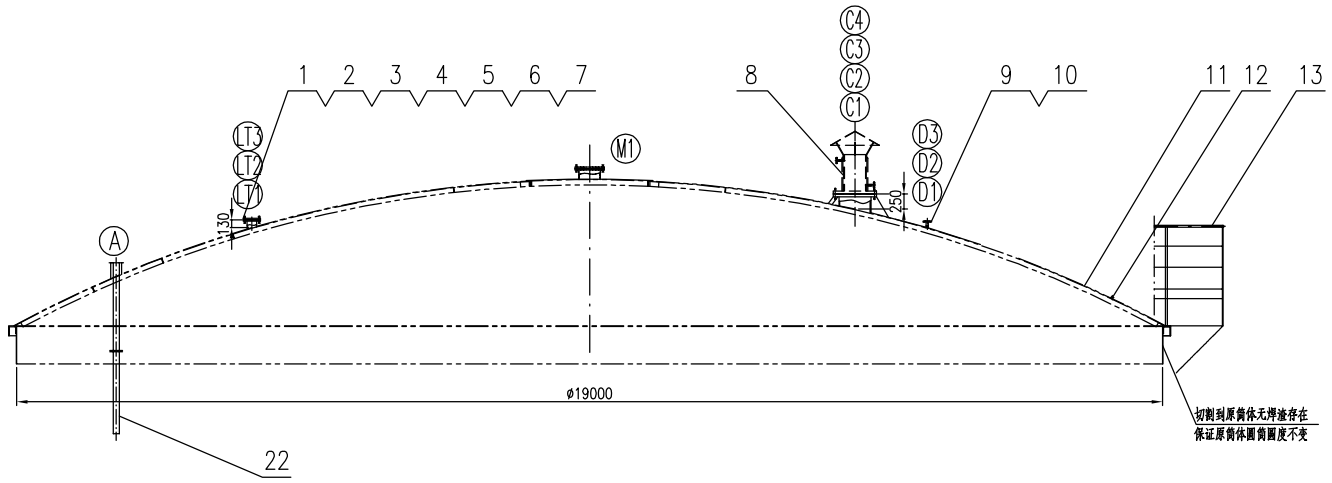
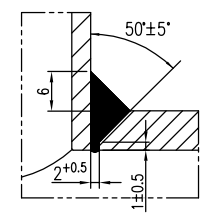


