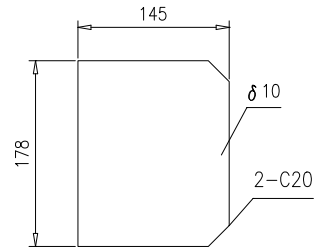


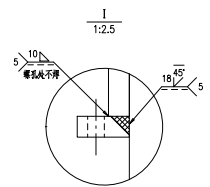
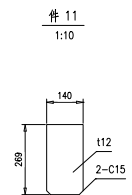
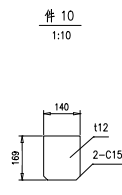
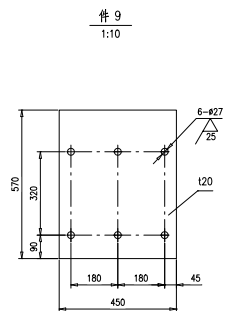
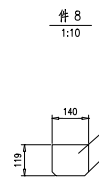
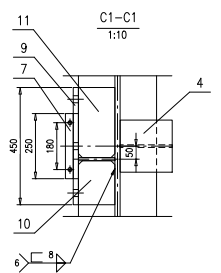
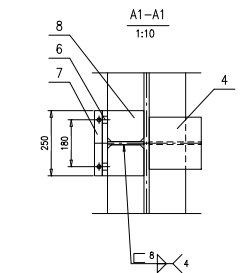
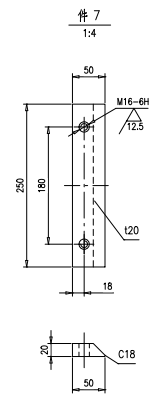
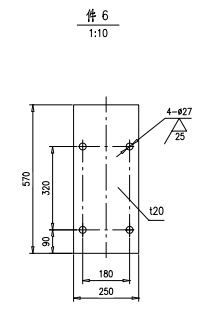
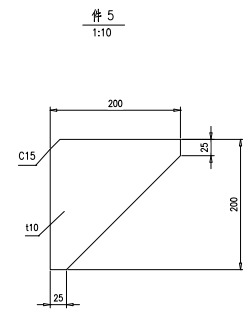
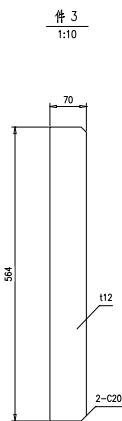
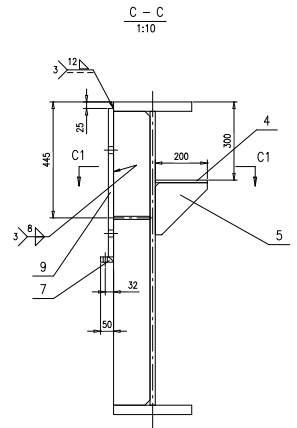
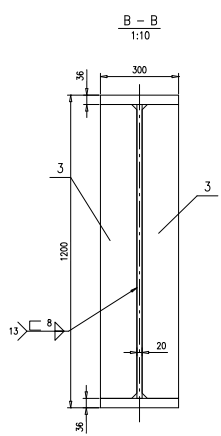
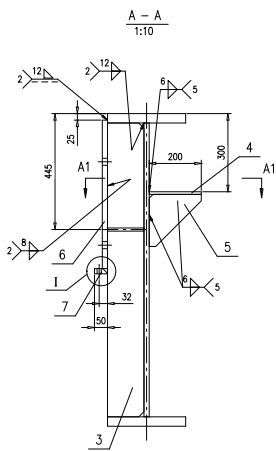
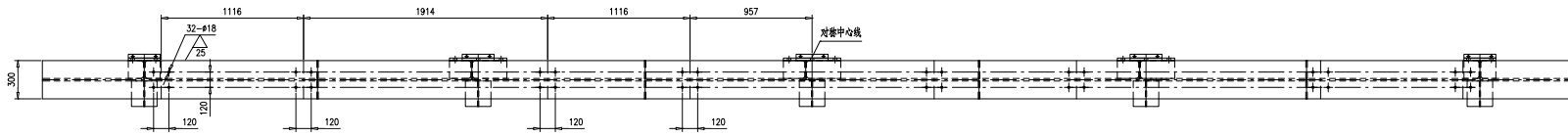
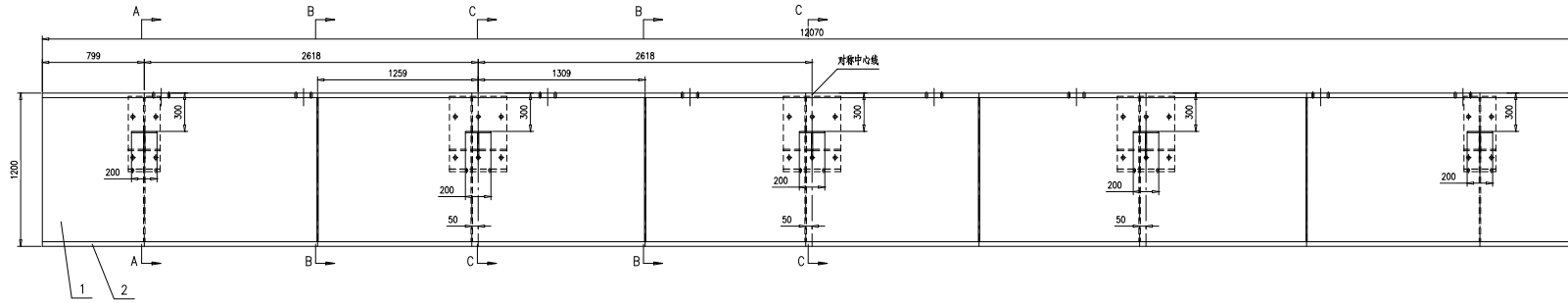
件 3



技术要求:

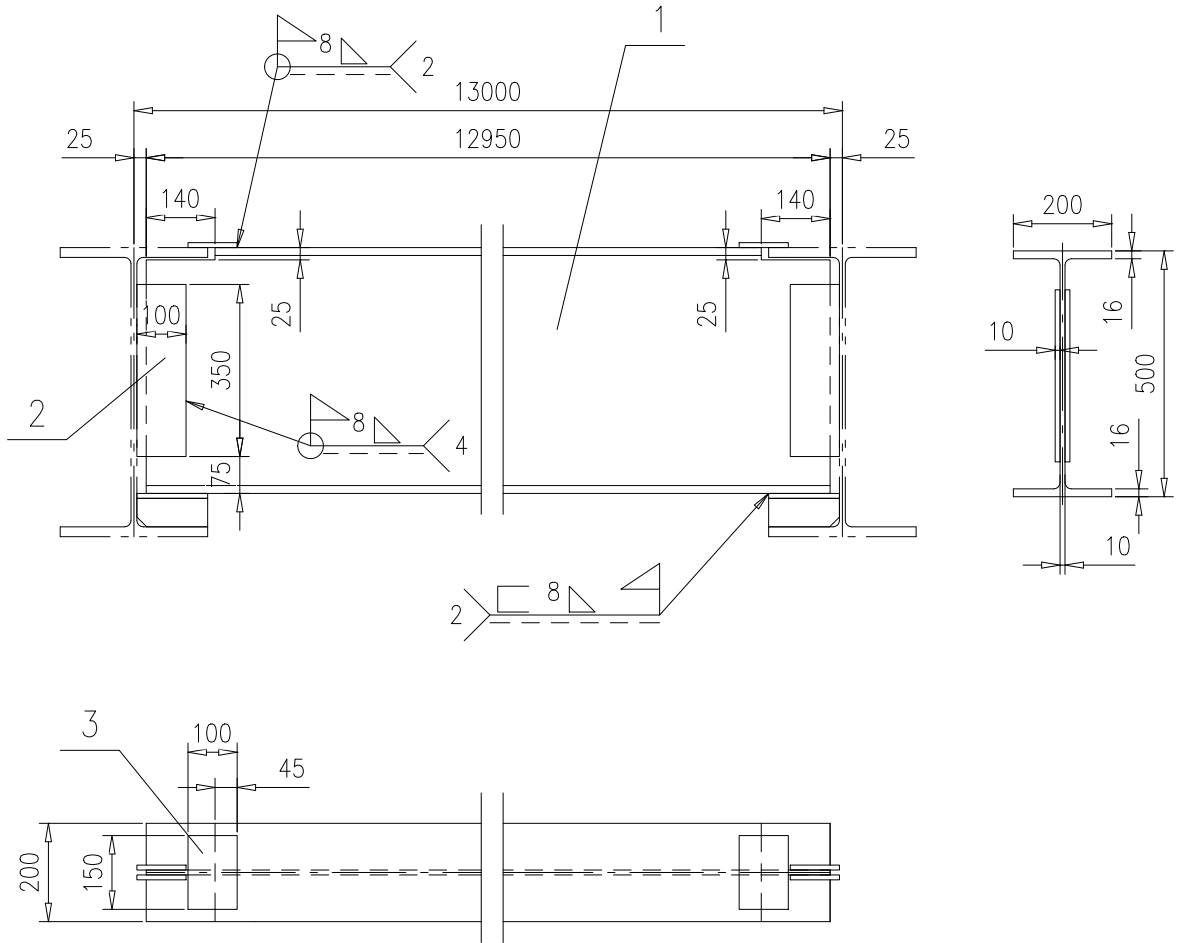
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

3	46R07-1-67-3-(3)	钢板 δ 10	2	Q235B	1.99	3.98	按本图		
2	46R07-1-67-3-(2)	钢板10X178X200	1	Q235B	2.79	2.79	按本图		
1	46R07-1-67-3-(1)	钢板10X200X300	1	Q235B	4.71	4.71			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
				托架		46R07-1-67-3-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司			
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	2017-08-07	共 1 页	Y	11.48	1:5
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊	2017-08-07				A.0
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准						



技术要求：
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

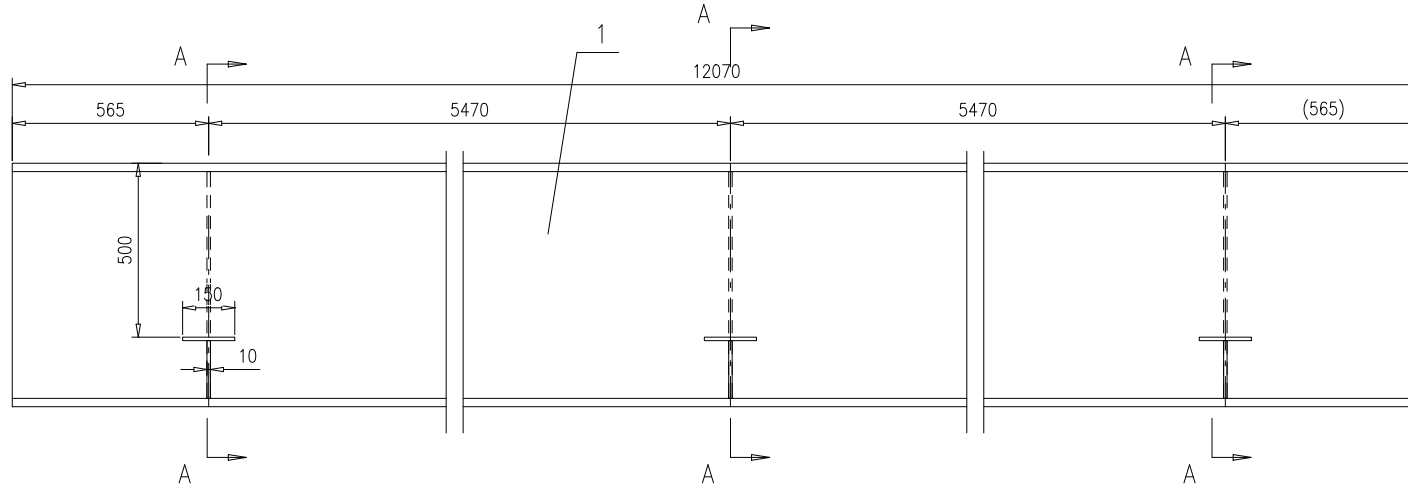
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
11	46R07-1-68-(11)	钢板36X300X12070	3	Q235B	1023.3	按本图
10	46R07-1-68-(10)	钢板112	3	Q235B	2.88	按本图
9	46R07-1-68-(9)	钢板20X450X570	3	Q235B	40.3	按本图
8	46R07-1-68-(8)	钢板112	4	Q235B	1.56	按本图
7	46R07-1-68-(7)	钢板20X50X250	5	Q235B	1.96	按本图
6	46R07-1-68-(6)	钢板20X250X570	2	Q235B	22.4	按本图
5	46R07-1-68-(5)	钢板10	5	Q235B	1.93	按本图
4	46R07-1-68-(4)	钢板10X200X200	5	Q235B	3.14	按本图
3	46R07-1-68-(3)	钢板12	13	Q235B	14.9	按本图
2	46R07-1-68-(2)	钢板36X300X12070	2	Q235B	1023.3	按本图
1	46R07-1-68-(1)	钢板20X1126X12070	1	Q235B	2137.5	按本图
				合计	2137.5	
				重量	2137.5	
				备注		
				梁	46R07-1-68-0	
				第 1 页	共 1 页	
				审核	Y	46R07.17
				日期	2017-07-17	1:20
				设计	Y	C.O
				制图	Y	
				校对	Y	
				审核	Y	
				批准	Y	
				日期	2017-07-17	
				材料	Y	
				重量	Y	
				备注	Y	
				梁	Y	
				组件	Y	
				南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



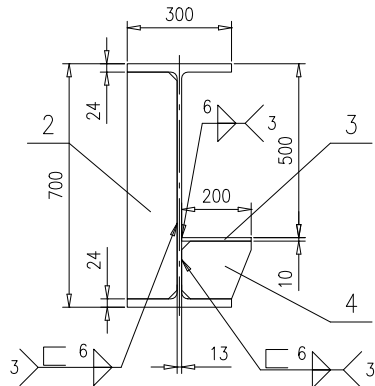
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

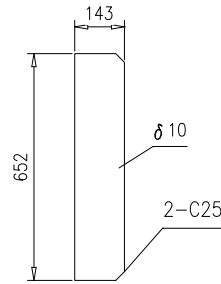
3	46R07-1-69-(3)	钢板10X100X150	2	Q235B	1.18	2.36			
2	46R07-1-69-(2)	钢板10X100X350	4	Q235B	2.75	11			
1	46R07-1-69-(1)	H500X200X10X16,L=12950	1	Q235B	1141.1	1141.1	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R07-1-69-0				
				梁					
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	1154.46	1:15	A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07	组件					
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准							



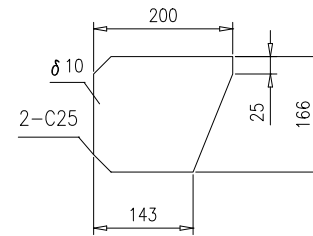
A - A



件 2



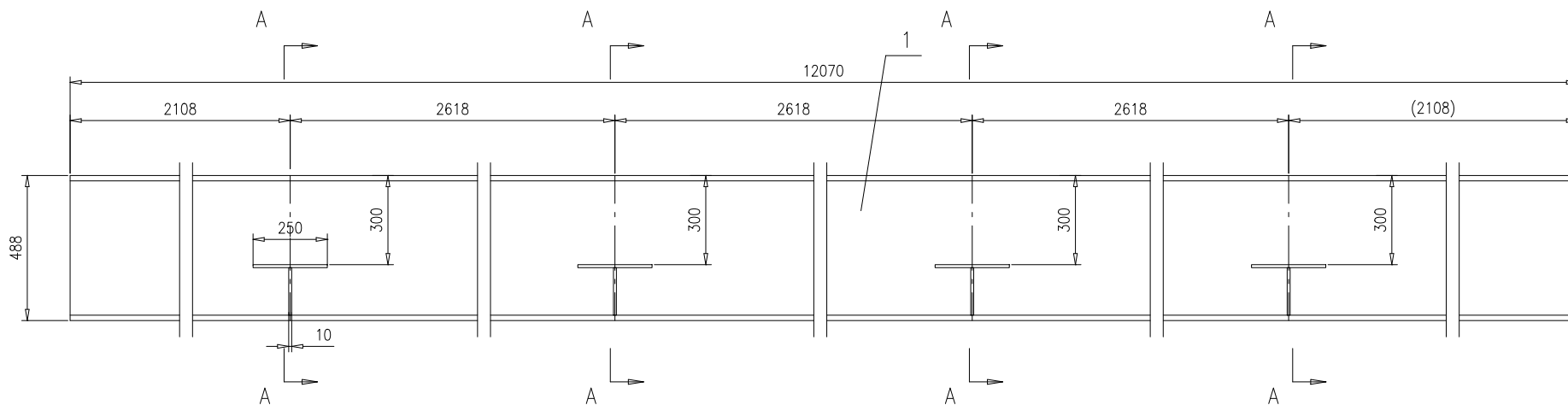
件 4
1:7.5



技术要求:

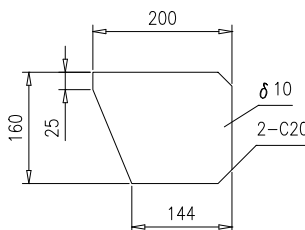
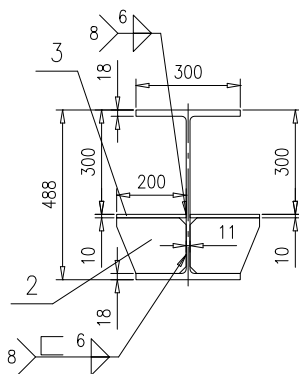
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

4	46R07-1-70-(4)	钢板 $\delta 10$	3	Q235B	2.24	6.72	按本图
3	46R07-1-70-(3)	钢板 10X150X200	3	Q235B	2.36	7.08	
2	46R07-1-70-(2)	钢板 $\delta 10$	3	Q235B	7.27	21.81	按本图
1	46R07-1-70-(1)	H700X300X13X24,L=12070	1	Q235B	2193.8	2193.8	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注
					单	总	
				梁		46R07-1-70-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量
设计	高 兵	2017-08-07	工艺	张 磊	2017-08-07	Y	2229.41
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张 磊	2017-08-07	1:15	A.0
审核	孙 鑫	2017-08-07	批准				



A - A

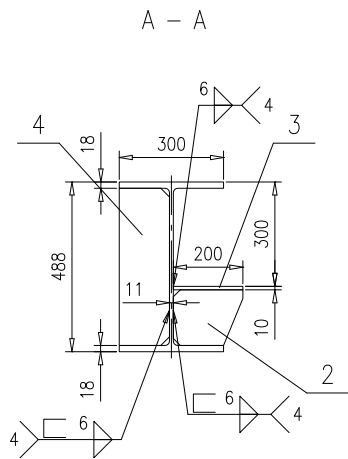
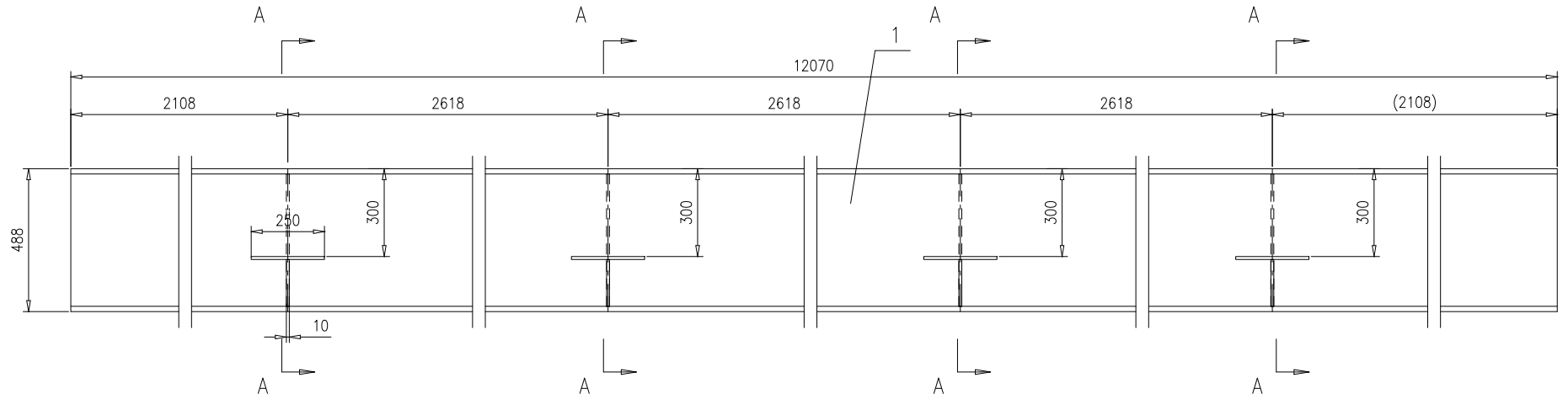
件 2
1:15



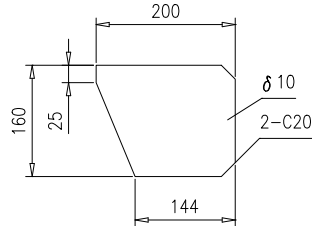
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

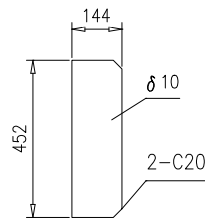
3	46R07-1-71-(3)	钢板10X200X250	8	Q235B	3.92	31.36			
2	46R07-1-71-(2)	钢板 $\delta 10$	8	Q235B	2.18	17.44	按本图		
1	46R07-1-71-(1)	H488X300X11X18,L=12070	1	Q235B	1508.1	1508.1			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
梁					46R07-1-71-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
共 1 页					Y	1556.9	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计	高 彪	2017-08-07	工艺	张 磊					2017-08-07
校对	王 小 兵	2017-08-07	标准	张 磊					2017-08-07
审核	王 小 兵	2017-08-07	批准						



件 2
1:15



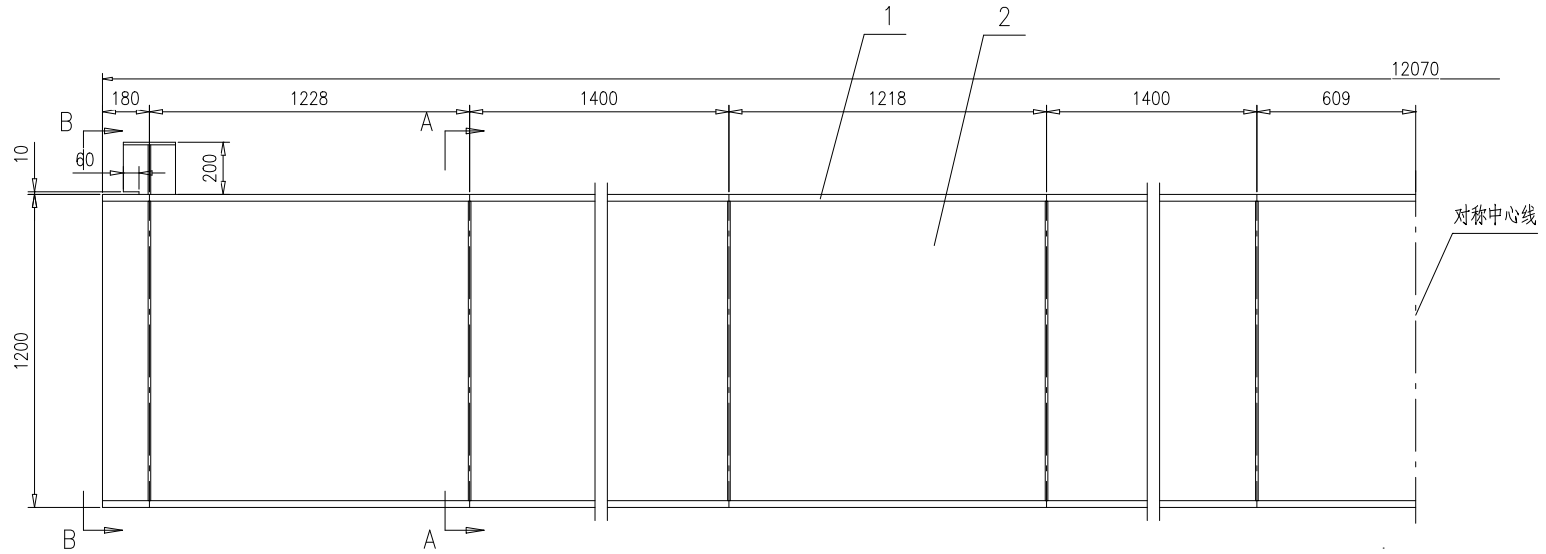
件 4
1:15



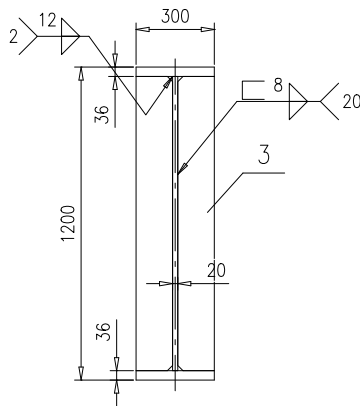
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

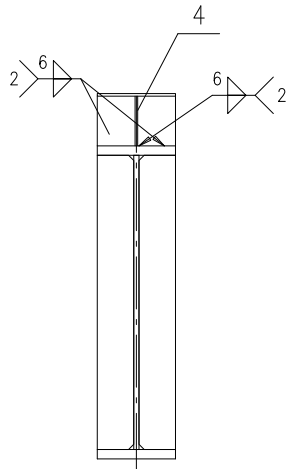
4	46R07-1-72-(4)	钢板 δ 10	4	Q235B	5.06	20.24	按本图		
3	46R07-1-72-(3)	钢板 10X200X250	4	Q235B	3.92	15.68			
2	46R07-1-72-(2)	钢板 δ 10	4	Q235B	2.18	8.72	按本图		
1	46R07-1-72-(1)	H488X300X11X18,L=12070	1	Q235B	1508.1	1508.1			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
梁					46R07-1-72-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	1552.74	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	高 鑫	2017-09-07	工艺	高 鑫	2017-09-07				
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07				
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



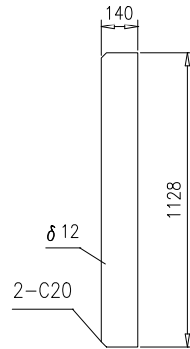
A - A



B - B



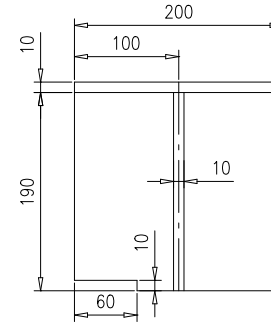
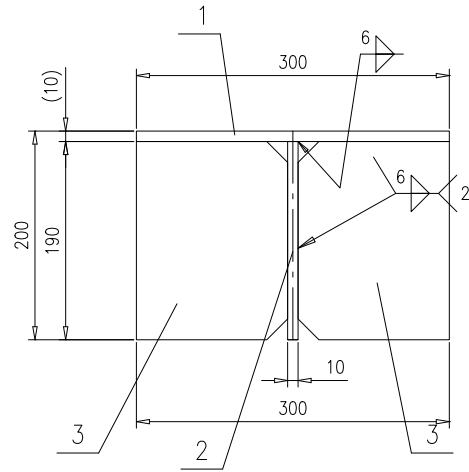
件 2



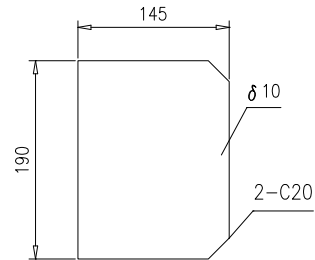
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

4	46R07-1-73-4-0	托架	2	组件	11.98	23.96			
3	46R07-1-73-(3)	钢板 $\delta 12$	20	Q235B	14.9	298	按本图		
2	46R07-1-73-(2)	钢板20X1128X12070	1	Q235B	2137.5	2137.5			
1	46R07-1-73-(1)	钢板36X300X12070	2	Q235B	1023.3	2046.6			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
					46R07-1-73-0				
				梁					
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	4506.06	1:20	B.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-10-31	工艺	张磊					2017-10-31
校对	王小兵	2017-10-31	标准	张磊					2017-10-31
审核	孙家鑫	2017-10-31	批准						
				组件					



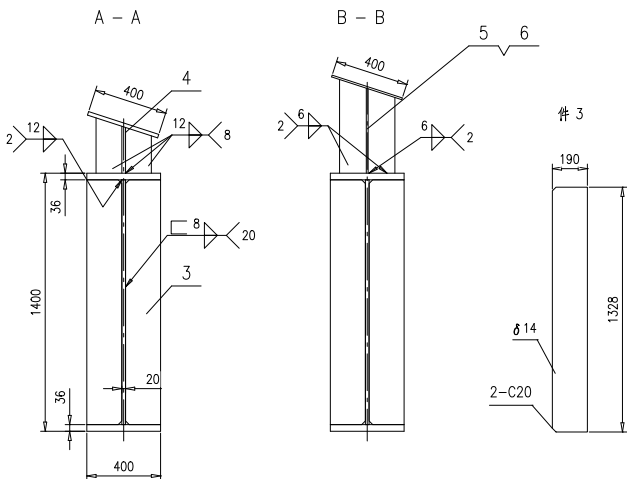
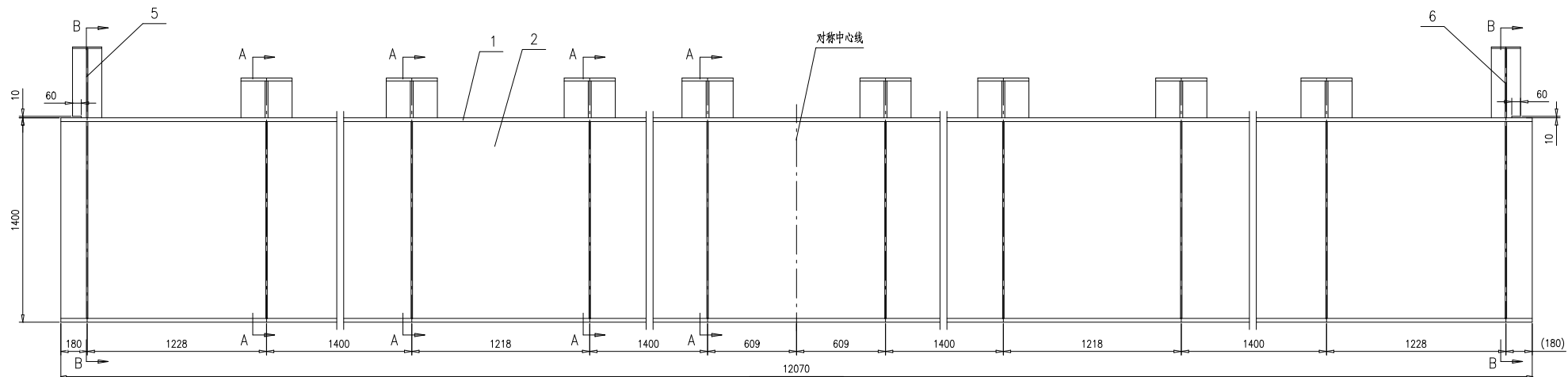
件 3



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
3	46R07-1-73-4-(3)	钢板 δ 10	2	Q235B	2.14	4.28	按本图		
2	46R07-1-73-4-(2)	钢板10X190X200	1	Q235B	2.99	2.99			
1	46R07-1-73-4-(1)	钢板10X200X300	1	Q235B	4.71	4.71			
托架					46R07-1-73-4-0				
组件					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	11.98	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	2017-08-07				
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊	2017-08-07				
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准						
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



技术要求:

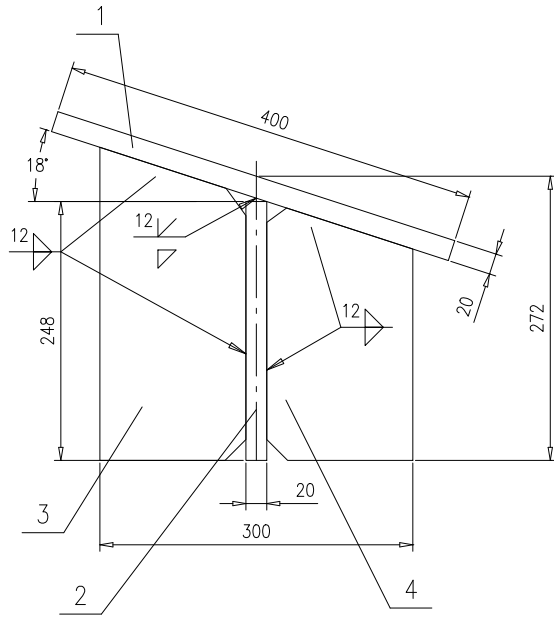
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

