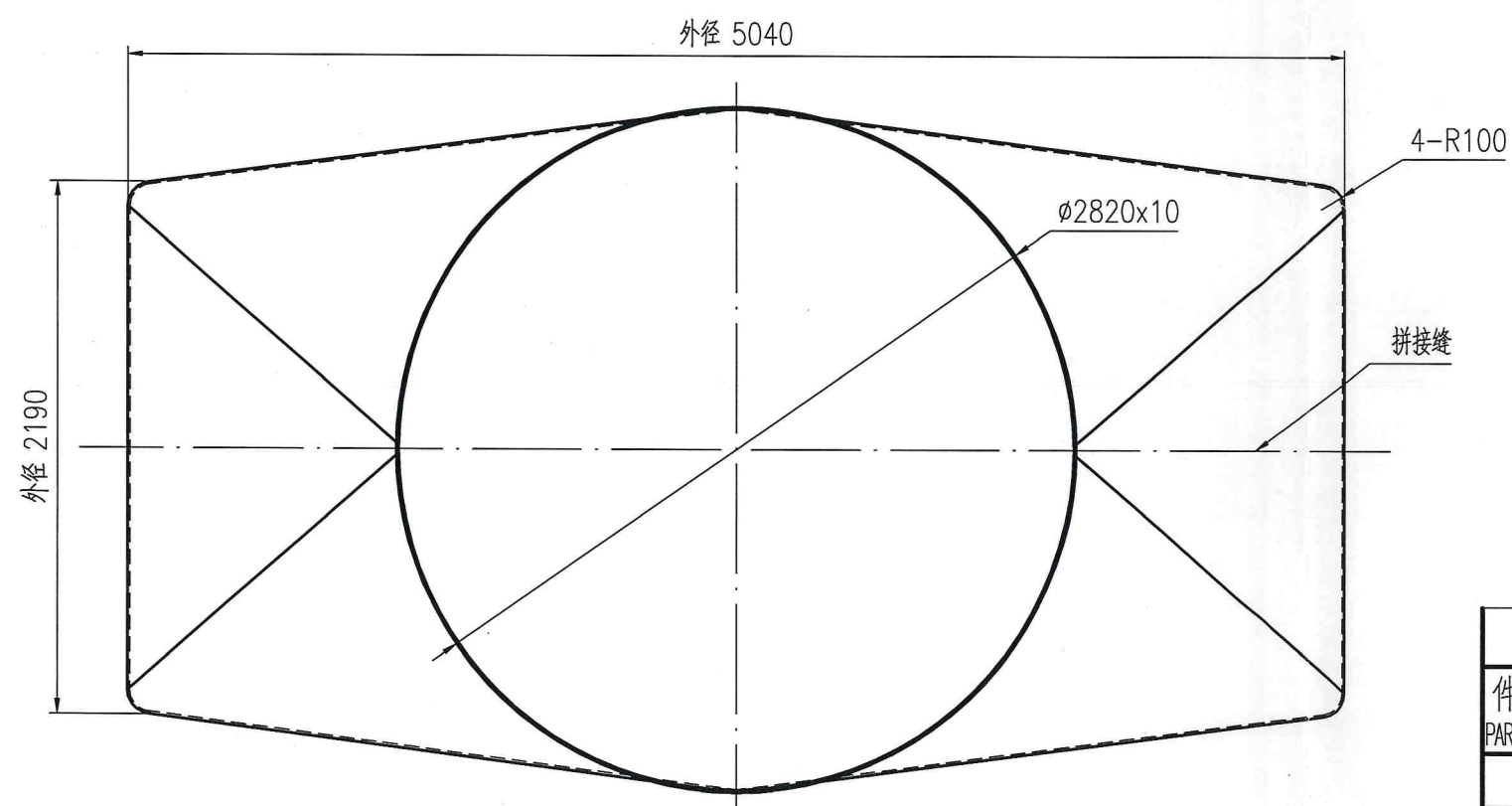
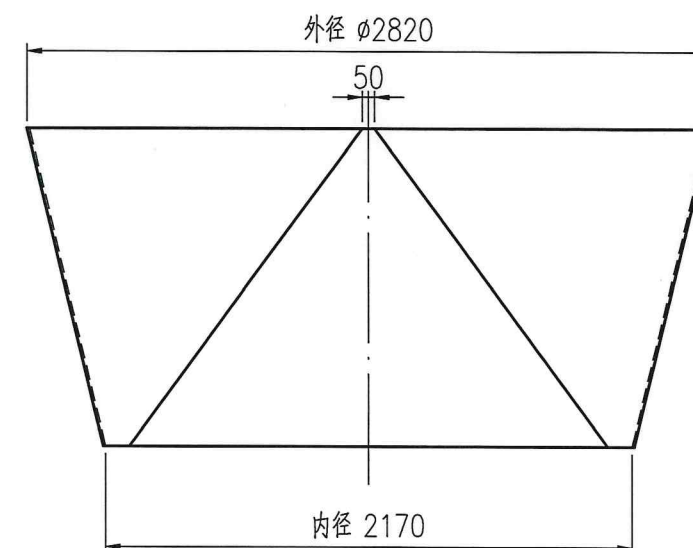