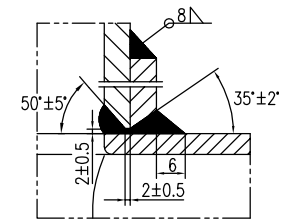
不带补强圈接管焊接详图

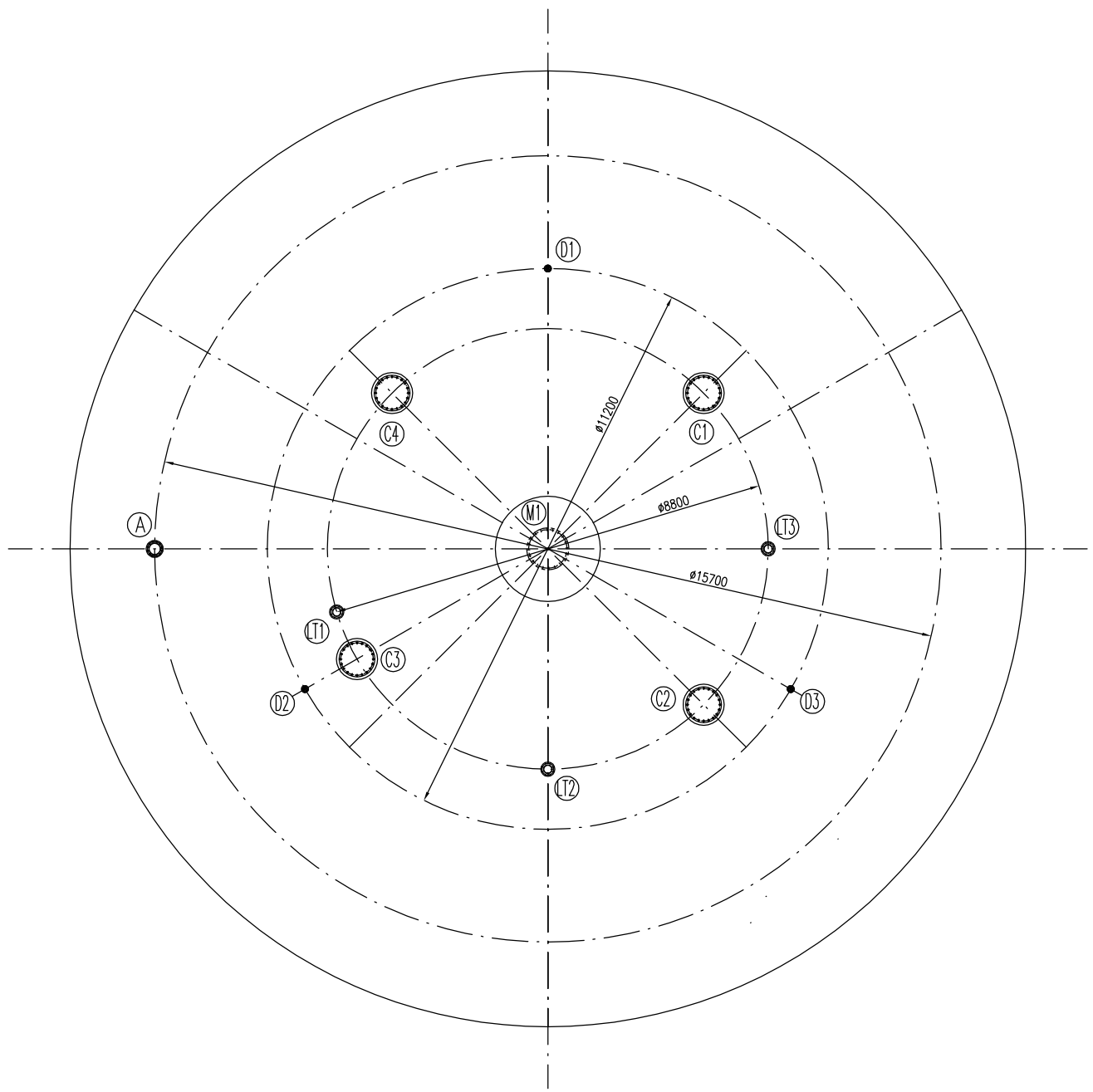
不按比例



带补强圈接管焊接接头详图

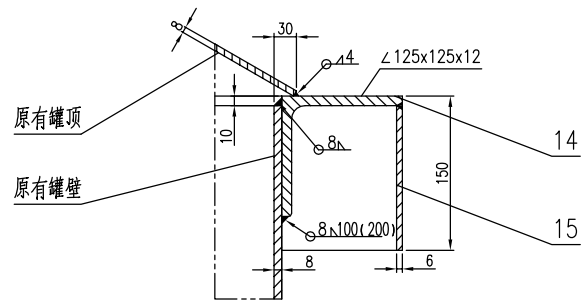
不按比例



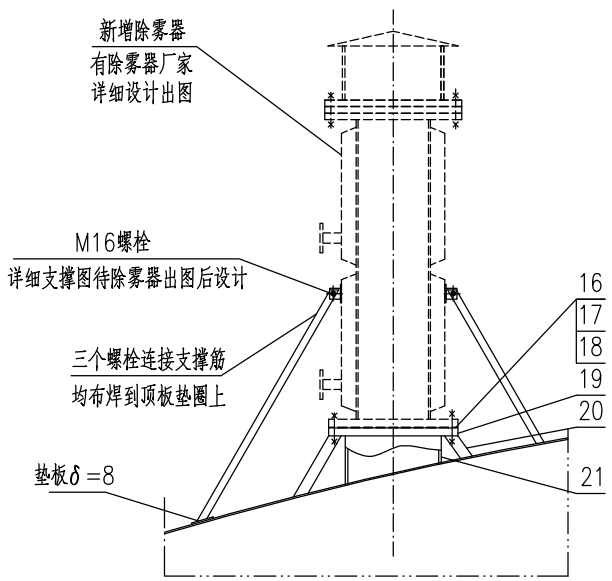


罐顶与罐壁连接详图

不按比例



C1~4接管支撑详图



管口表 LIST OF NOZZLE

符号 ITEM	公称尺寸 NPS.SIZE	公称压力 Class	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面形式 FACING	用途或名称 SERVICE	外伸长度 NOZZLE PROJ.
A	150x200	16	HG/T20592-2009	JPL	RF	液硫入口	见图
C1-4	350x400	16	HG/T20592-2009	JPL	RF	排气口	见图
Ea-e	25	16	HG/T20592-2009	PL	RF	夹套管蒸汽入口	见图
Ha-f	25	16	HG/T20592-2009	PL	RF	夹套管冷凝水出口	见图
He	20	16	HG/T20592-2009	PL	RF	夹套管冷凝水出口	见图
D1-3	32	16	HG/T20592-2009	PL	RF	消防蒸汽口	见图
F1-3	32	16	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽冷凝水出口	见图
E1-3	32	16	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽进口	见图
LT1	150	16	HG/T20592-2009	PL	RF	液位变送器口	见图
LT2-3	150	16	HG/T20592-2009	PL	RF	备用口	见图