6	46R07-1-74-6-0	托架	1	组件	36.71	36.71	
5	46R07-1-74-5-0	托架	1	组件	36.71	36.7	
4	46R07-1-74-4-0	托架	8	组件	46.52	372.16	
3	46R07-1-74-(3)	钢板 $\delta 14$	20	Q235B	27.7	55.4	按本图
2	46R07-1-74-(2)	钢板20X1328X12070	1	Q235B	2516.5	2516.5	
1	46R07-1-74-(1)	钢板36X400X12070	2	Q235B	1364.4	2728.8	

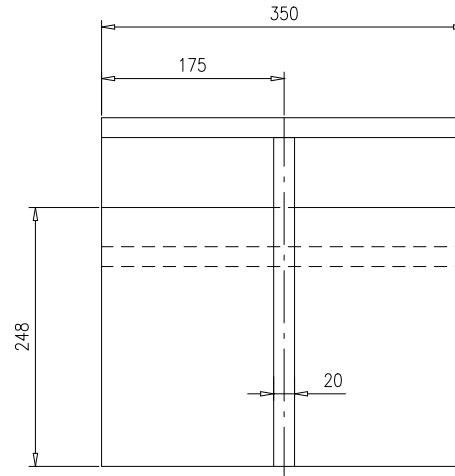
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		梁				46R07-1-74-0	
		组件					

设计	高鑫	2017-07-11	工艺	张金斌	2017-07-11
校对	王习兵	2017-07-11	标准	张金斌	2017-07-11
审核	孙文德	2017-07-11	批准		

南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



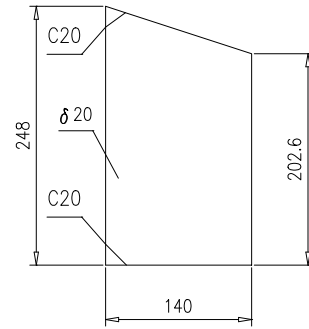
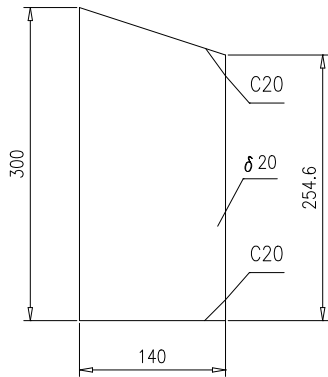
件 3



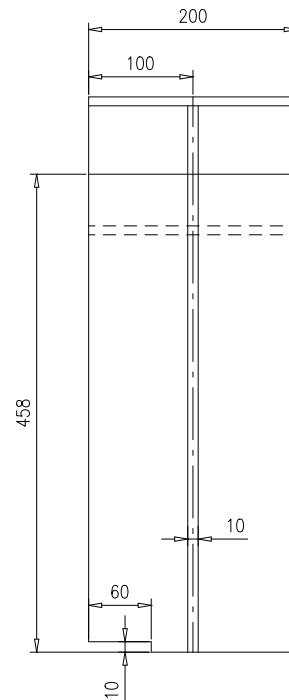
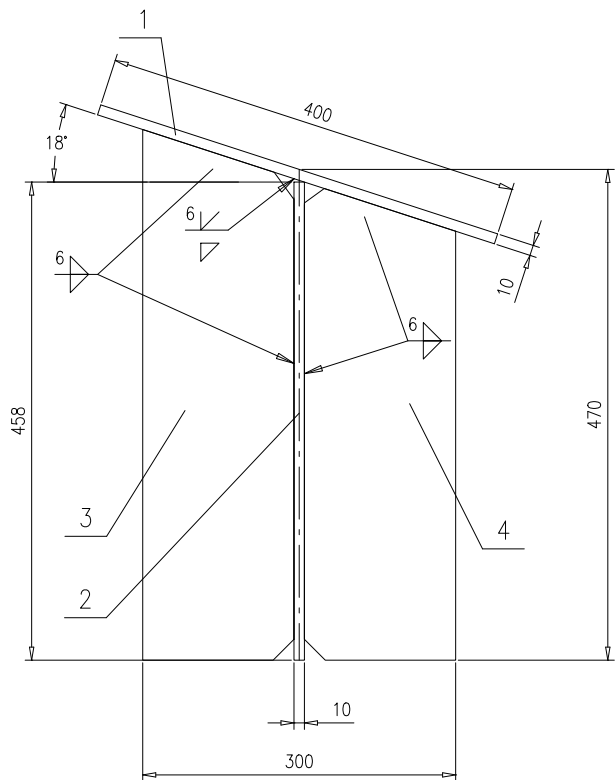
件 4

技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

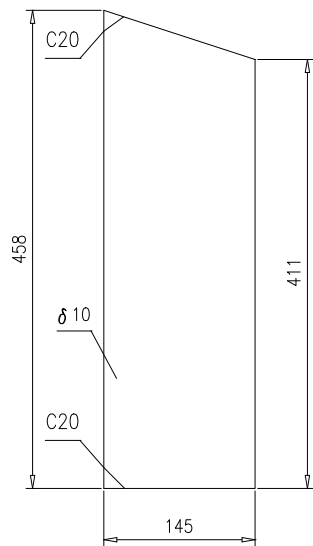
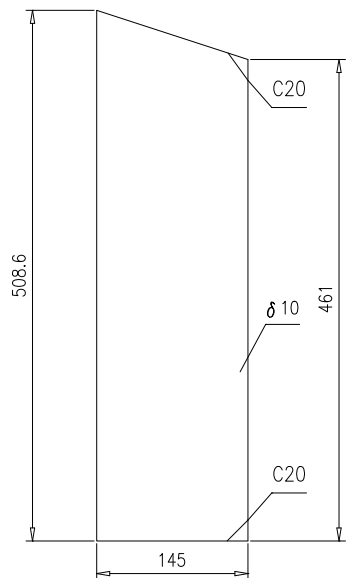


4	46R07-1-74-4-(4)	钢板 $\delta 20$	1	Q235B	4.89	4.89	按本图		
3	46R07-1-74-4-(3)	钢板 $\delta 20$	1	Q235B	6.03	6.03	按本图		
2	46R07-1-74-4-(2)	钢板20X248X350	1	Q235B	13.6	13.6	按本图		
1	46R07-1-74-4-(1)	钢板20X350X400	1	Q235B	22	22			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
				托架		46R07-1-74-4-0			
						第 1 页	供客户	重量	比例
				共 1 页		Y	46.52	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	高晨	2017-08-07	工艺	郝雪峰	2017-08-07				
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊	2017-08-07				
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准						
				组件		南通万达锅炉有限公司			
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



件 3

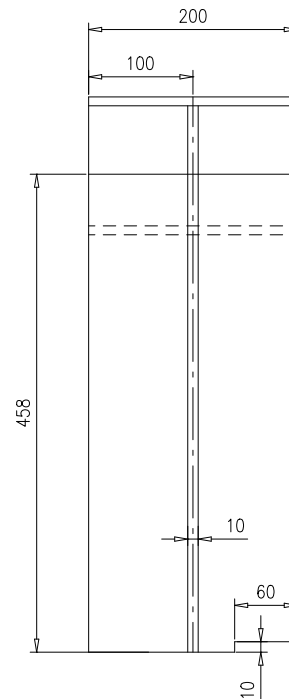
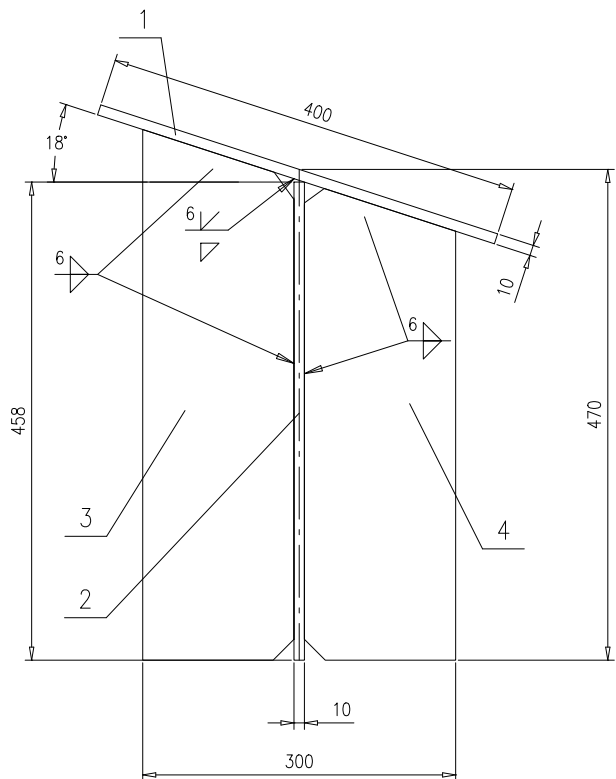
件 4



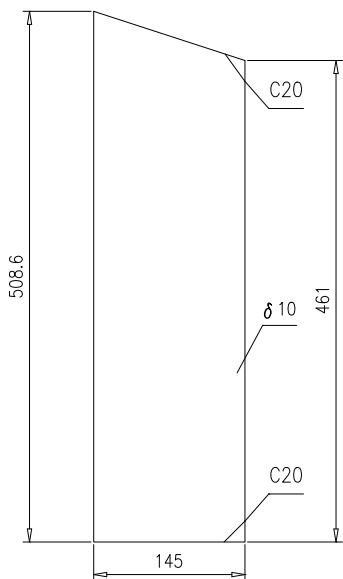
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

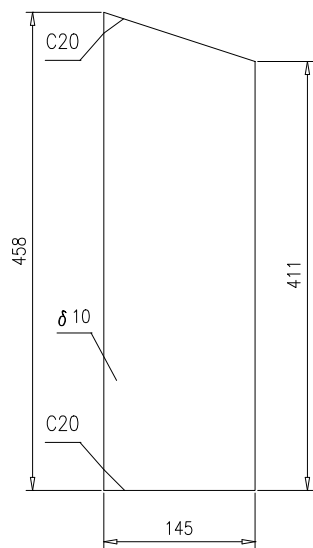
4	46R07-1-74-5-(4)	钢板 δ 10	1	Q235B	4.92	4.92	按本图	
3	46R07-1-74-5-(3)	钢板 δ 10	1	Q235B	5.49	5.49	按本图	
2	46R07-1-74-5-(2)	钢板10X200X458	1	Q235B	13.7	13.7	按本图	
1	46R07-1-74-5-(1)	钢板10X200X400	1	Q235B	12.6	12.6		
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注	
					单	总		
托架					46R07-1-74-5-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
共 1 页					Y	36.71	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊				2017-08-07
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊				2017-08-07
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准					
					南通万达锅炉有限公司			
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



件 3



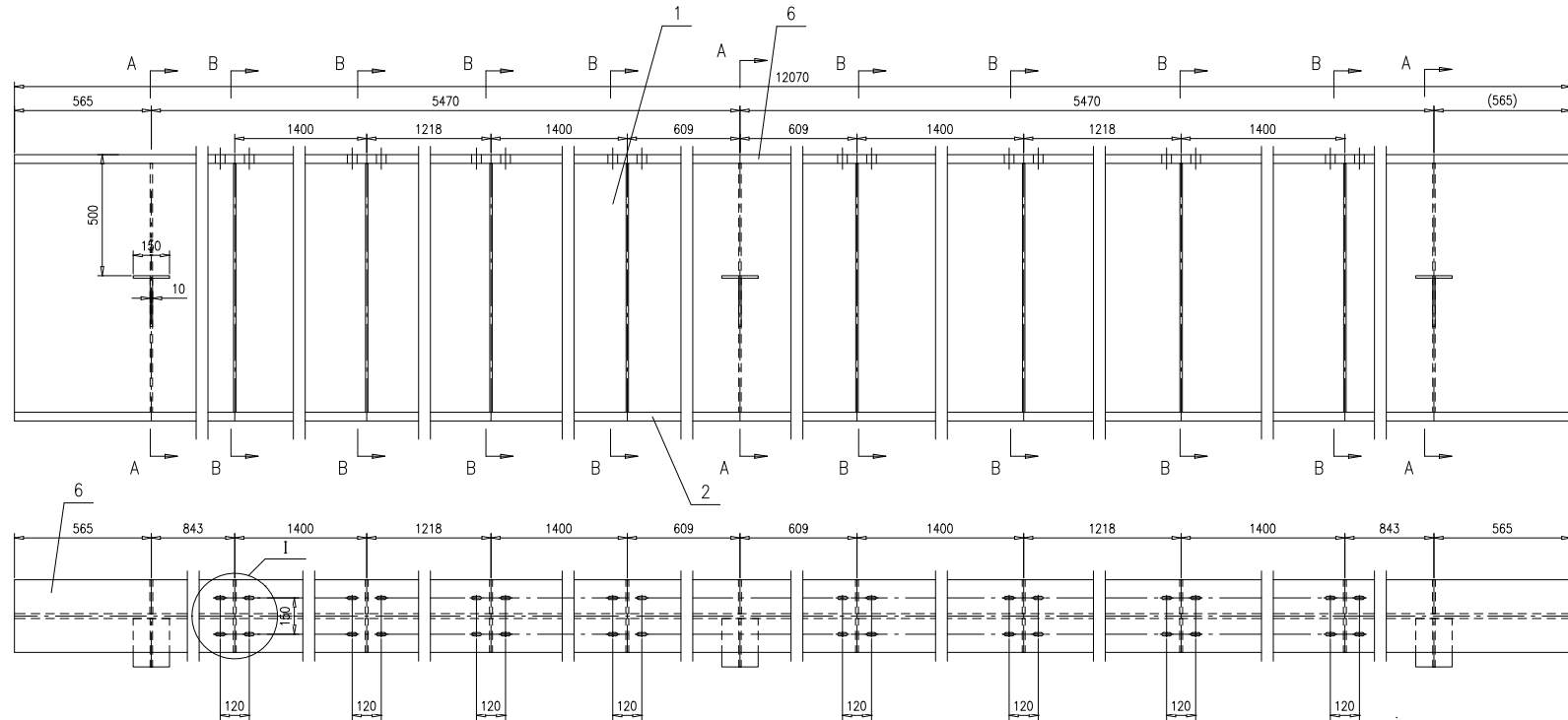
件 4



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

4	46R07-1-74-6-(4)	钢板 δ 10	1	Q235B	4.92	4.92	按本图		
3	46R07-1-74-6-(3)	钢板 δ 10	1	Q235B	5.49	5.49	按本图		
2	46R07-1-74-6-(2)	钢板10X200X458	1	Q235B	13.7	13.7	按本图		
1	46R07-1-74-6-(1)	钢板10X200X400	1	Q235B	12.6	12.6			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
				托架		46R07-1-74-6-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司			
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	共 1 页	Y	36.71	1:5	A.0
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准						

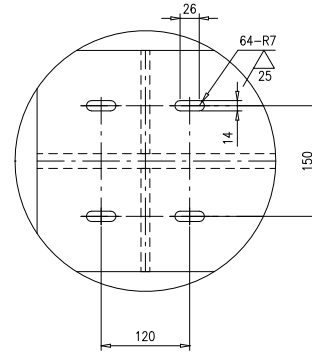
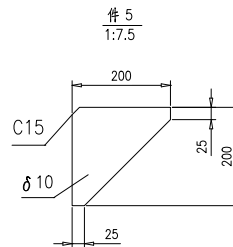
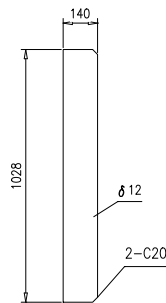
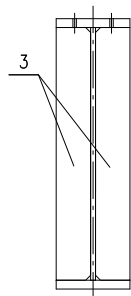
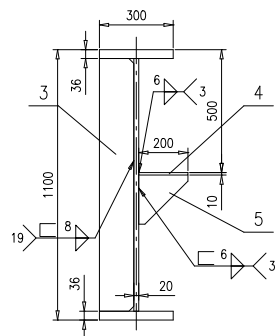