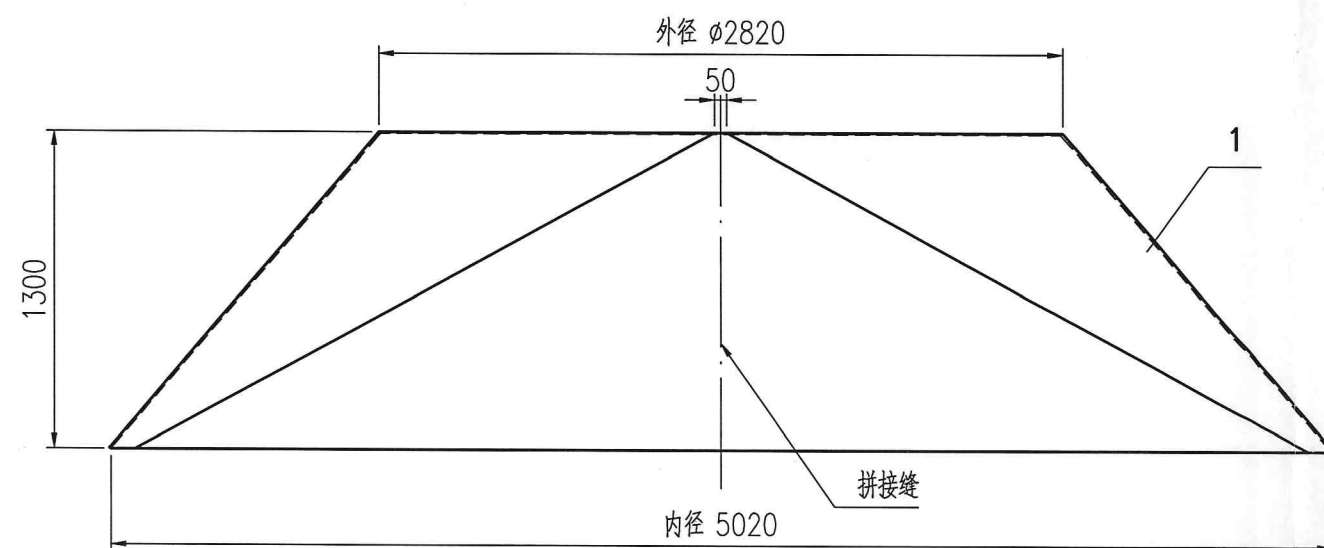