技术要求

1.焊接采用电焊,焊条牌号:J422.
2.焊接接头形式及尺寸除图中注明外，其余按HG/T20583-2020中规定。
角焊缝的焊脚尺寸按较薄板的厚度，法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。
3.进液管不允许搭接.
4.待筒体组装完毕后，夹套内需进行水压试验，试验压力为0.9Mpa。

备注:

1、本次技改只对罐顶接管、围栏负责，其余相旧。
2、A口、M1口相旧原管口。

总重:8620kg

22	V20101-02	液硫入口	1	组合件		1048	
21	HG/T20592-2009	法兰 PL500(B)-10 RF	1	Q235-B		40.0	
20	按本图	筋板50x4	4	Q235-B	2.0	8.0	现场切割
19	按本图	筒节 ø530x10 L=305	1	Q345R		39.1	
18	GB/T6170-2015	六角螺母 M24	20	8级	0.089	1.78	
17	GB/T5782-2016	螺栓 M24x115	20	8.8级	0.483	9.66	
16	HG/T20606-2009	石墨复合垫RF-E 500-10	1	柔性石墨+304		/	
15		防雨檐150x6	1	Q345R		427.6	L=60525
14		角钢L125x125x12	1	Q235-B		1364	L=60135
13	V20101-03	平台及围栏	1	组合件		3292	
12	V20101-02	罐顶加热盘管	1	组合件		2307	
11		罐顶板	1	Q345R		/	依托原有
10		接管 ø38X3.5	3	20	0.48	1.44	L=160
9	HG/T20592-2009	法兰 PL32(B)-16RF	3	Q235-B	2.0	6.0	
8		除雾器	4	组合件	/	/	专家厂家设计
7	GB/T 95-2002	平垫圈 C级 C20	48	100HV	0.016	0.768	
6	GB/T6170-2015	螺母 M20	24	8级	0.052	1.248	
5	GB/T5782-2014	螺栓 M20X80	24	8.8级	0.25	6.0	
4	HG/T20606-2009	垫片 RF150-16	3	聚四氟乙烯	/	/	
3	HG/T20592-2009	法兰盖 BL150(B)-16RF	3	Q235-B	10.5	31.5	
2		接管 ø159X6	3	20	5.09	15.27	L=225
1	HG/T20592-2009	法兰 PL150(B)-16RF	3	Q235-B	7.0	21.0	
件号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称 PARTS NAME	数量 QTY.	材料 MTA'L	单 SINGLE	总 TOTAL	备注 REMARKS
					重量 MASS (kg)		

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或披露给其他个人和团体或用于其他目的。
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO.NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

3#液硫储槽(V20101)罐顶技改 图纸目录:

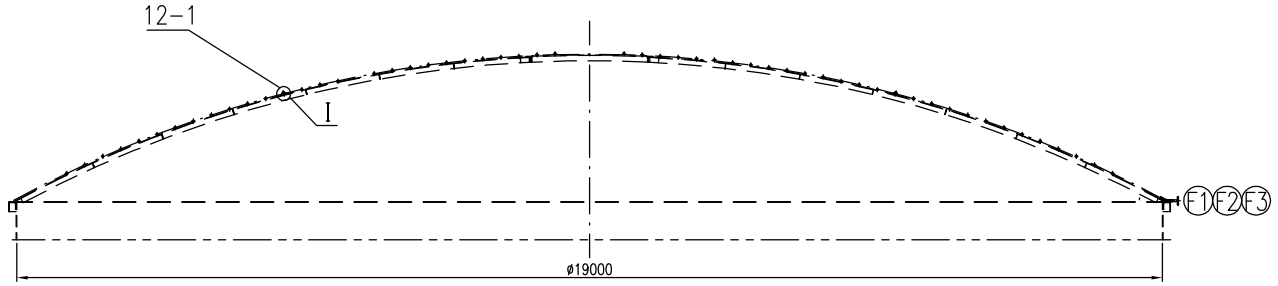
1、罐顶技改总装图 图号:V20101-01 纸张:A1
2、罐顶技改零部件图 图号:V20101-02 纸张:A1
3、罐顶技改零部件图 图号:V20101-03 纸张:A1