A - A

B - B

件 3

I
1:5



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

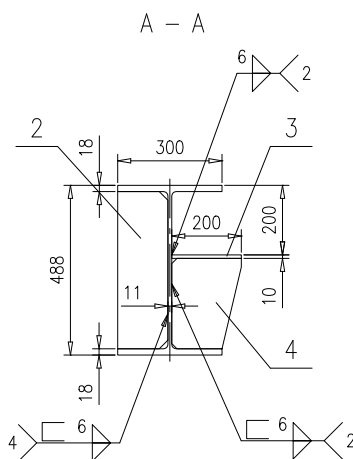
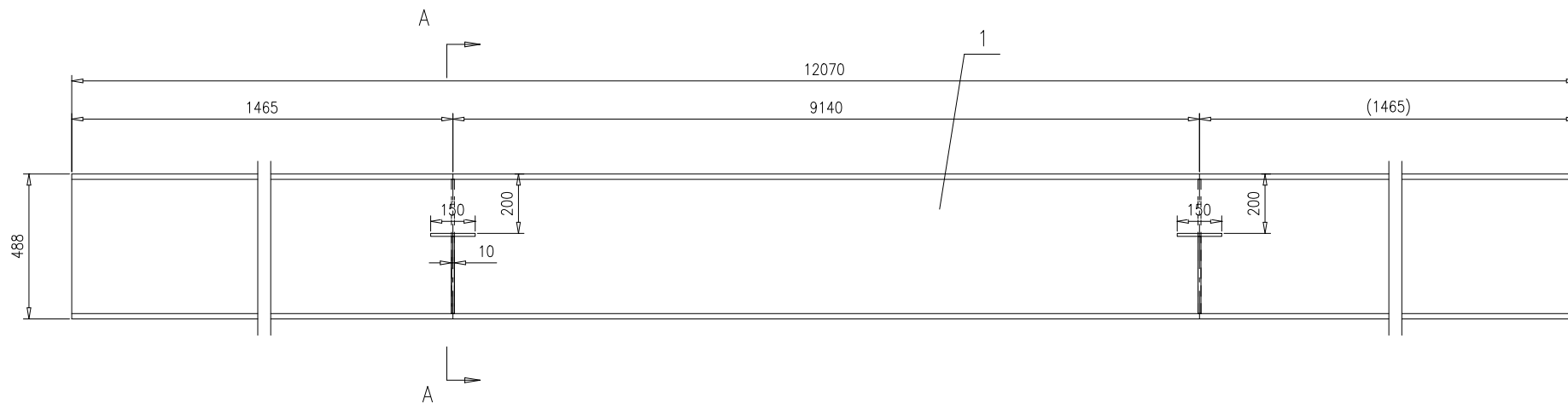
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	备 注
6	46R07-1-75-(6)	钢板36X300X12070	1	Q235B	1023.3	1023.3	按本图
5	46R07-1-75-(5)	钢板δ 10	3	Q235B	1.93	5.79	按本图
4	46R07-1-75-(4)	钢板10X150X200	3	Q235B	2.36	7.08	
3	46R07-1-75-(3)	钢板δ 12	19	Q235B	13.6	258.4	按本图
2	46R07-1-75-(2)	钢板36X300X12070	1	Q235B	1023.3	1023.3	
1	46R07-1-75-(1)	钢板20X1028X12070	1	Q235B	1948	1948	

序 号				图 号		名 称		数 量		材 料		单 重		总 重		备 注	
梁																	
46R07-1-75-0																	
第 1 页 共 1 页 Y 4265.87 1:15 B.0																	
标 记		外 观		更改单号		签 字		日 期		材 料		单 重		总 重		备 注	
设计		高 鑫		2017-09-07		工 艺		魏 峰		2017-09-07		材 料		单 重		备 注	
校 对		王 小 兵		2017-09-07		标 准		魏 峰		2017-09-07		材 料		单 重		备 注	
审 核		孙 文 德		2017-09-07		批 准											

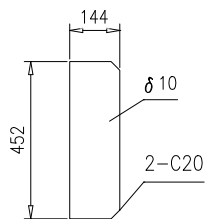
梁

组件

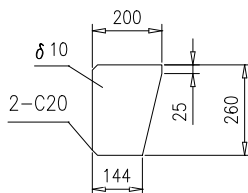
南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



件 2



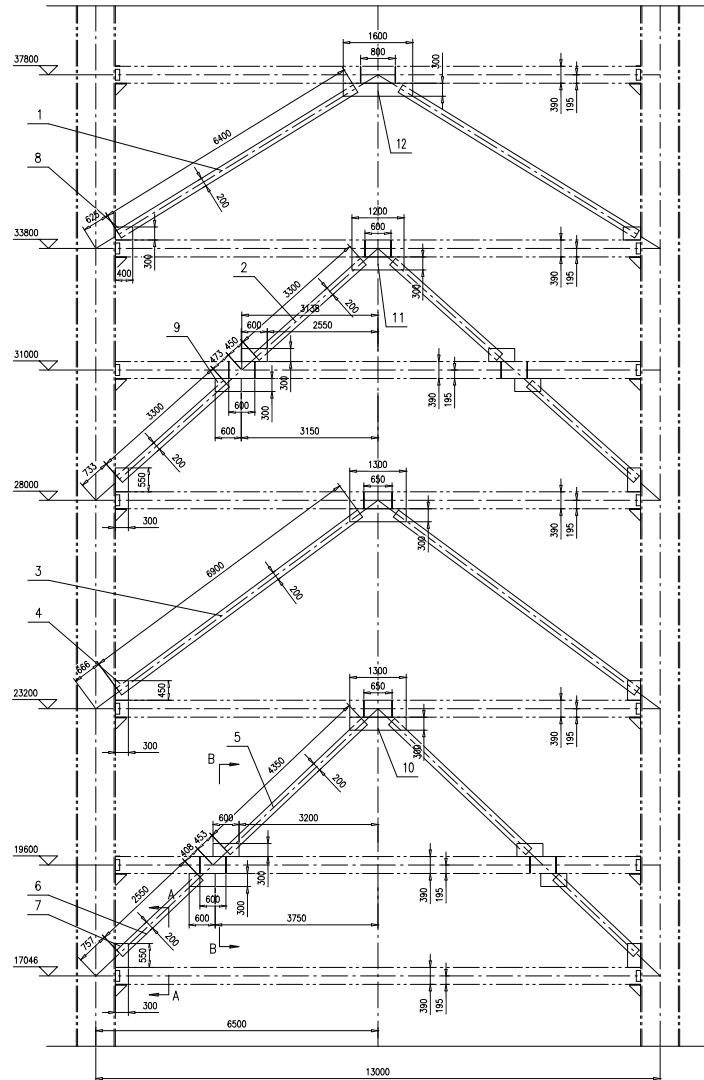
件 4



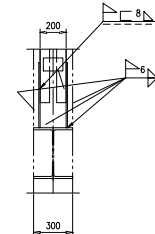
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

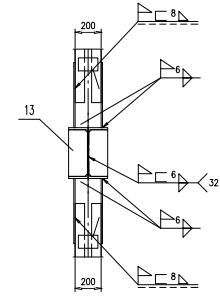
4	46R07-1-76-(4)	钢板 $\delta 10$	2	Q235B	3.55	7.1	按本图		
3	46R07-1-76-(3)	钢板 10X150X200	2	Q235B	2.36	4.72			
2	46R07-1-76-(2)	钢板 $\delta 10$	2	Q235B	5.06	10.12	按本图		
1	46R07-1-76-(1)	H488X300X11X18,L=12070	1	Q235B	1508.1	1508.1			
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注		
					单	总			
梁					46R07-1-76-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
共 1 页					Y	1530.04	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计	高晨	2017-09-07	工艺	张磊					2017-09-07
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					2017-09-07
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						



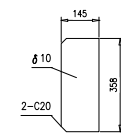
A - A
1:20



B - B
1:20



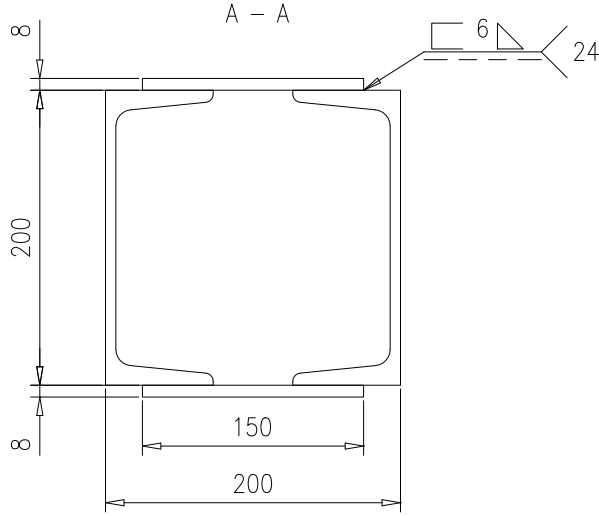
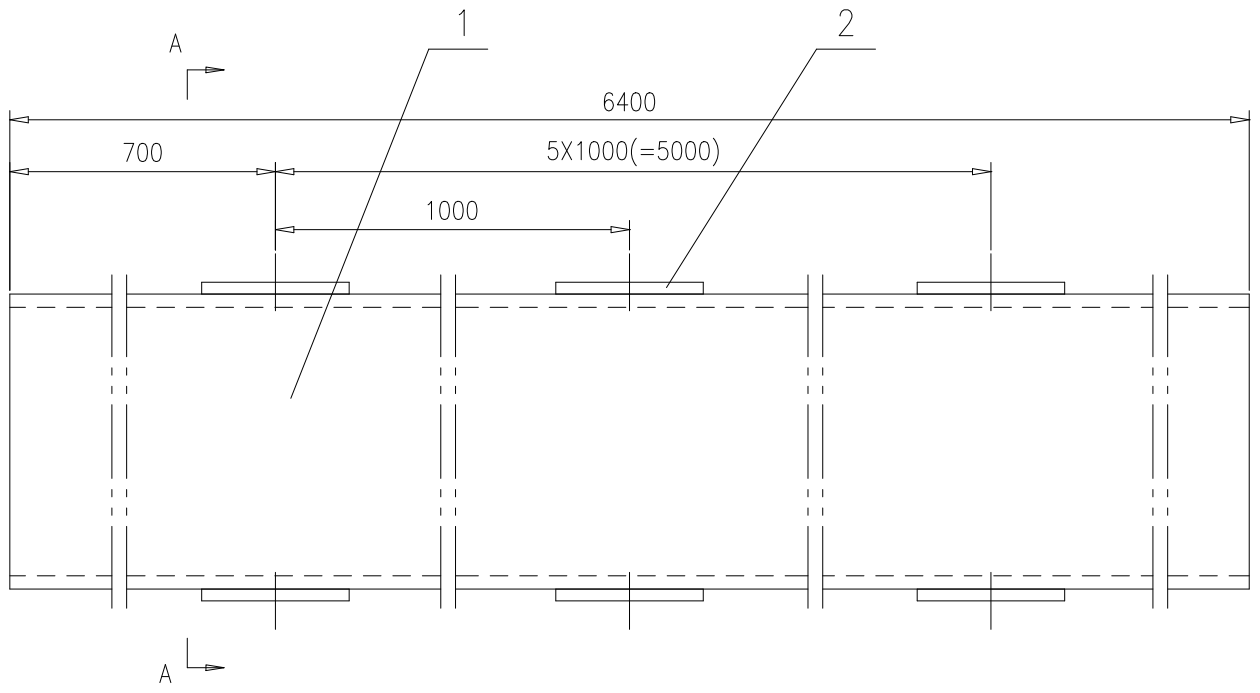
件 13
1:10



技术要求:
按NB/T47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范 》制造与验收;

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
13	46R07-1-77-(13)	钢板 $\delta 10$	32	Q235B	4.04	按齐距
12	46R07-1-77-(12)	钢板10X300X1600	2	Q235B	37.7	75.4
11	46R07-1-77-(11)	钢板10X300X1200	2	Q235B	28.3	56.6
10	46R07-1-77-(10)	钢板10X300X1300	4	Q235B	30.6	122.4
9	46R07-1-77-(9)	钢板10X300X600	16	Q235B	14.1	225.6
8	46R07-1-77-(8)	钢板10X300X400	4	Q235B	9.42	37.68
7	46R07-1-77-(7)	钢板10X300X550	8	Q235B	13	104
6	46R07-1-77-6-0	拉条L=2550	2	组件	119.16	238.32
5	46R07-1-77-5-0	拉条L=4350	2	组件	204.52	409.04
4	46R07-1-77-(4)	钢板10X300X450	4	Q235B	10.6	42.4
3	46R07-1-77-3-0	拉条L=6900	2	组件	333.68	647.36
2	46R07-1-77-2-0	拉条L=3300	4	组件	155.04	620.16
1	46R07-1-77-1-0	拉条L=6400	2	组件	301.08	602.16
					总重量	
					总重量	
垂直支撑					46R07-1-77-0	
					第 1 页	共 1 页
					Y	3/10/4
					1:60	A.0
组件					南通万达锅炉有限公司	
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

46R07-1-77-1-0

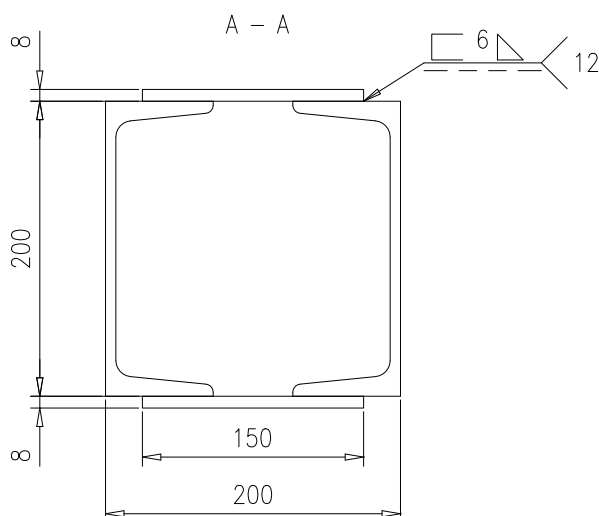
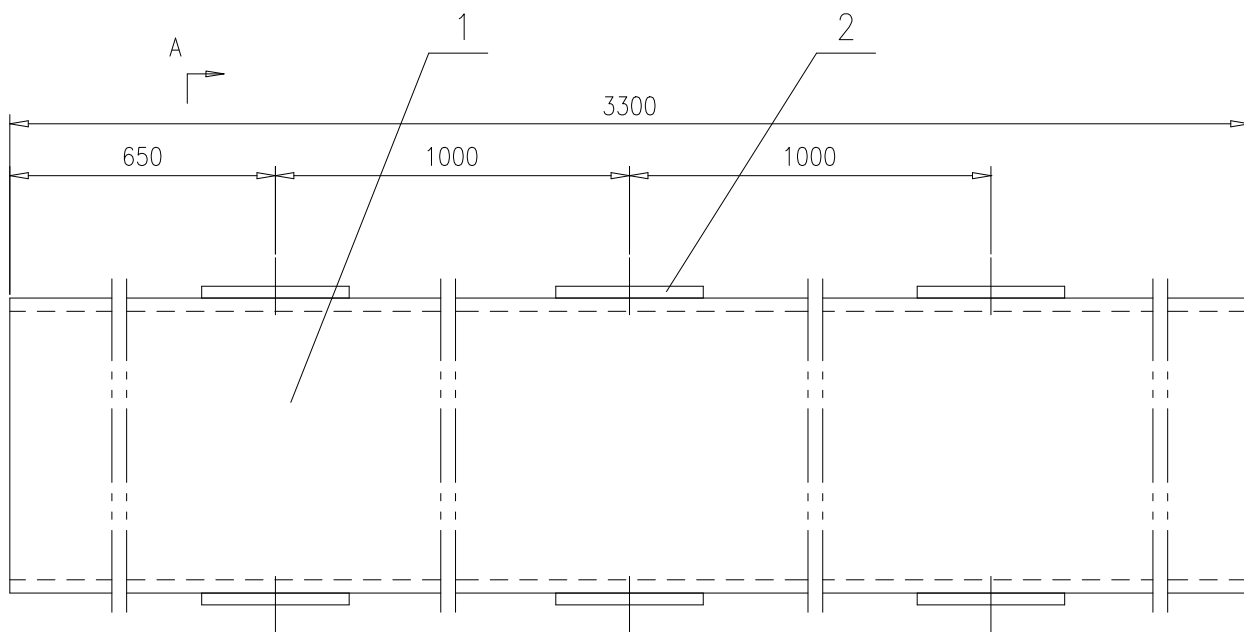


技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-77-1-(2)	钢板8X100X150	12	Q235B	0.94	11.28			
1	46R07-1-77-1-(1)	槽钢20a,L=6400	2	Q235B	144.9	289.8			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R07-1-77-1-0				
拉条L=6400				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	301.08	1:5	A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07						
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准							
组件									