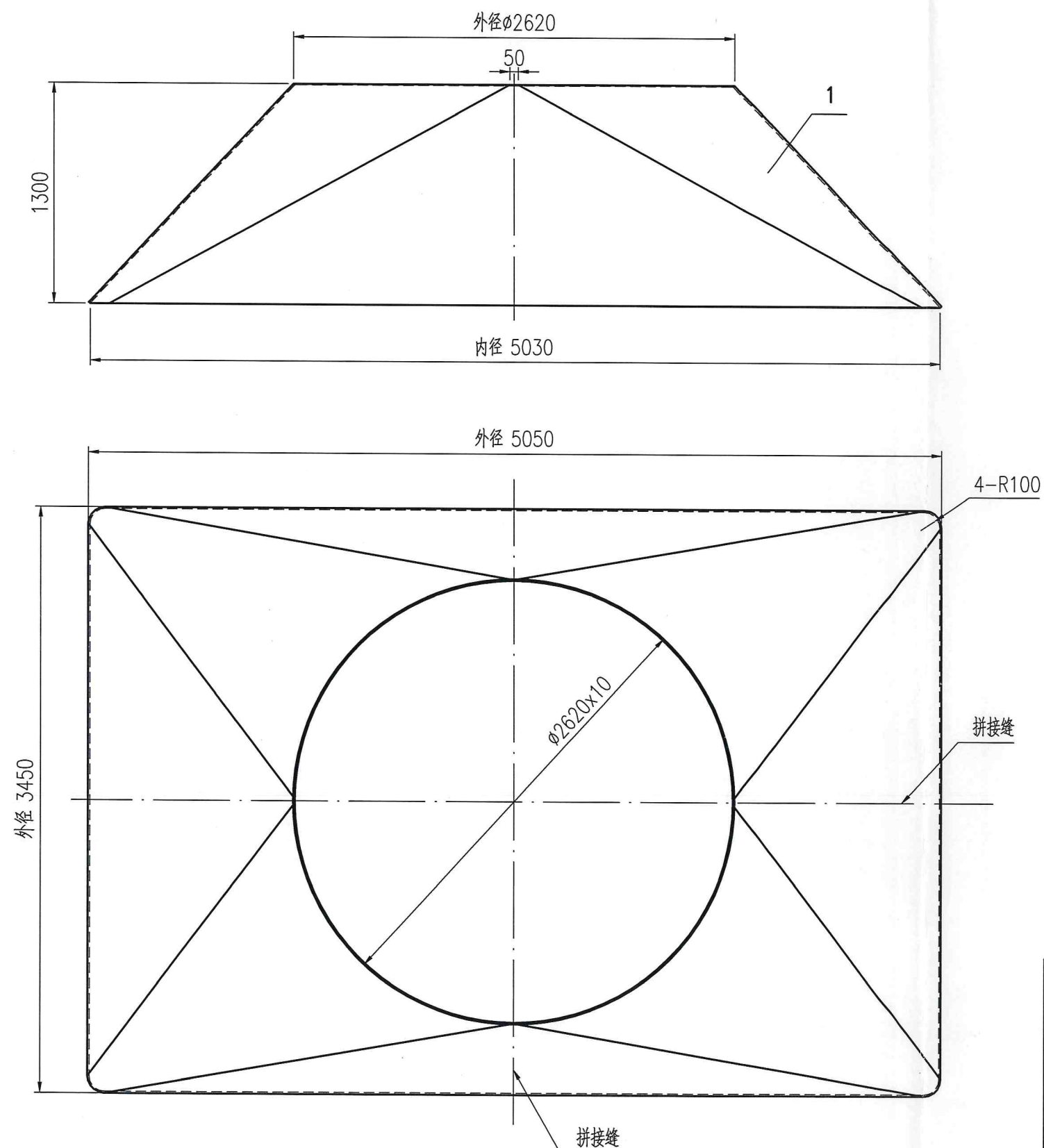
技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件裁样再下料。