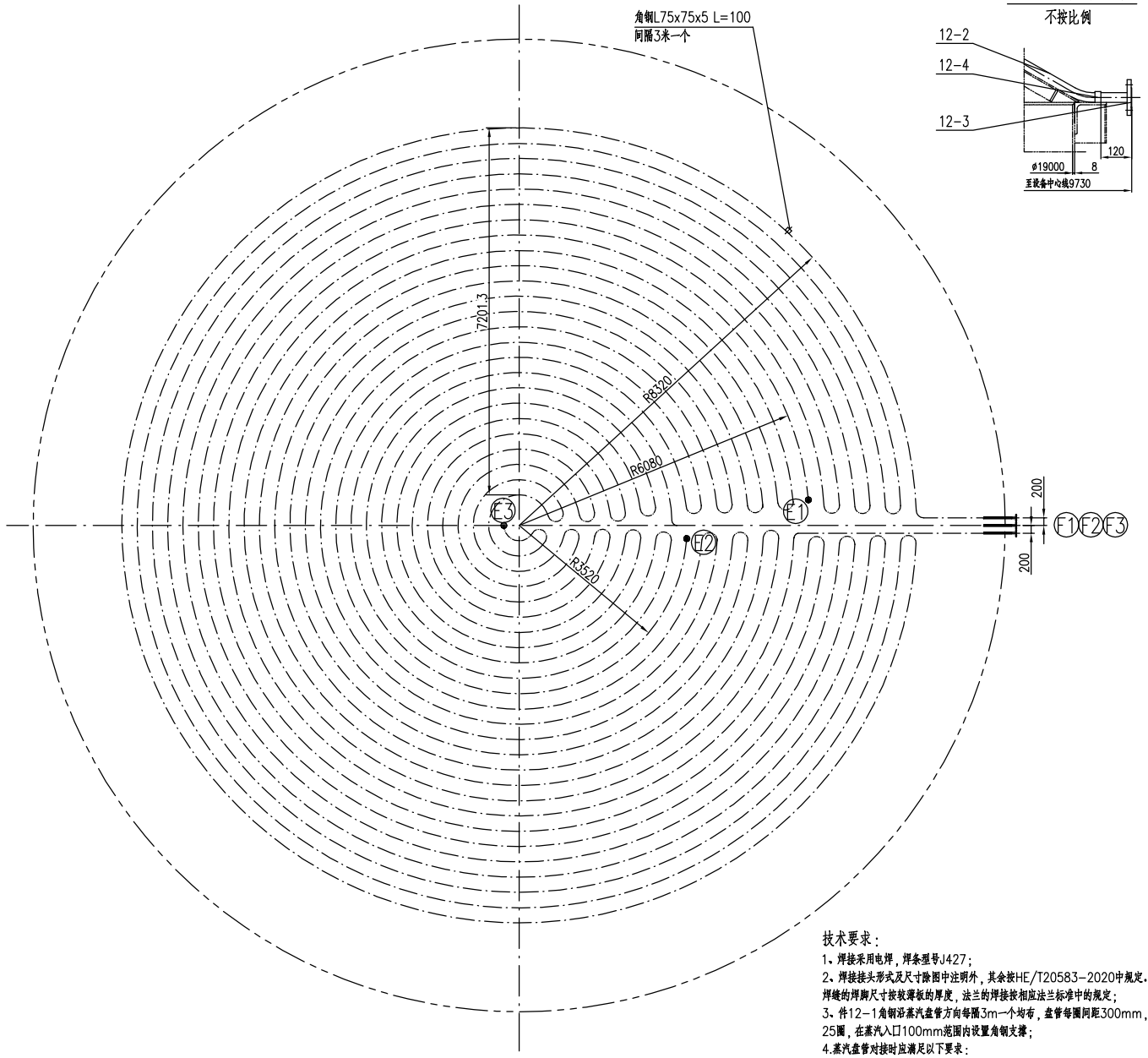
SOPO 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.

2024 镇江 ZHENJIANG

镇江海给川物流产业发展有限责任公司
液硫储槽(V20101)储罐顶改造设计

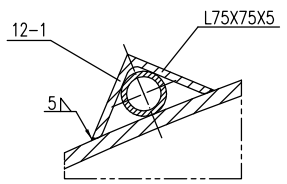
设计 DESIGN		液硫储槽(V20101) 罐顶技改图 总装图	主项号 PROJ. NO	主项名称 UNIT	
校核 CHECK			设计阶段 PHASE	方案图	
审核 REVIEW			图号 DWG NO.	V20101-01	
批准 APPROVE					
专业 SPECI.	设备	版本 REV. 0	比例 SCALE 1:60	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

