

# 硫化事业部烟囱维修施工

硫化事业部烟囱由于受酸性烟气腐蚀，烟囱壁板等位置多处腐蚀穿孔，对烟囱进行维修施工。

## 一、具体施工工作量：

- 1、烟囱进烟气接口 DN1600（动力波吸收塔烟气至烟囱）割除 DN1600 碳钢带法兰短节， $L=500\text{mm}$ 。拆除该短节内 DN1590FRP 内插管 1 支。重新制作并安装 DN1600 带法兰短节，材质 316L， $\delta=8\text{mm}$ 。
- 2、拆除二吸塔至烟囱 DN1600 蝶阀 1 只，割除多余的 DN1600 管道，两侧盲堵。材质 Q235
- 3、拆除二吸塔至动力波烟气管道 DN1600 蝶阀 1 只，用卷制 DN1600 管道连接。材质 Q235。
- 4、拆除原 DN2400\*1800 锥体，重新制作、安装新锥体及法兰 1 付。材质 316L， $\delta=8\text{mm}$ 。
- 5、割除烟囱承重裙座下方约 500mm 位置到烟囱锥体上方的烟囱筒体，长度约 2000mm。制作更换 DN2400 筒体，材质 316L， $\delta=8\text{mm}$ 。
- 6、烟囱承重裙座下方约 500mm 位置向上筒体内部腐蚀损坏的壁板拆除，高度约 3500-4000mm。（内部之前有覆板  $\delta=3\text{mm}$ ），内部原防腐层打磨清理。
- 7、内部覆板焊接，材质 316L， $\delta=8\text{mm}$ ，高度约 3500-4000mm。（烟囱承重裙座下方约 500mm 位置至动力波吸收塔回烟囱 DN1600 管口上方约 1000mm 位置内部衬板。）注：内衬钢板与烟囱原筒体钢板需



要锚焊。间距不大于 500mm。

8、安装 DN600 人孔 1 只。注：安装位置见烟囱图纸

9、对 DN1600 管道，烟气管道做支撑加固，对烟囱承重裙座支撑位置做检查、加固处理。

10、技术要求：

焊接方法和所采用的焊接材料应按 JB/T4709-2000《钢制压力容器焊接规程》中的规定,焊接接头的型式及尺寸,除图中注明外,按 HG20583-1998 中的规定,角焊缝的焊角高度为较薄件的厚度。法兰的焊接按相应法兰标准的规定。所有对接焊缝及接管角焊缝均须全焊透。管口、支座等方位见工艺管口方位图。

二、注意事项：

1、参与施工单位必须现场勘察了解施工具体情况，确认并复核施工工量。如有异议及时沟通。

2、编制安全、可行性施工方案。

3、现场脚手架及吊车由甲方负责。主材料由甲方提供。

4、施工单位接到施工通知后需在现场施工前 5 天，完成索普新材料的相关安全培训等准备工作。

5、附：烟囱图纸 1 份供参考。

6、现场施工时间 5 天，需保证设备如期完成检修并投入使用。请充分考虑好施工材料及施工进度安排。提前完成相关管件材料的预制工作，如：DN1600 带法兰短节 DN2400 锥体、DN2400 筒体的预制及人孔的安装。



7、此次施工安排在索普新材料硫化事业部年度大修期间完成，具体的施工时间由甲方提前通知。

8、施工结束质保期 1 年，其间如发生故障等异常接到反馈后需及时到现场处理。

9、施工结束检修材料及时清运至指定地点。

硫化事业部

2025 年 4 月 1 日

黄俊