受控文件

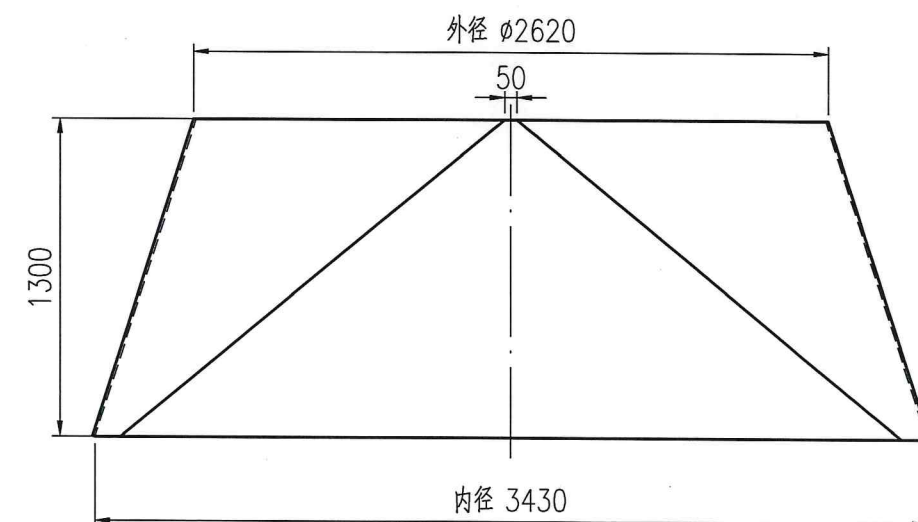
1	接本图	钢板 t=10		4	S30408	346	1384	正反各二	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 总 SINGLE TOTAL		备 注 REMARK		
					重量(kg)	WEIGHT			
				江苏索普赛瑞装备制造有限公司					
				Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.					
				组合件			天圆地方		
MARK 标 记	TOTAL NO. 处 数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签 名	DATE 日 期	WEIGHT(kg) 重 量	SCALE 比 例			REV. 版 次
DESIGN 设 计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号	1384	1:30	0			14SCG2407-2-4-2-0
APPROVE 批 准	赵晓峰	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B	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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



技术要求:

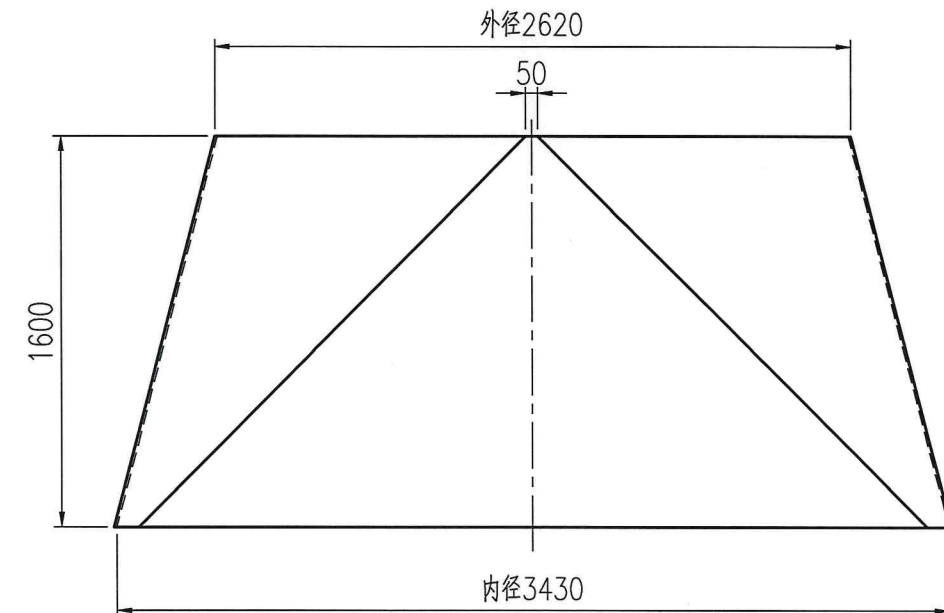
1. 本件制造及验收按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接, 在清除焊缝附近的铁锈和油污后, 必须沿可焊边缘全部焊牢, 其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件~~按~~样再下料。



受控文件

1	按本图	钢板 t=10	4	S30408	412	1648	正反各二
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
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	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号		1648	1:30	0
APPROVE 批 准	赵晓娟	2025.2.14	25-1001GR1B 25-1002GR1B/25-1003GR1B	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 CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY
IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