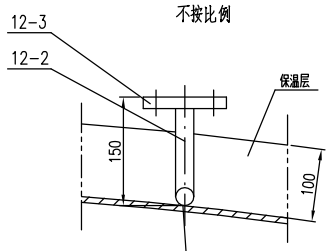




F1-3顶盖蒸汽入口详图
不按比例

I
不按比例





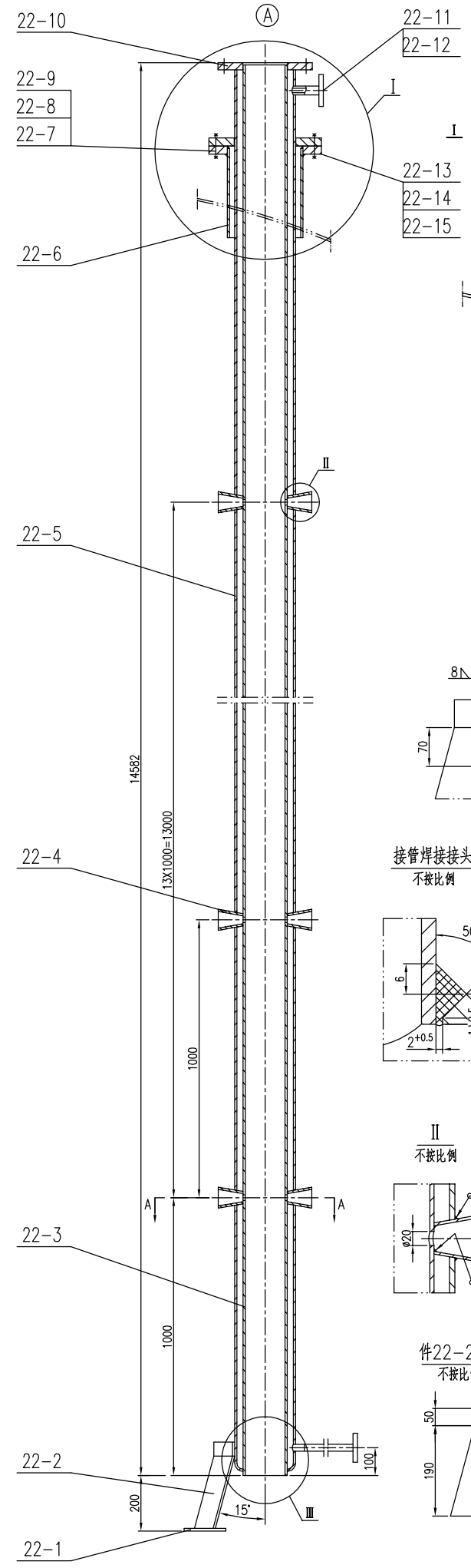
<100mm范围内设置角钢固定

E1-3顶盖蒸汽入口详图
不按比例

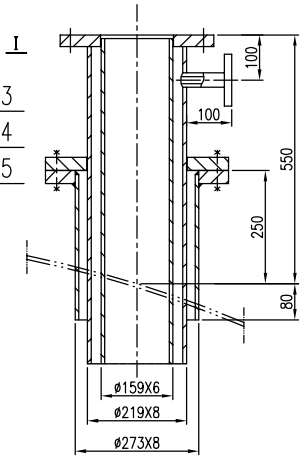
技术要求：
1、焊接采用电焊，焊条型号J427；
2、焊接接头形式及尺寸除图中注明外，其余按HE/T20583-2020中规定。角焊缝的焊脚尺寸按较薄板的厚度，法兰的焊接按相应法兰标准中的规定；
3、件12-1角钢沿蒸汽盘管方向每隔3m一个均布，盘管每圈间距300mm，共25圈，在蒸汽入口100mm范围内设置角钢支撑；
4.蒸汽盘管对接时应满足以下要求：
a.最短管长不小于300mm；
b.对口错边量不超过管子壁厚的15%；
c.盘管需进行100%射线检测,质量要求为AB级,合格标准为NB/T47013.2中Ⅱ级；
d.盘管制造完毕进行水压试验,试验压力为0.9Mpa；
5.蒸汽盘管必须紧贴顶板；
6.盘管遇接管时绕开。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
12-4		角钢L75x75x5 L=50	1	Q235-A		0.30	
12-3	HE/T20592-2009	法兰PL32(B)-16RF	6	20Ⅱ	2.05	12.3	
12-2		盘管ø38x3.5	~750m	20		2233	
12-1		角钢L75x75x5 L=100	~105	Q235-A	0.58	60.9	

件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
12	罐顶加热盘管	组合件	2307		V20101-02	V20101-01

