHOULD BE 100% MT, 1 LEVEL QUALIFIED.

| | | | | | | |
|---|---|----------------------|--------------------------------|----------------------------|------------------------|--|
| 13-4 | 垫板 PAD | $\delta = 20$ | 1 | Q345R | | 37.5 |
| 13-3 | 基座 BASE PLATE | $\delta = 20$ | 1 | Q345R | | 31.3 |
| 13-2 | 裙座 SUPPORT PLATE | $\delta = 20$ | 2 | Q345R | 20.0 | 40.0 |
| 13-1 | 法兰 FLANGE PARTITION | $\delta = 20$ | 1 | Q345R | | 15.0 |
| 13 | 耳座 LUG SUPPORT | 组合件 COMBINED UNIT | 125 | | ERW09395-04 | ERW09395-00 |
| 件号 PRTS. NO. | 名称 PARTS NAME | 材料 MAT-L | 质量(kg) MASS | 比例 SCALE | 所在图号 DWG. NO. | 装配图号 ASSY. DWG. NO. |
| 2 | 施工图 | | | | | |
| 1 | 供审套 | CF | XCL | WKP | | 2010.02.26 |
| 0 | 供审套 | CF | XCL | WKP | | 2010.01.15 |
| 版次 REV | 说明 DESCRIPTION | 设计 PREP | 校核 CHKD | 审核 APPRO | 审定 AUTHD | 日期 DATE |
| 本图纸为张家港江南锅炉压力容器有限公司财产,未经本公司许可不得转给第三者或复制。 This drawing is the property of JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD. Unauthorized disclosure to any third party or duplication is not permitted. | | | | | | |
| 张家港市江南锅炉压力容器有限公司 JIANGNAN BOILERS & PRESSURE VESSELS (ZHANGJIAGANG) CO., LTD. | | | 资质等级 Grade of qualification | A1.A2 Class A1.A2 | 证书编号 Certificate No | TS120280 ~2010 |
| 用户 CUSTOMER | 张家港(漳州)有限公司 | | | | | |
| 工程 PROJECT | 80万吨/年对二甲苯工程及整体公用配套工程 | | | | | |
| 装置 UNIT | 芳烃联合装置连续重整装置 | | | | | |
| 图名 DRAWING NAME | 重整油分馏塔重沸器 零件图 REFORMATE SPLITTER REBOILER DETAIL DRAWING | | | 图号 DRAWING NO. | 32-E-203A/B | |
| 2010 ZHANGJIAGANG | 专业 SPEC | 设备 EQUI | 比例 SCALE | X : X 第 5 张 共 5 张 OF | 图号 DRAWING NO. | ERW09395-04 32-T4241/32-E-203AB/8001-1 |