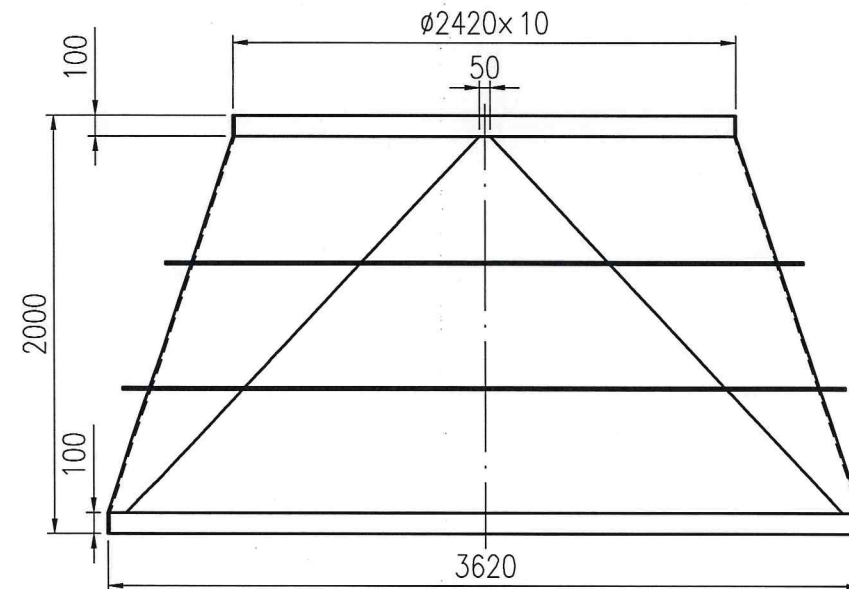
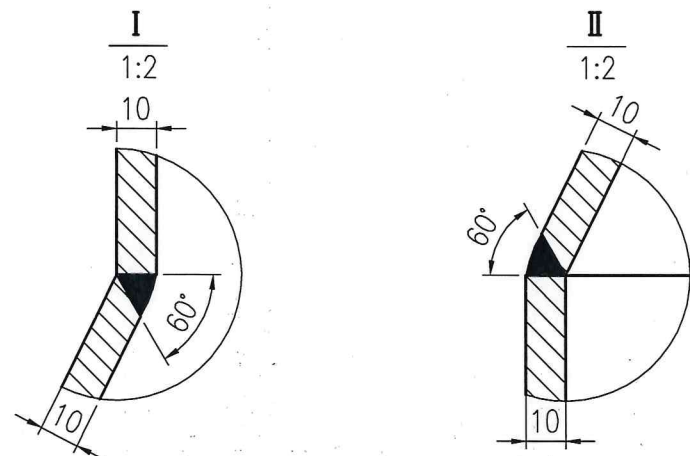
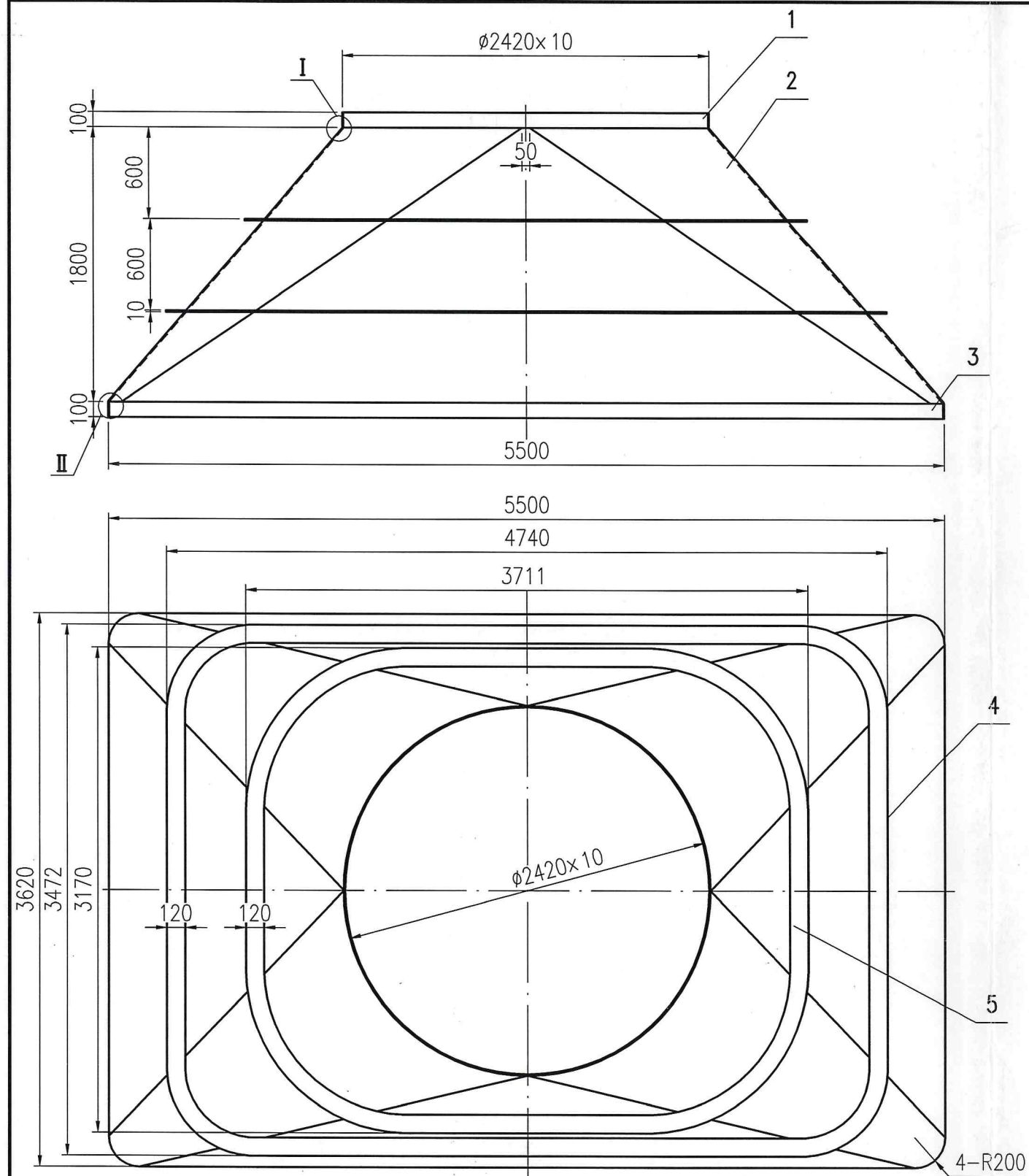
1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接，在清除焊缝附近的铁锈和油污后，必须沿可焊边缘全部焊牢，其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 所有零件先放样再下料。