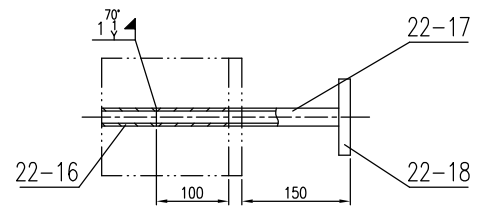


I
不按比例

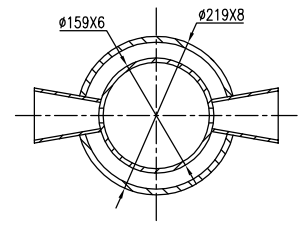


技术要求：
1.进液管不允许拼接；
2.待部件组装完毕后，夹套内需进行水压试验，试验压力为0.625MPa。

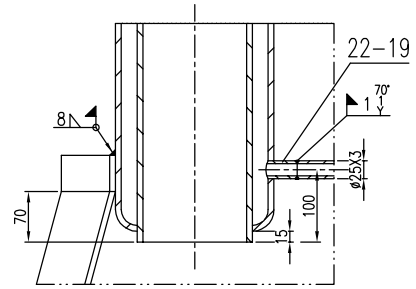
管口H1与罐壁连接图
不按比例



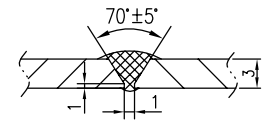
A-A
不按比例



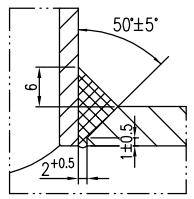
III
不按比例



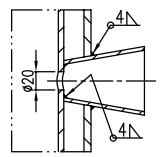
管接头与接管焊接图
不按比例



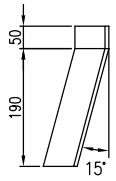
接管焊接接头
不按比例



II
不按比例



件22-2详图
不按比例



件号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称 PARTS NAME	数量 QTY.	材料 MTA'L	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
22-19		管接头 ø25X3	1	20		0.07	L=40
22-18	HG/T20592-2009	法兰 PL20(B)-16RF	1	Q235-B		1	
22-17		管接头 ø25X3	1	20		0.43	L=264
22-16		接管 ø25X3	1	20		2.95	L=1815
22-15	GB/T95-2002	平垫圈C级 C24	24	100HV	0.01	0.24	
22-14	HG/T20613-2009	螺母 M24	12	30CrMo	0.177	2.12	
22-13	HG/T20613-2009	螺栓 M24X95	12	35CrMo	0.5	6	
22-12	HG/T20592-2009	法兰 PL25(B)-16RF	1	Q235-B		1	
22-11		接管 ø32X3.5	1	20		0.26	L=105
22-10	HG/T20592-2009	夹套法兰JPL150X200(B)-16RF	1	Q235-B		12.7	
22-9	HG/T20592-2009	法兰盖 BL250(B)-16RF	1	Q235-B		25	
22-8	HG/T20606-2009	垫片 RF250(B)-16RF	1	聚四氟乙烯			
22-7	HG/T20592-2009	法兰 PL250(B)-16RF	1	Q235-B		14	
22-6		套管 ø273X8	1	20		15.7	L=301
22-5		套管 ø219X8	1	20		605.3	L=14541
22-4	GB/T12459-2017	异径短管 DN65X40 t=4	28	20	0.58	16.2	L=54
22-3		进液管 ø159X6	1	20		330	L=14575
22-2		角钢撑筋 L75X75X8	3	Q235-A	3.06	9.18	L=339
22-1		垫板 150X150X10	3	Q235-A	1.77	5.31	

件号 PARTS NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.
22	罐顶加热盘管	组合件	1048		V20101-02	V20101-01

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或灌溉给其他个人和团体或用于其他目的。
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO.NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

江苏索普工程科技有限公司
JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.