46R07-1-77-2-0



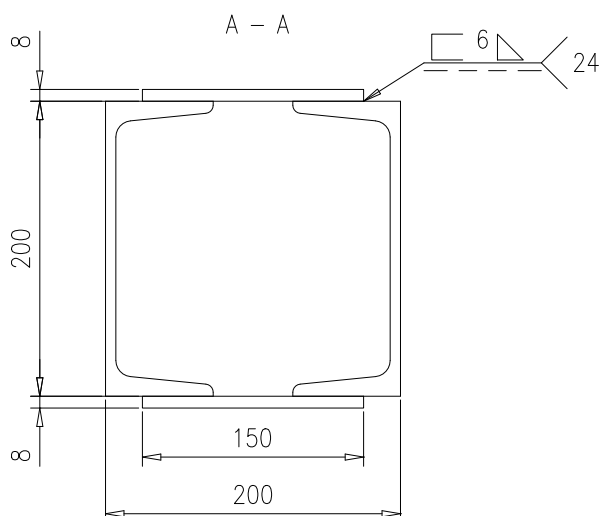
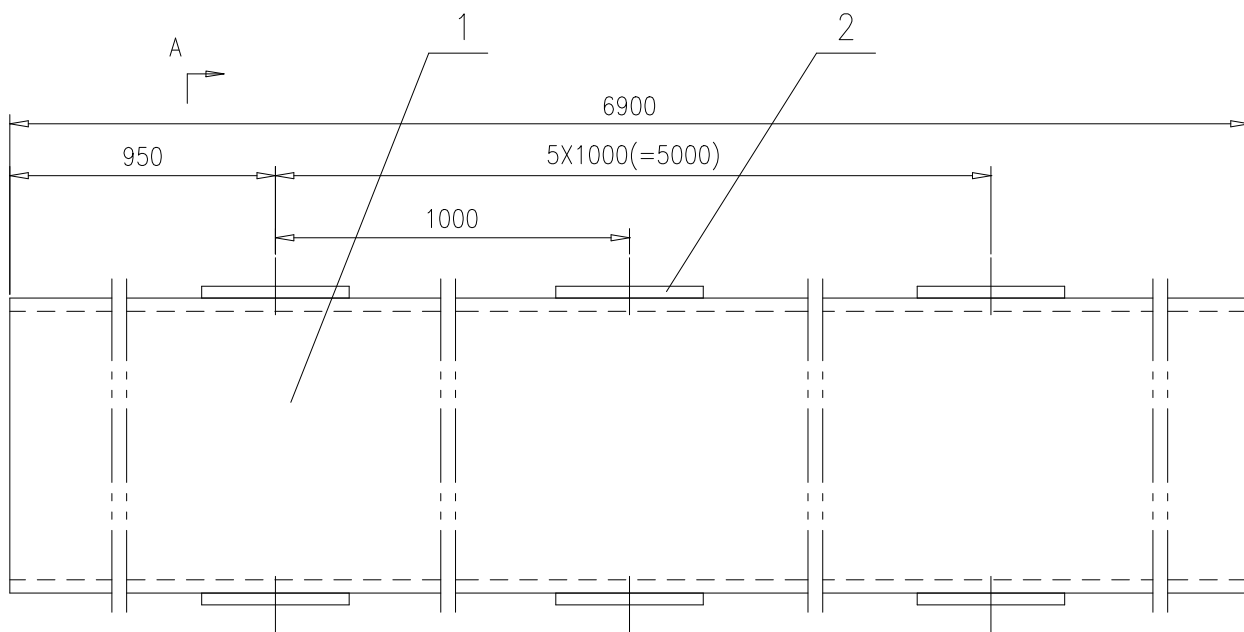
技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-77-2-(2)	钢板8X100X150	6	Q235B	0.94	5.64	
1	46R07-1-77-2-(1)	槽钢20a,L=3300	2	Q235B	74.7	149.4	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-1-77-2-0		
					拉条L=3300		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	155.04
							比例
							1:5
							版本
							A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07				
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准					

组件

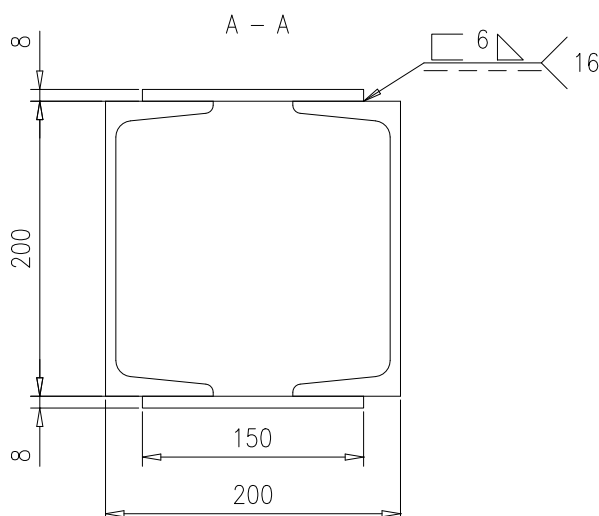
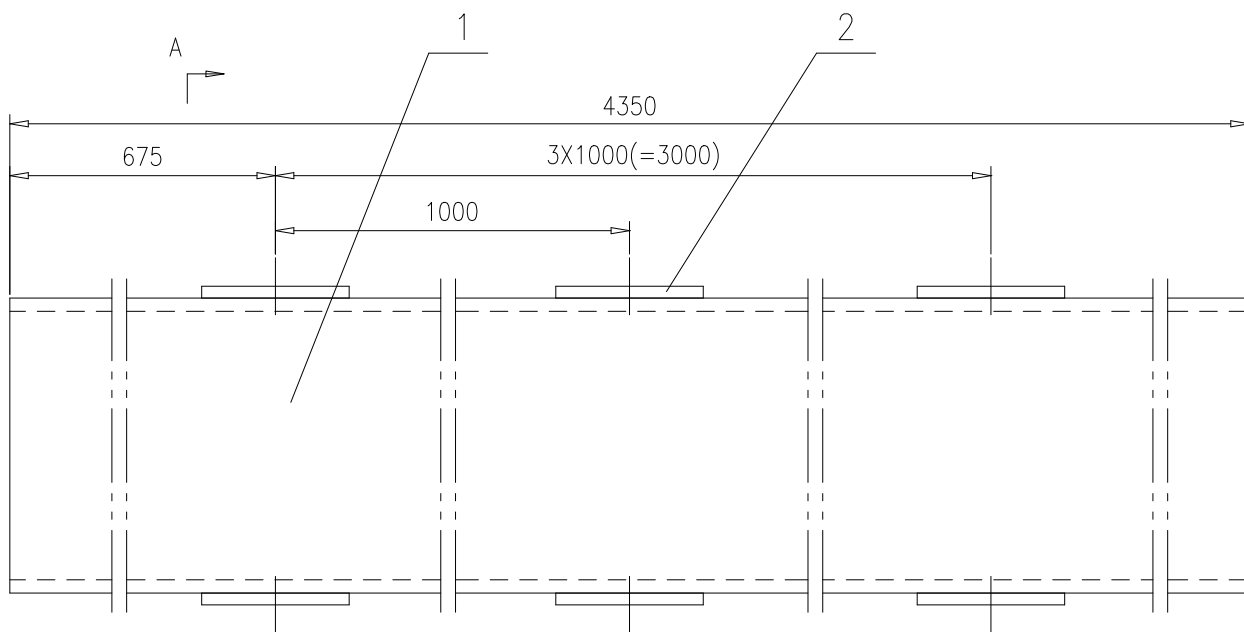
46R07-1-77-3-0



技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-77-3-(2)	钢板8X100X150	12	Q235B	0.94	11.28			
1	46R07-1-77-3-(1)	槽钢20a,L=6900	2	Q235B	156.2	312.4			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R07-1-77-3-0				
拉条L=6900				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	323.68	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊				2017-09-07	
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊				2017-09-07	
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						
组件									

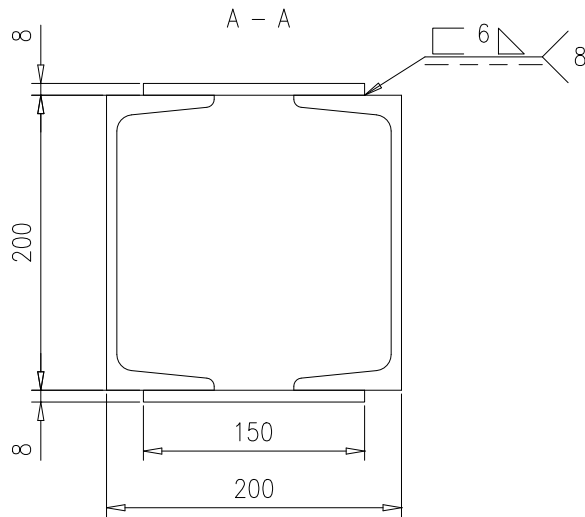
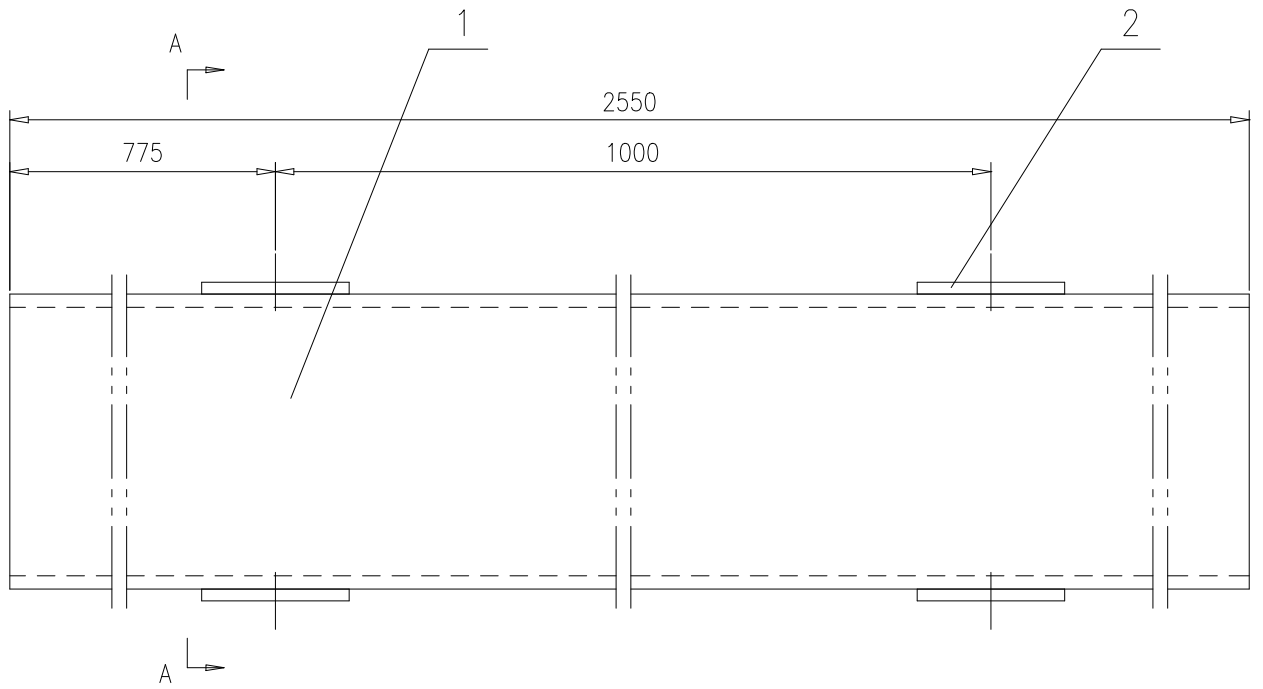


技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-77-5-(2)	钢板8X100X150	8	Q235B	0.94	7.52				
1	46R07-1-77-5-(1)	槽钢20a,L=4350	2	Q235B	98.5	197				
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单	总				
				拉条L=4350		46R07-1-77-5-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07	共 1 页	Y	204.52	1:5	A.0
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07					
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准							

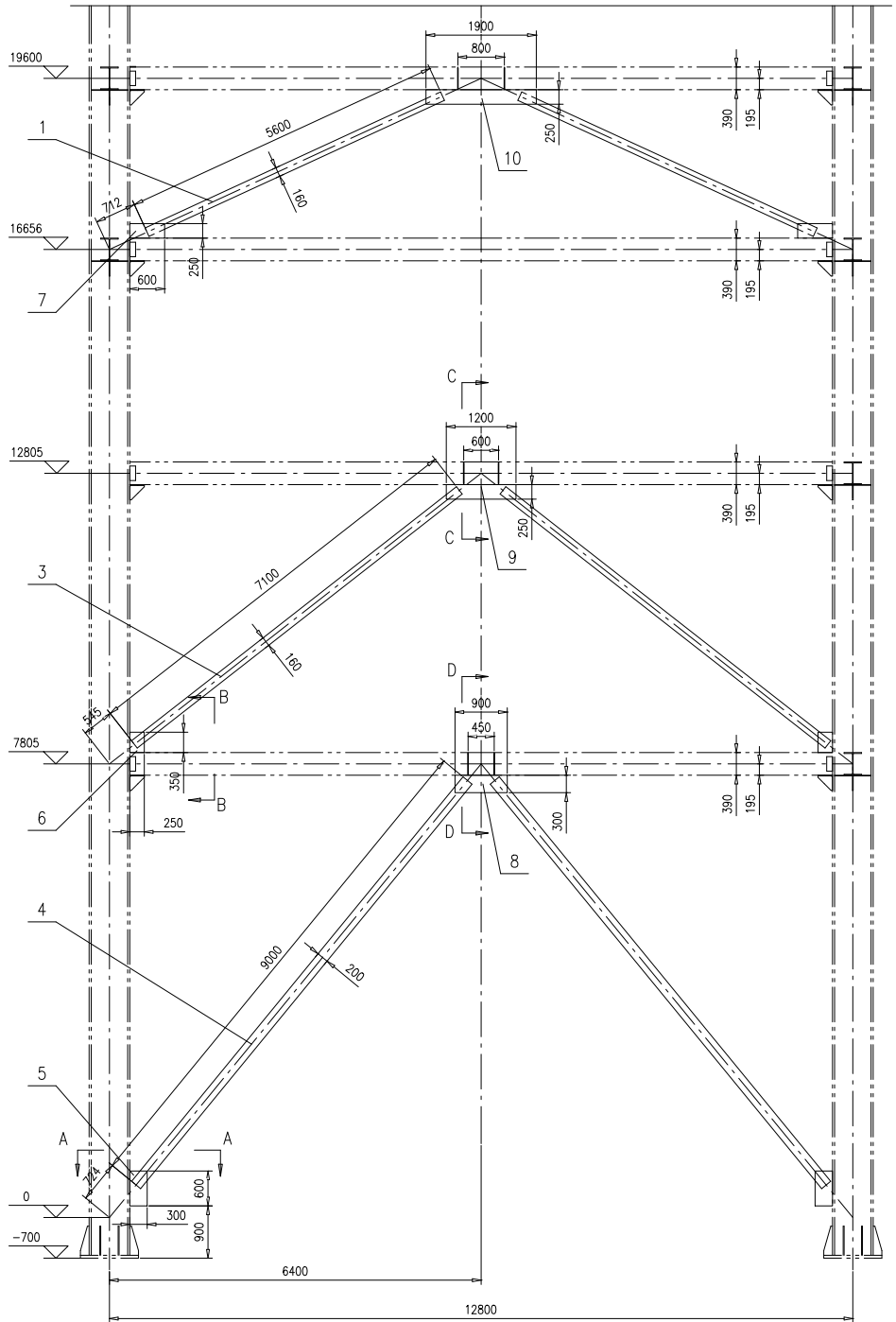
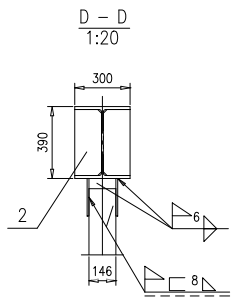
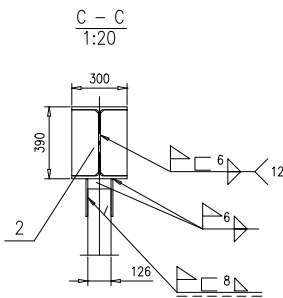
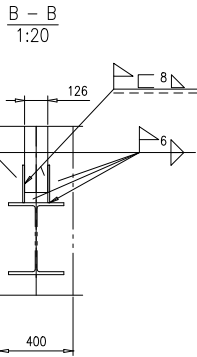
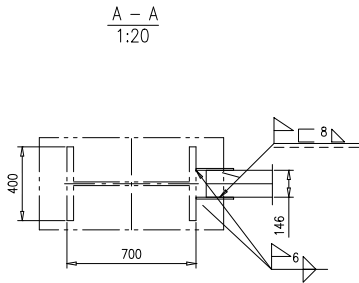
46R07-1-77-6-0