受控文件

2500/100/3~53

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司		
					Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.		
					Q355B		天圆地方
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	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号		2020	1:30	0
APPROVE 批准	赵晓娟	2025.2.14	25-1001GR4A 25-1002GR4A/25-1003GR4A		TOTAL-PAGES 共 张		No.-PAGE 第 张
					14SCG2407-1-2-2		

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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY



受控文件

技术要求:

1. 本件制造及验收按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行。
2. 所有零件的焊接,在清除焊缝附近的铁锈和油污后,必须沿可焊边缘全部焊牢,其角焊缝高度除已注明外均以两相焊件中较薄件为准。
3. 件2\4\5先放样再下料。
4. 所有密封焊缝焊接完成后需进行煤油渗透试验或100%PT/MT无损检测(I级合格)以验证焊缝的气密性,或者进行50kPa气密试验代替。

25001/0015~35

5	按本图	筋板II t=10 H=120	1	Q235B		109	L=11549
4	按本图	筋板I t=10 H=120	1	Q235B		142	L=15070
3	15SCG2407-1-1-3	矩形接管 5500x3620 t=10	1	Q235B		142	L=100
2	按本图	天圆地方	1	组合件		2212	
1	按本图	接管 $\phi 2420 \times 10$ L=100	1	Q235B		60	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING OR STD. NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL 重量(kg)	备注 REMARK