液硫储槽（V20101）
罐顶技改图
零部件图

设计 DESIGN		
校核 CHECK		
审核 REVIEW		
批准 APPROVE		
专业 SPECI.	设备	版本 REV. 0

比例 SCALE 1:60

2024 确定 ZHEDUTANG

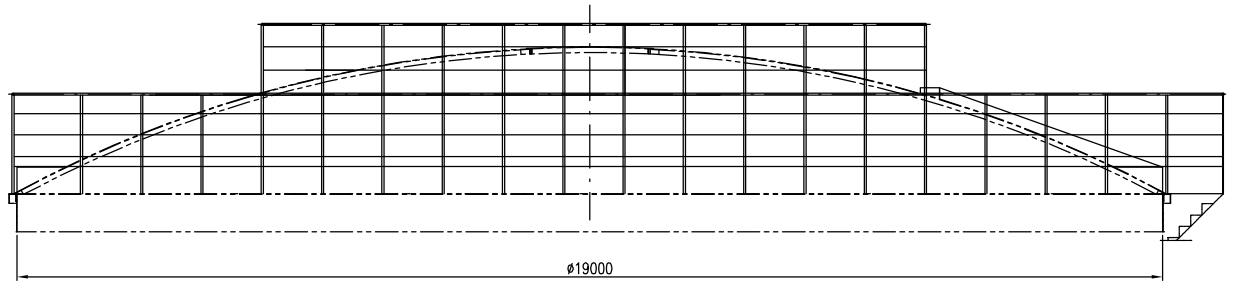
主项号 PROJ. NO

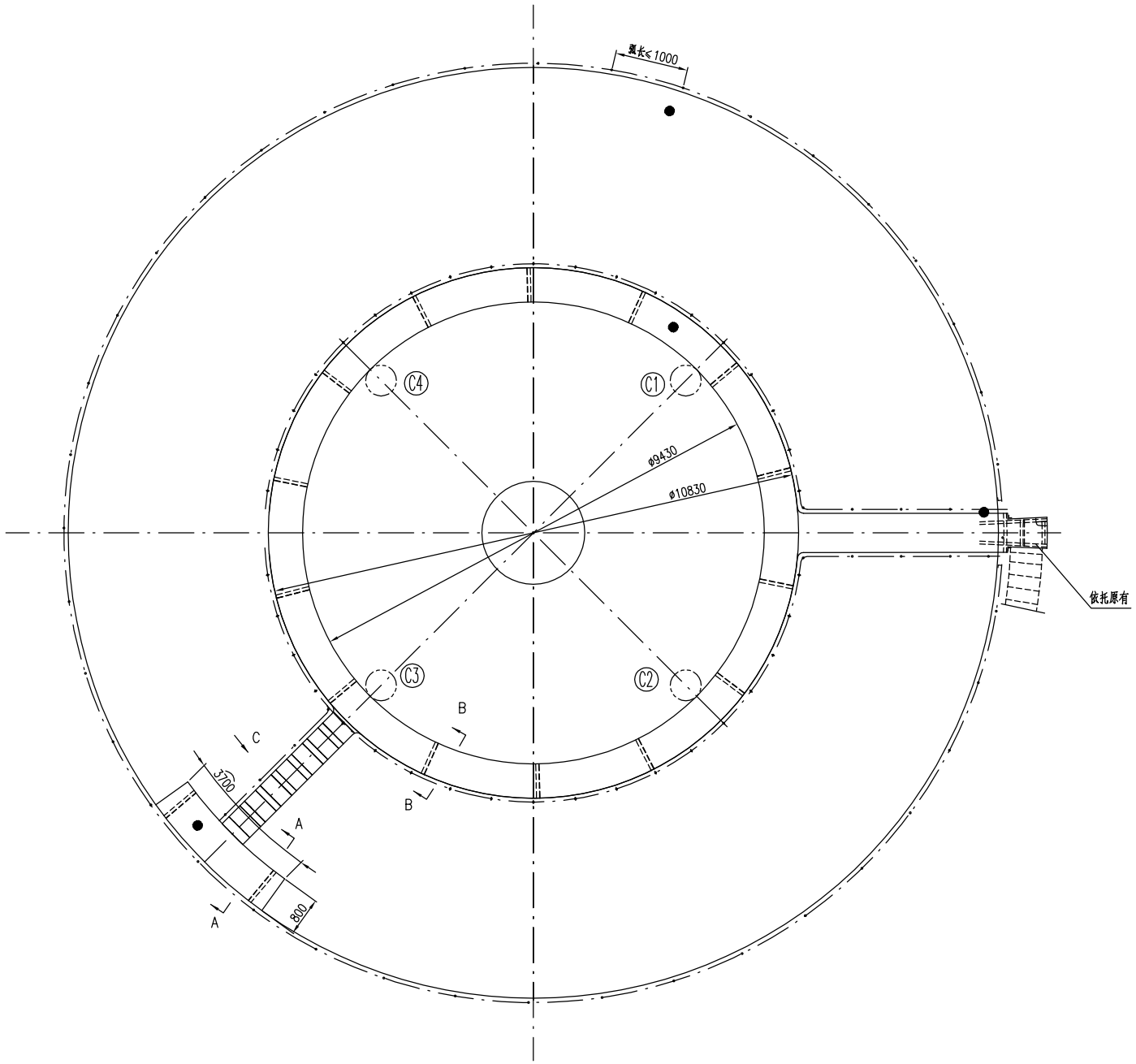
设计阶段 PHASE 方案图

图号 DWG NO. V20101-02

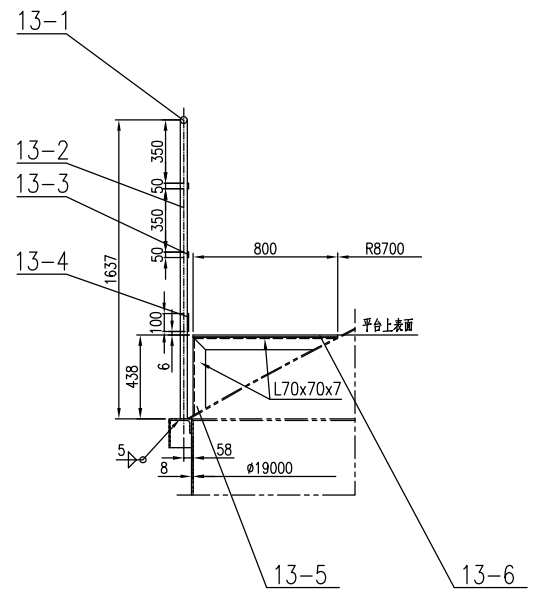
第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