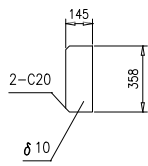
技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-77-6-(2)	钢板8X100X150	4	Q235B	0.94	3.76		
1	46R07-1-77-6-(1)	槽钢20a,L=2550	2	Q235B	57.7	115.4		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
					46R07-1-77-6-0			
					拉条L=2550			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	119.16	
							比例	
							1:5	
							版本	
							A.0	
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07					
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准						
				组件				



件 2
1:20



技术要求:

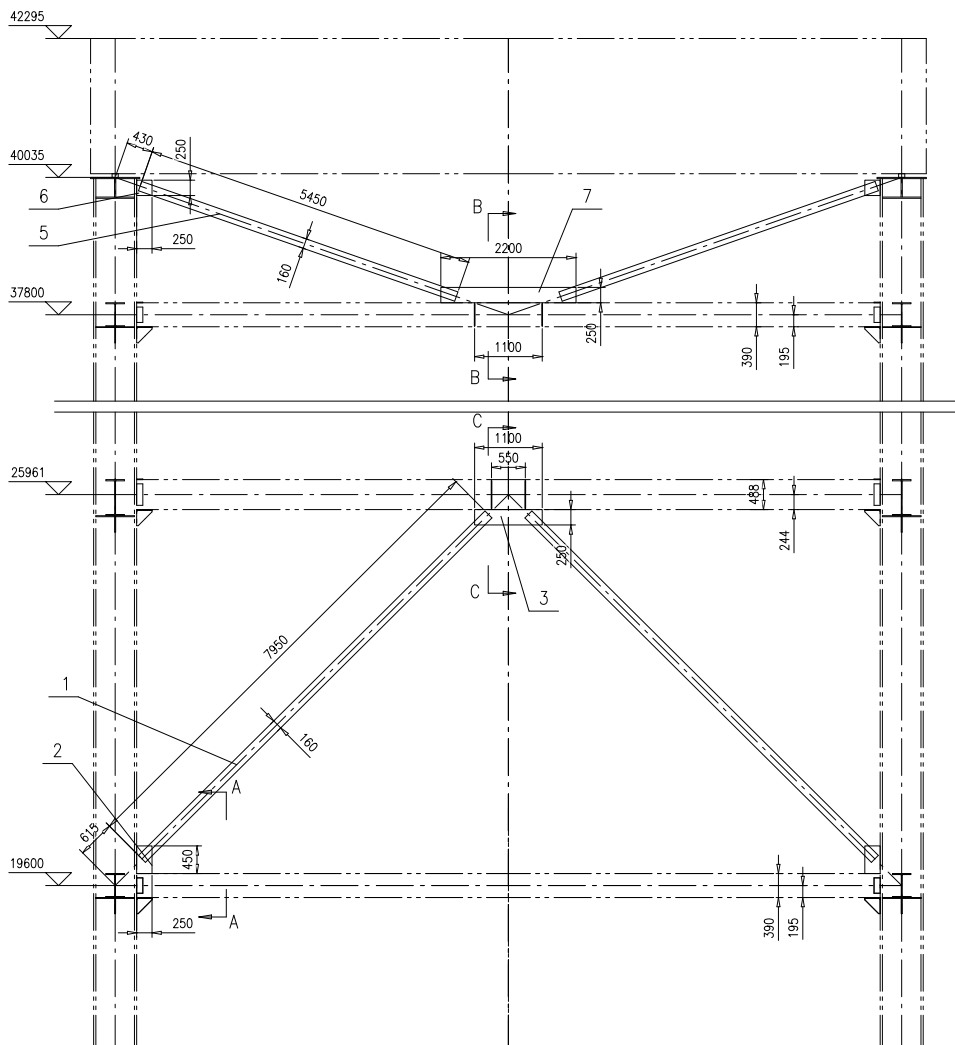
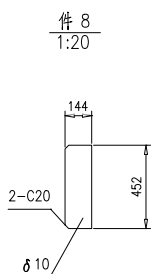
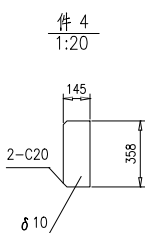
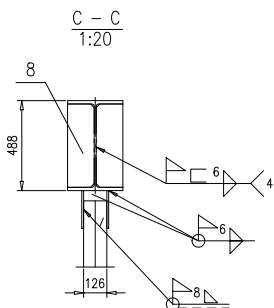
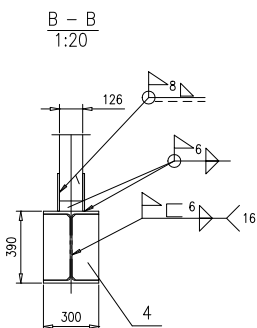
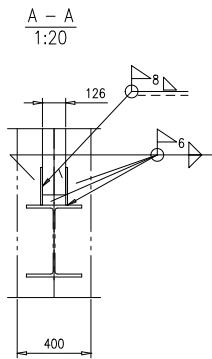
按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;

10	46R07-1-78-(10)	钢板10X250X1900	2	Q235B	37.3	74.6	
9	46R07-1-78-(9)	钢板10X250X1200	2	Q235B	23.5	47	
8	46R07-1-78-(8)	钢板10X250X1100	2	Q235B	21.6	43.2	
7	46R07-1-78-(7)	钢板10X250X600	4	Q235B	11.8	47.2	
6	46R07-1-78-(6)	钢板10X250X350	4	Q235B	6.87	27.48	
5	46R07-1-78-(5)	钢板10X250X550	4	Q235B	10.8	43.2	
4	TG8101-2015	拉条[20a-9000	2	组件	407.4	814.8	
3	TG8101-2015	拉条[16a-7100	2	组件	244.8	489.6	
2	46R07-1-78-(2)	钢板10	12	Q235B	4.04	48.48	
1	TG8101-2015	拉条[16a-5600	2	组件	192.6	385.2	

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	

					46R07-1-78-0		
					垂直支撑		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	2020.76
					比例	1:60	版本
					B.0		
					组件		
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

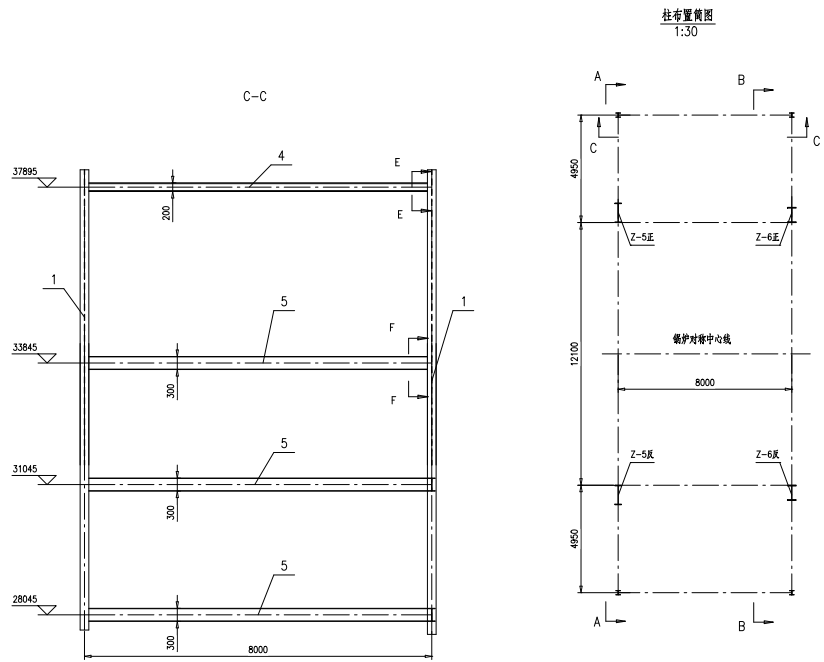
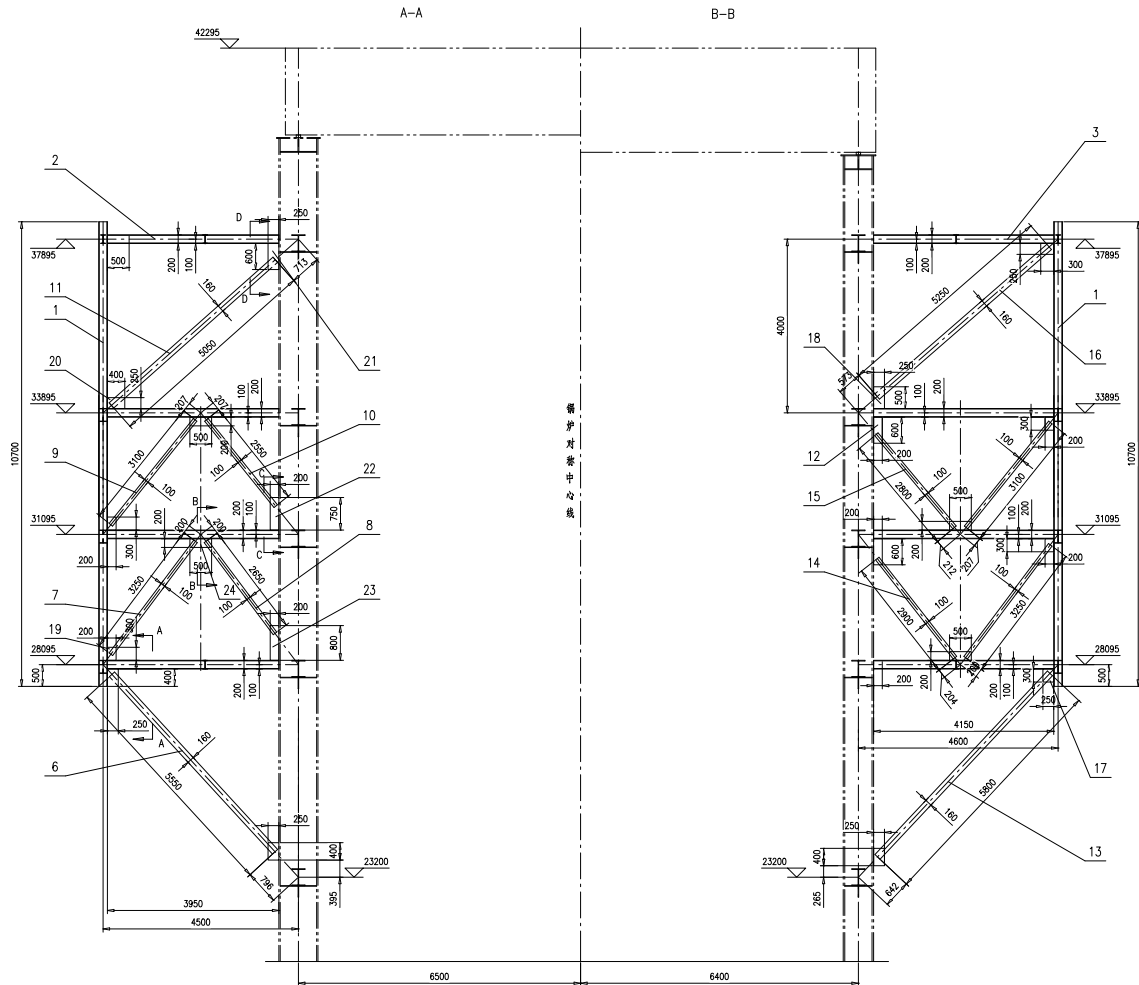
设计	高亮	2017-09-25	工艺	高亮	2017-09-25
校对	王少兵	2017-09-25	标准	张磊	2017-09-25
审核	刘国瑞	2017-09-25	批准		



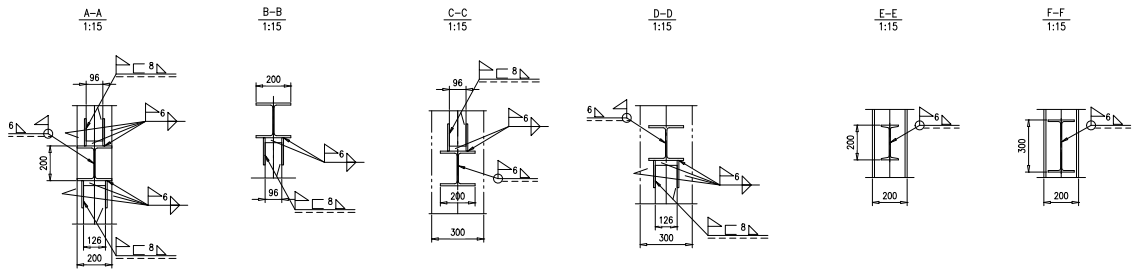
技术要求:

按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	46R07-1-79-(8)	钢板δ 10	4	Q235B	5.1	20.4	按本图
7	46R07-1-79-(7)	钢板10X250X2200	2	Q235B	43.2	86.4	
6	46R07-1-79-(6)	钢板10X250X250	4	Q235B	4.91	19.64	
5	TG8101-2015	拉条[16a-5450	2	组件	187.5	375	
4	46R07-1-79-(4)	钢板δ 10	4	Q235B	4.04	16.16	按本图
3	46R07-1-79-(3)	钢板10X250X1100	2	Q235B	21.6	43.2	
2	46R07-1-79-(2)	钢板10X250X450	4	Q235B	8.83	35.32	
1	TG8101-2015	拉条[16a-7950	2	组件	274.1	548.2	
				垂直支撑		46R07-1-79-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
						A.1	

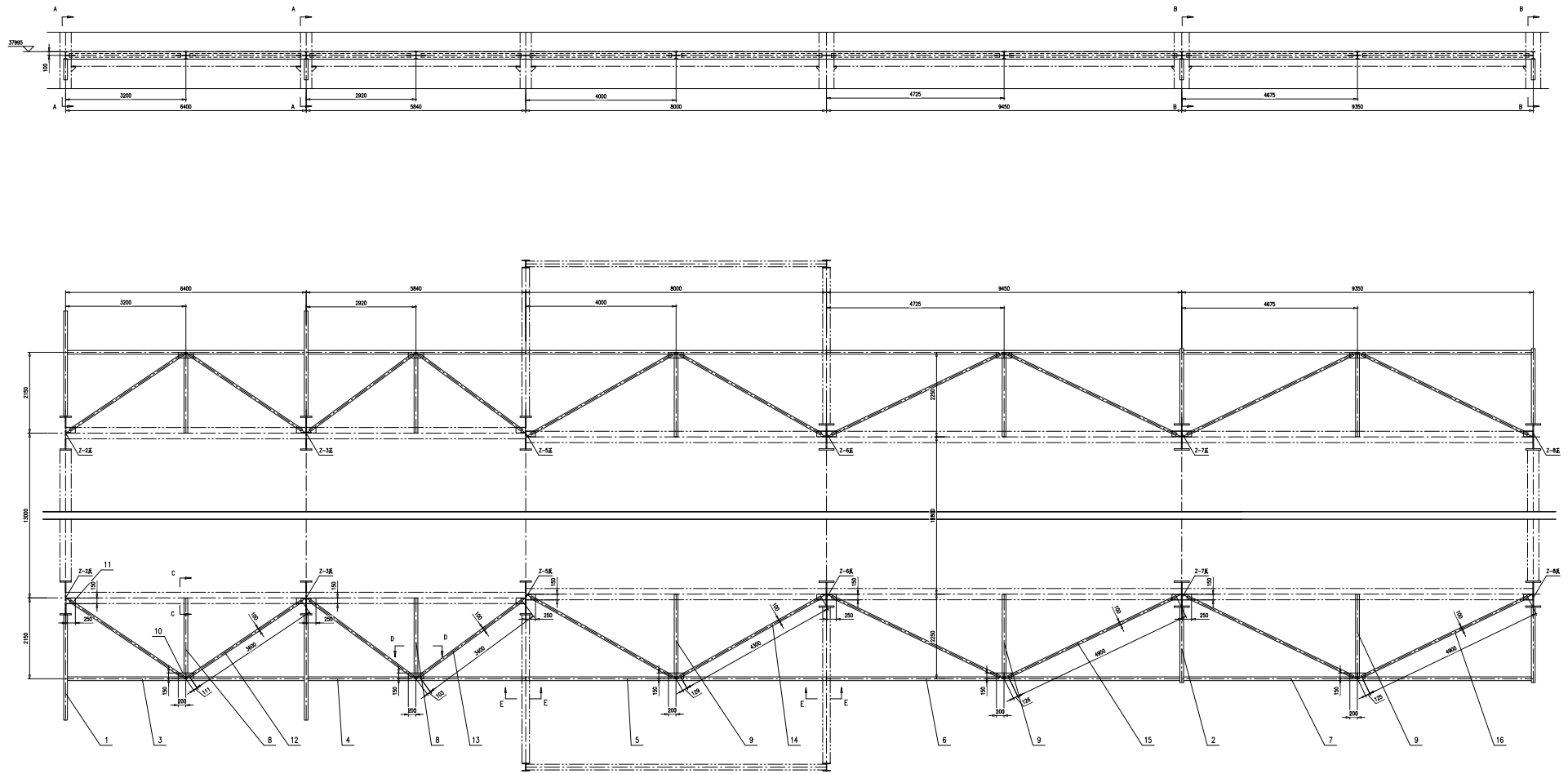


技术要求:
按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;