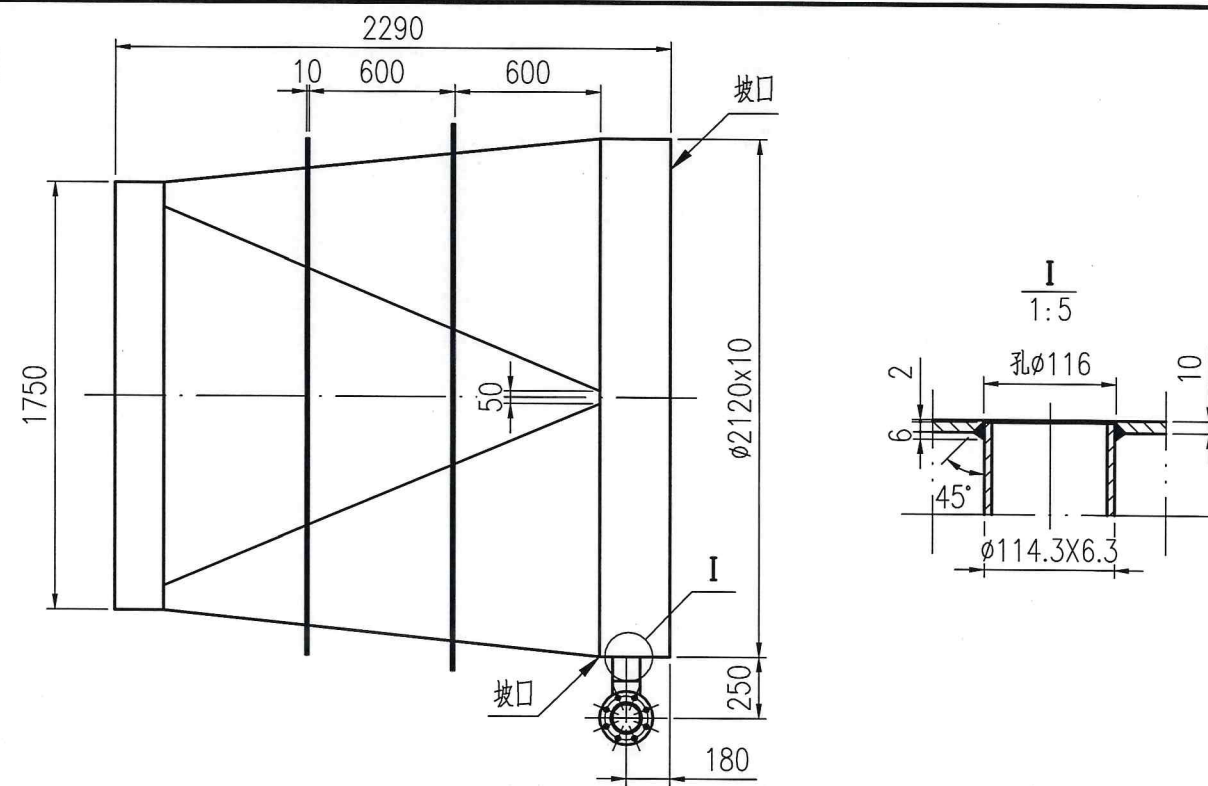
江苏索普赛瑞装备制造有限公司
Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.

组合件

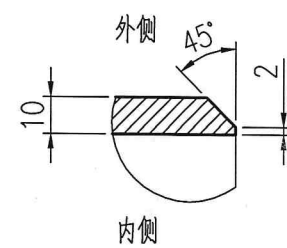
进口接管

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	15SCG2407-1-1-0
DESIGN 设计	李学亮	2025.2.14	SERIAL# 产品编号		2665	1:35	0	
APPROVE 批准	赵晓辉	2025.2.14	25-1001SM3AS 25-1002SM3AS/25-1003SM3AS	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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.



下端坡口详图
1:4



受控文件

					江苏索普赛瑞装备制造有限公司			出口接管
					Jiangsu SOPO-CERE Equipment Manufacturing CO. Ltd.			
					组合件			
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	15SCG2407-1-5-0
DESIGN 设计	李学亮 2025.2.14		SERIAL# 产品编号		2303	1:30	0	
APPROVE 批准	赵阳 2025.2.14		25-1001SM3AS 25-1002SM3AS/25-1003SM3AS		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 Jiangsu SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO. LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.								