德江海纳川物流产业发展有限责任公司
液硫储槽（V20101）储罐顶改造设计

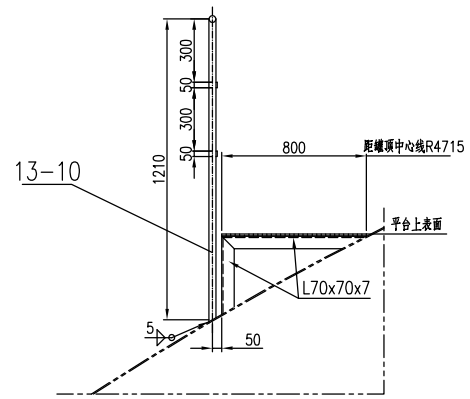




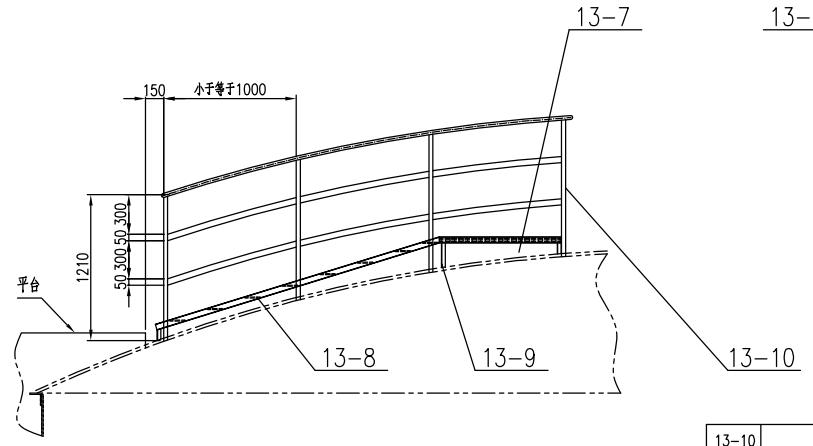
A-A(旋转)
不按比例



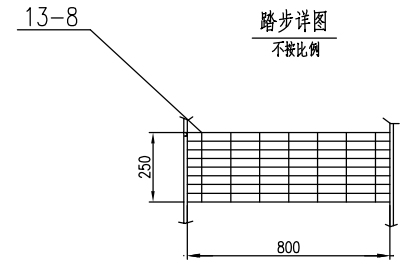
B-B(旋转)
不按比例



C向
不按比例



踏步详图
不按比例



技术要求:

1、梯子平台按GB50205-2001《钢结构工程施工质量及验收规范》进行制造,检验和验收;
2、焊接采用电焊,焊条牌号: J427;
3、焊接接头型式与尺寸除图中注明外,按GB/T985.1-2008中规定,角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度;
4、盘梯及围栏上扶手应打磨光滑以防划手.
5、盘梯及盘梯平台刷旧。

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	单重 SINGLE wt.	总重 TOTAL wt. (kg)	备注 REMARK
13-10		立柱ø38x2.5	40	Q235-A.F	2.65	106	L=1210
13-9		角钢支撑架L63x63x8	6	Q235B	1.0	6.0	现场切割
13-8		罐顶踏步	7	Q235B	7.2	50.4	
13-7		槽钢[6.3 L≈4300	2	Q235B	28.5	57.0	现场切割
13-6	YB/T4001.1-2019	平台格栅 G255/30/50	所有	Q235-A.F		2010	
13-5		角钢支撑架	17	Q235-A.F	9.5	161.5	
13-4		踢脚板100x4	全部	Q235B		185.2	L=59米
13-3		盘梯立柱ø38x2.5	59	Q235-A.F	3.58	211.2	L=1637
13-2		护栏 50x4	全部	Q235-A.F		298.3	L=190米
13-1		扶手 ø38x2.5	全部	Q235-A.F		206.4	L=94.3米

件号 PARTS.NO.	名称 PARTS.NAME	材料 MAT'L	重量(kg) WT.	比例 SCALE	所在图号 DWG.NO.	装配图号 ASSY.DWG.NO.
13	平台及围栏	组合件	3292		V20101-03	V20101-01

注：本文件版权属SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或披露给其他个人和团体或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

江苏索普工程科技有限公司
JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.

2024 镇江 ZHENJIANG 镇江海纳川物流产业发展有限责任公司液硫储槽(V20101)储罐顶改造设计

设计 DESIGN		液硫储槽(V20101) 平台及围栏 零部件图	主项号 PROJ. NO
校核 CHECK			主项名称 UNIT
审核 REVIEW			设计阶段 PHASE: 方案图
批准 APPROVE			图号 DWG NO.: V20101-03
专业 SPECL. 设备	版本 REV. 0	比例 SCALE 1:60	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.