24	46R07-1-80-(24)	钢板10x200x500	16	Q235B	7.85	125.6
23	46R07-1-80-(23)	钢板10x200x800	4	Q235B	12.6	50.4
22	46R07-1-80-(22)	钢板10x200x750	4	Q235B	11.8	47.2
21	46R07-1-80-(21)	钢板10x250x600	4	Q235B	11.8	47.2
20	46R07-1-80-(20)	钢板10x250x400	16	Q235B	7.85	125.6
19	46R07-1-80-(19)	钢板10x200x300	16	Q235B	4.71	75.36
18	46R07-1-80-(18)	钢板10x250x500	4	Q235B	9.81	39.24
17	46R07-1-80-(17)	钢板10x250x300	8	Q235B	5.89	47.12
16	TG8101-2015	拉条[16a-5250	2	组件	181	362
15	TG8101-2015	拉条[10-2800	2	组件	56	112
14	TG8101-2015	拉条[10-2800	2	组件	58.03	116.06
13	TG8101-2015	拉条[16a-5800	2	组件	199.9	399.8
12	46R07-1-80-(12)	钢板10x200x600	8	Q235B	9.42	75.36
11	TG8101-2015	拉条[16a-5050	2	组件	173.7	347.4
10	TG8101-2015	拉条[10-2550	2	组件	51	102
9	TG8101-2015	拉条[10-3100	4	组件	62	248
8	TG8101-2015	拉条[10-2650	2	组件	53	106
7	TG8101-2015	拉条[10-3250	4	组件	65	260
6	TG8101-2015	拉条[16a-5550	2	组件	191.4	382.8
5	46R07-1-80-(5)	H300X150X6.5X9(L=7992	6	Q235B	293.5	1761
4	46R07-1-80-(4)	工字钢20a(L=7992	2	Q235B	223.2	446.4
3	46R07-1-80-(3)	H200X200X8X12(L=4150	8	Q235B	207	1656
2	46R07-1-80-(2)	H200X200X8X12(L=3950	8	Q235B	197	1576
1	46R07-1-80-(1)	H200X200X8X12(L=10700	4	Q235B	533.6	2134.4

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
垂直支撑					46R07-1-80-0	
					第 1 页	共 1 页
					Y	10642.9
					1:60	C.0
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



A - A
1:20

B - B
1:20

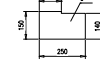
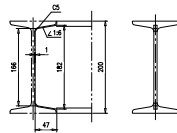
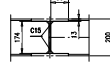
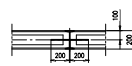
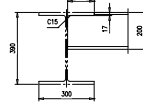
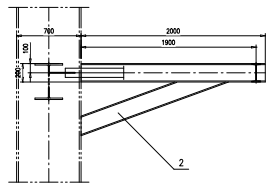
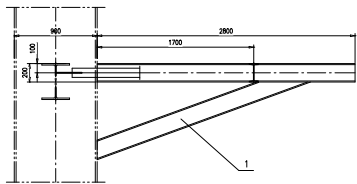
C - C
1:10

D - D
1:20

E - E
1:10

工字钢 | 20#槽门尺寸详图
1:4

件 11
1:10

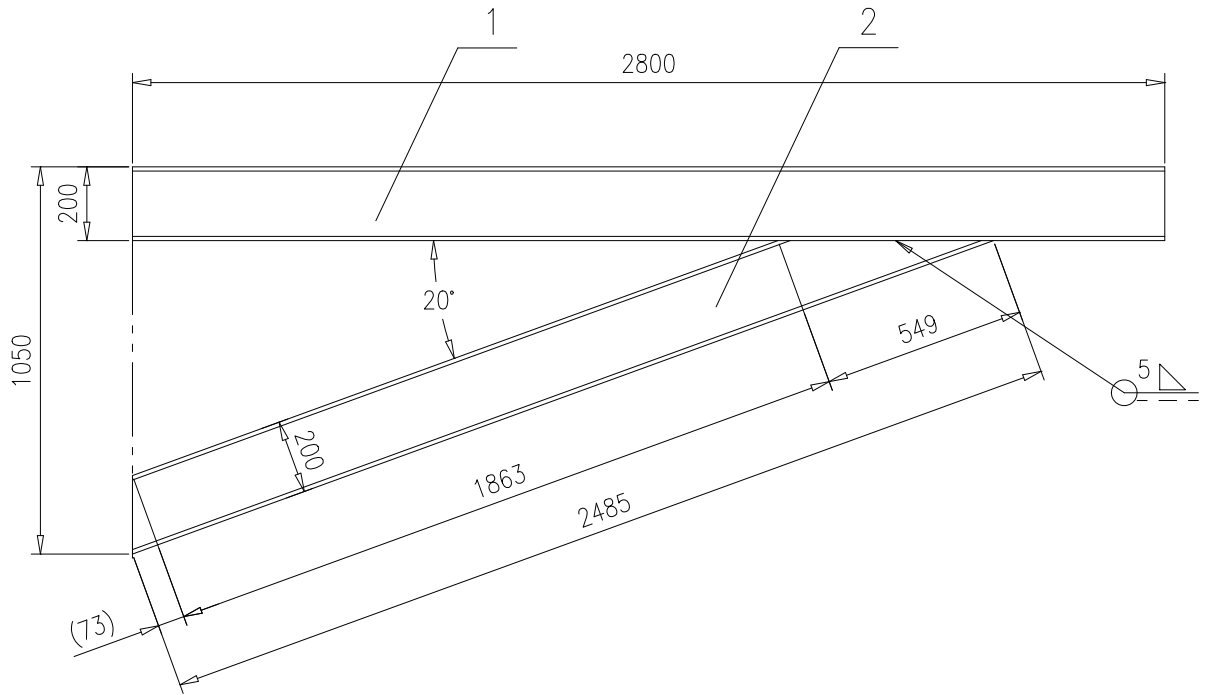


技术要求:
1. 按GB/T17014《镀锌钢板制造技术规程》标准及图例。
2. 所有焊缝按图例进行。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
16	46R07-1-81-16-0	檩条L=4900	4	檩条	398	392
15	46R07-1-81-15-0	檩条L=4950	4	檩条	99	396
14	46R07-1-81-14-0	檩条L=4300	4	檩条	86	344
13	46R07-1-81-13-0	檩条L=3400	4	檩条	68	272
12	46R07-1-81-12-0	檩条L=3600	4	檩条	72	288
11	46R07-1-81-(11)	檩条 L=10	20	Q235B	2.84	56.8 檩条脚
10	46R07-1-81-(10)	檩条 L=10X150X200	20	Q235B	2.36	47.2
9	46R07-1-81-(9)	工字钢 20#L=2239	6	Q235B	62.5	375 檩条接口
8	46R07-1-81-(8)	工字钢 20#L=2139	4	Q235B	59.7	238.8 檩条接口
7	46R07-1-81-(7)	工字钢 20#L=4841	2	Q235B	200.9	521.9 檩条接口
6	46R07-1-81-(6)	工字钢 20#L=4841	2	Q235B	263.7	527.4 檩条接口
5	46R07-1-81-(5)	工字钢 20#L=7991	2	Q235B	223.2	446.4 檩条接口
4	46R07-1-81-(4)	工字钢 20#L=5831	2	Q235B	162.9	325.8 檩条接口
3	46R07-1-81-(3)	工字钢 20#L=4391	2	Q235B	178.5	357 檩条接口
2	46R07-1-81-2-0	檩条	4	檩条	154.9	418.6
1	46R07-1-81-1-0	檩条	4	檩条	147.6	582.4

46R07-1-81-0			
图号	名称	数量	重量
水平支撑			
第 1 页	共 1 页	比例	1:40
设计	审核	校对	制图
设计	审核	校对	制图
设计	审核	校对	制图
设计	审核	校对	制图

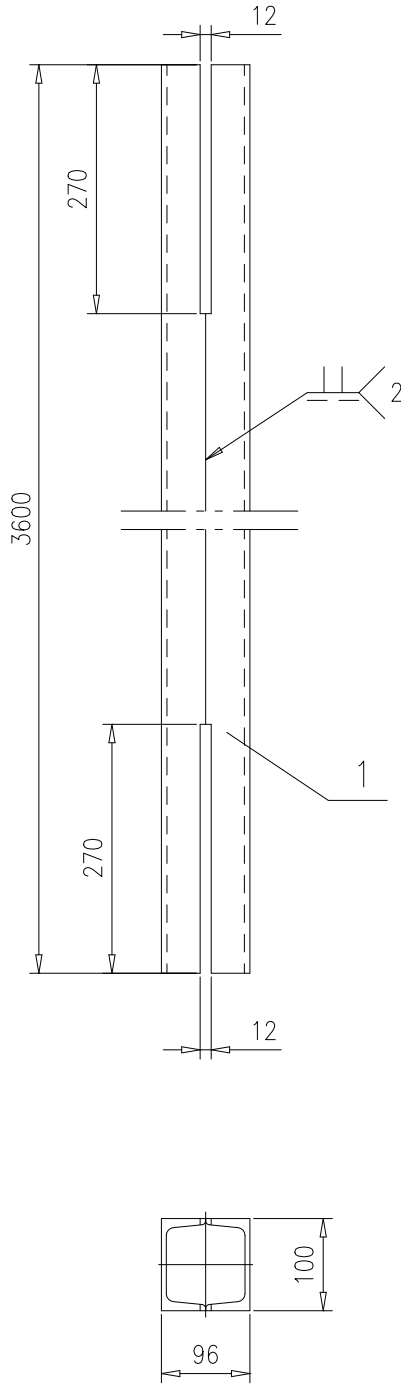
南雄万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO., LTD.



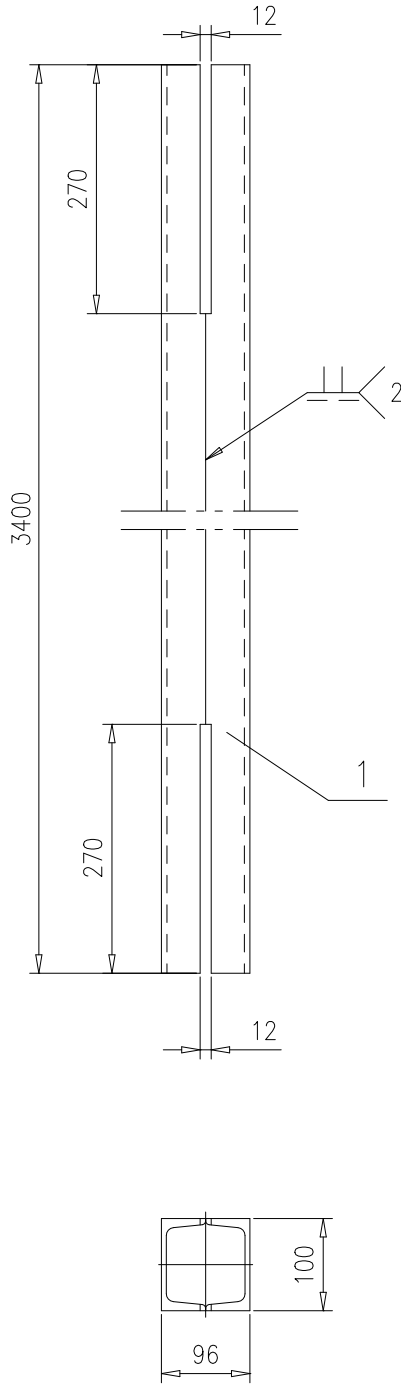
技术要求:

- 按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

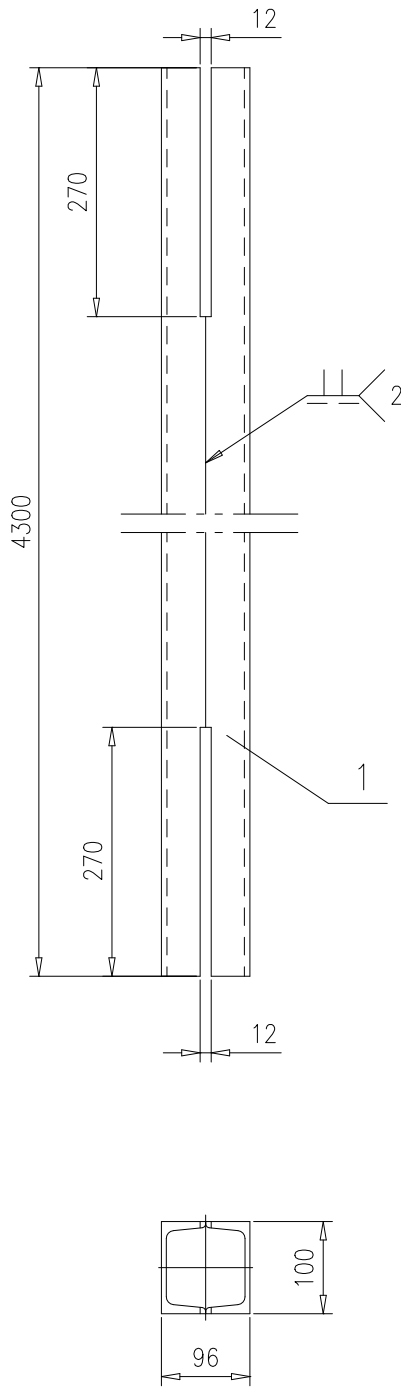
2	46R07-1-81-1-(2)	工字钢 I 20a, L=2485	1	Q235B	69.4	69.4	按本图
1	46R07-1-81-1-(1)	工字钢 I 20a, L=2800	1	Q235B	78.2	78.2	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-1-81-1-0		
					托架		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	147.6
							比例
							1:20
							版本
							A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07				
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准					
					组件		



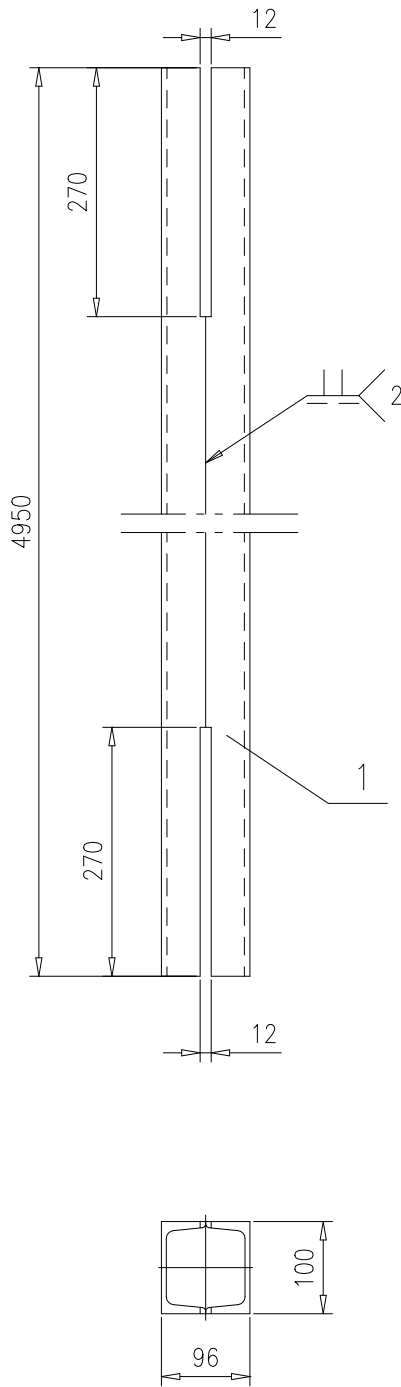
1	46R07-1-81-12-(1)	槽钢[10,L=3600	2	Q235B	36	72	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	单重		总重		
							备注		
					46R07-1-81-12-0				
					拉条L=3600				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	72	1:8	A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07						
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准							
					组件				



