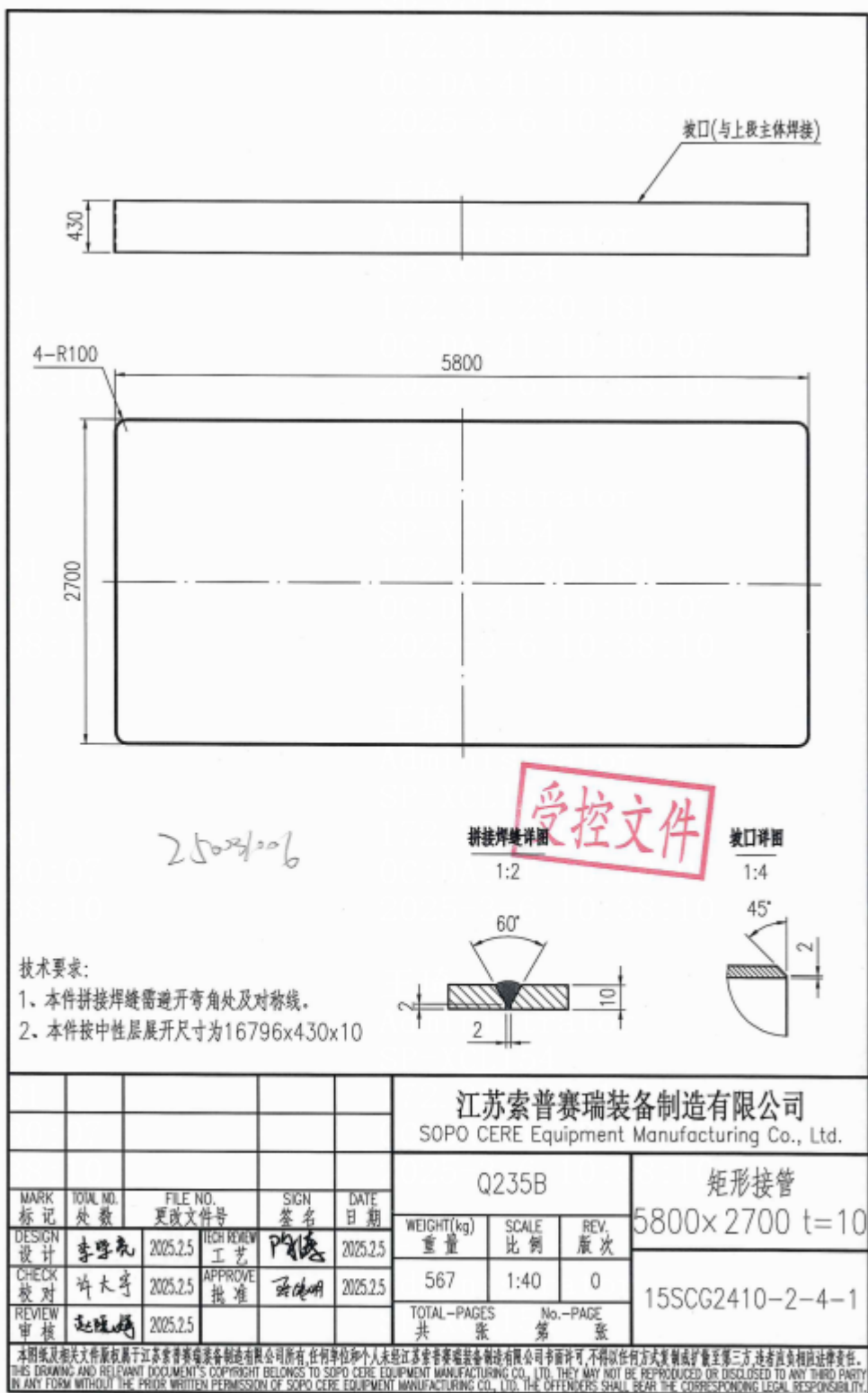
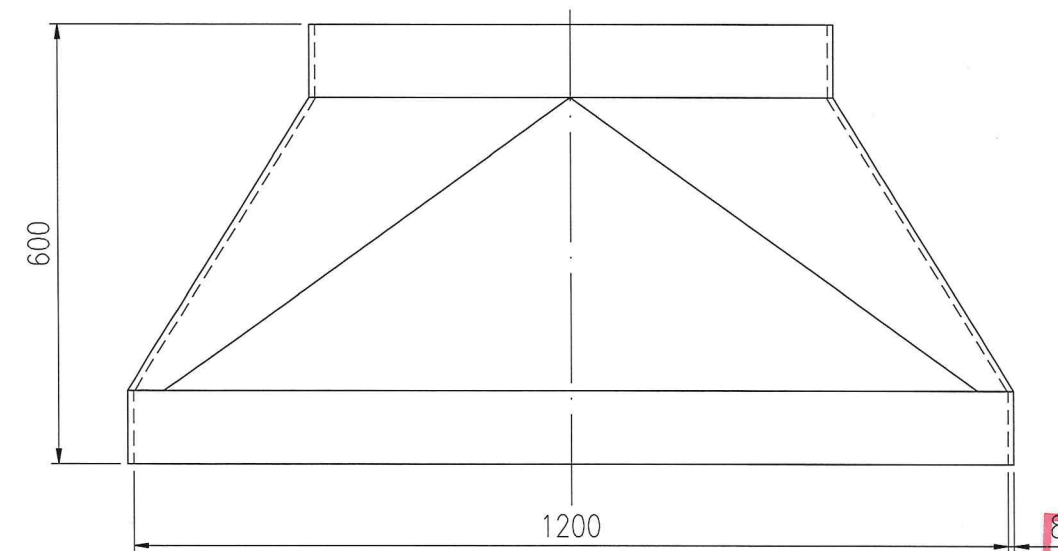
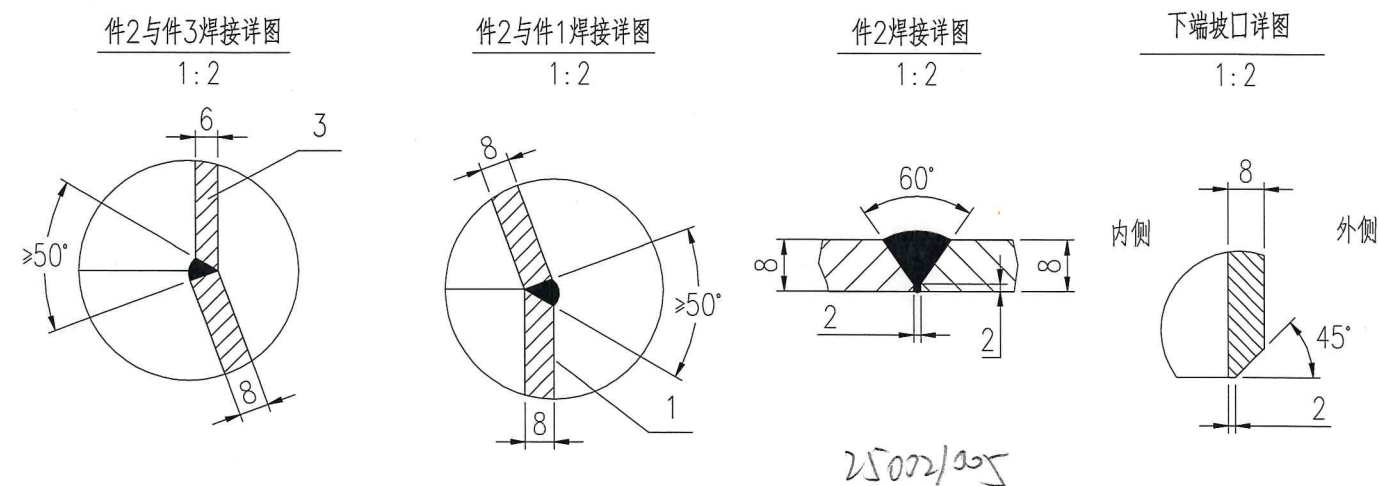






受控文件



1. 本件制造及验收参照 NBT 47043—2014《钢制焊接压力容器》进行。
2. 钢板与钢板的拼接必须气密。所有零件间的焊接,在清除焊缝附近的油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢。
3. 焊接完成后需进行气密试验或煤油渗透试验或 PT/MT 无损检测以验证焊缝的气密性。

3	按本图	接管 $\phi 720 \times 6$ L=100	1	Q355B		10.6	
2	按本图	天 equal 方 t=8	1	Q355B		109.7	
1	15SCG2402-3-1-1-7-1	方管 t=8 L=100	1	Q355B		29.2	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
			江苏索普赛瑞装备制造有限公司 Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.				进口接管
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例	REV. 版 次
DESIGN 设计	许大宇 2024.12.27		SERIAL# 产品编号	149.5	1:10	0	15SCG2402-3-1-1-7-0
APPROVE 批准	赵晓娟 2024.12.27		TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张			

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有,任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可,不得以任何方式复制或扩散至第三方,违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiongsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.