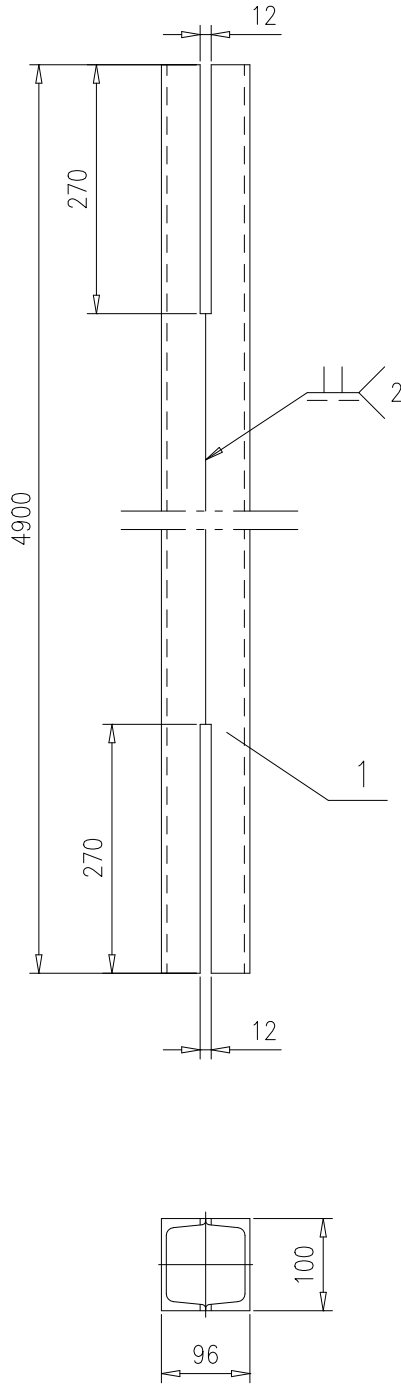
1	46R07-1-81-13-(1)	槽钢[10,L=3400	2	Q235B	34	68	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
							46R07-1-81-13-0	
								拉条L=3400
							第 1 页	供客户
							共 1 页	Y
							重量	比例
							68	1:8
								版本
								A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07	组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07					
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准						



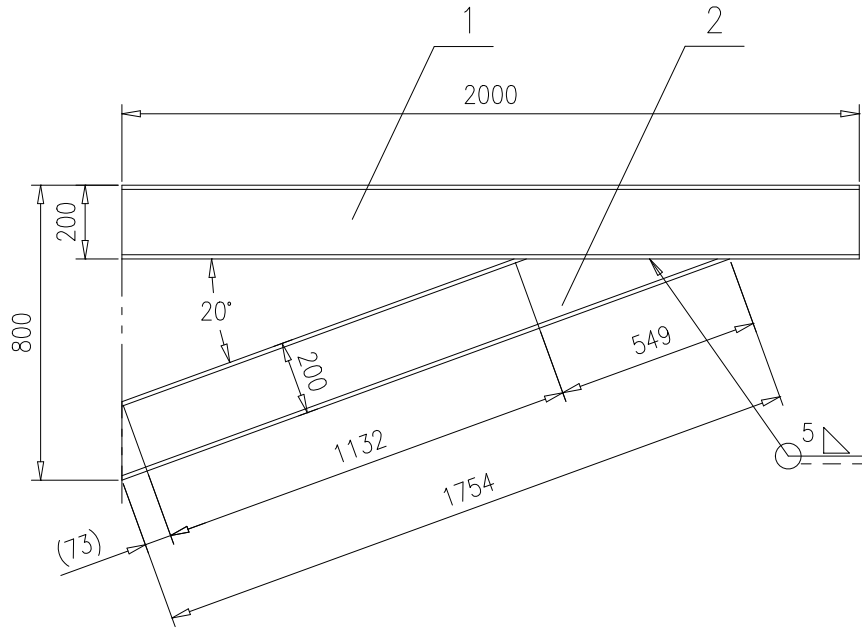
1	46R07-1-81-14-(1)	槽钢[10,L=4300	2	Q235B	43	86	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R07-1-81-14-0				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	86	1:8	A.0
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						
拉条L=4300					组件				



1	46R07-1-81-15-(1)	槽钢[10,L=4950	2	Q235B	49.5	99	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
							46R07-1-81-15-0		
							拉条L=4950		
							第 1 页	供客户	
							共 1 页	Y	
							重量	比例	
							99	1:8	
							版本	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊					2017-09-07
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					2017-09-07
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准			组件			



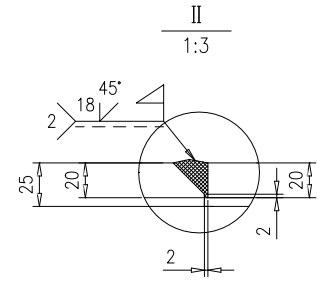
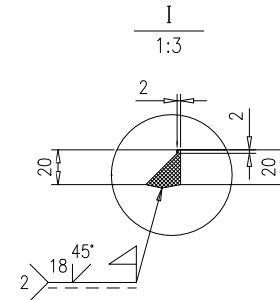
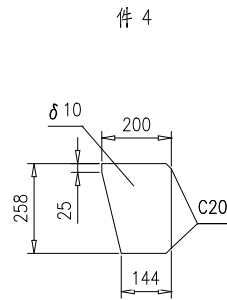
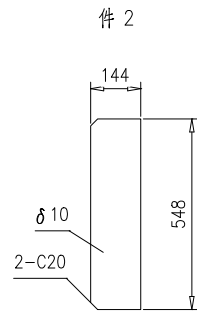
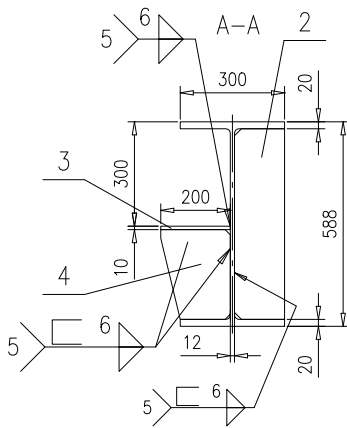
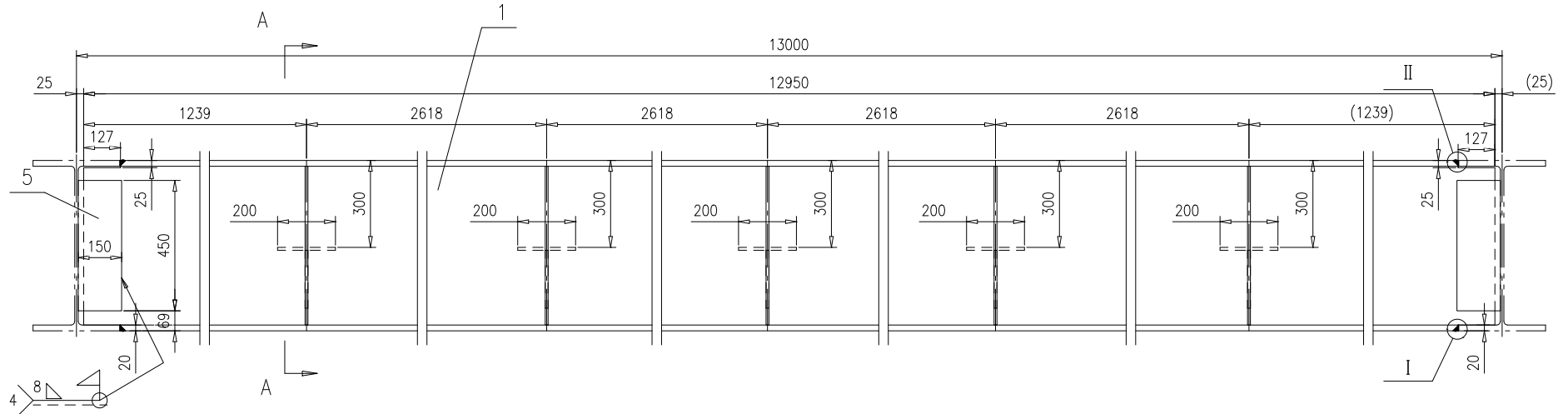
1	46R07-1-81-16-(1)	槽钢[10,L=4900	2	Q235B	49	98	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
							46R07-1-81-16-0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	98	1:8	A.0
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						
拉条L=4900					组件				



技术要求:

- 按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

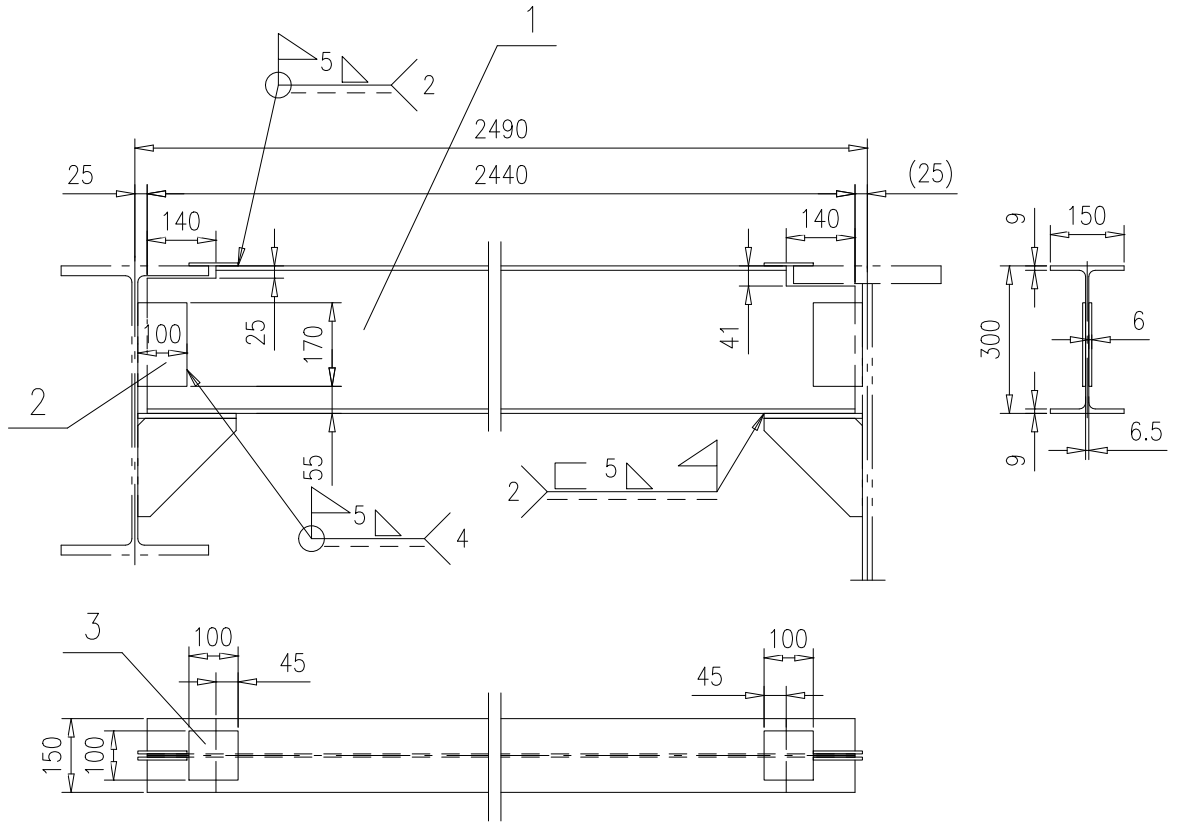
2	46R07-1-81-2-(2)	工字钢 I 20a, L=1754	1	Q235B	49	49	按本图
1	46R07-1-81-2-(1)	工字钢 I 20a, L=2000	1	Q235B	55.9	55.9	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-1-81-2-0		
					托架		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	104.9
							比例
							1:20
							版本
							A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07				
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准					
					组件		



技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

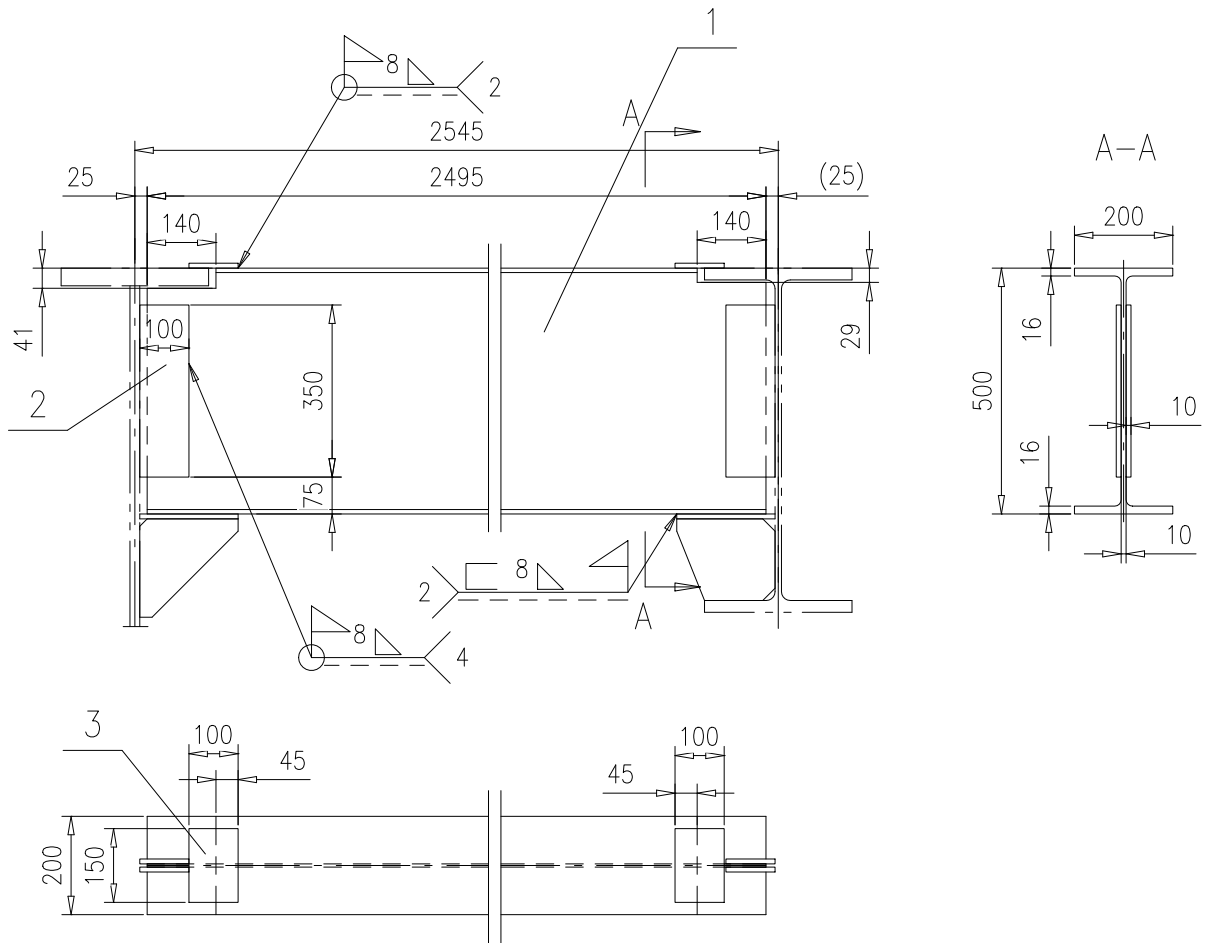
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
5	46R07-1-82-(5)	钢板10X150X450	4	Q235B	5.3	21.2		
4	46R07-1-82-(4)	钢板 δ 10	5	Q235B	3.52	17.6	按本图	
3	46R07-1-82-(3)	钢板10X200X200	5	Q235B	3.14	15.7		
2	46R07-1-82-(2)	钢板 δ 10	5	Q235B	6.16	30.8	按本图	
1	46R07-1-82-(1)	H588X300X12X20,L=12950	1	Q235B	1903.1	1903.1	按本图	
				梁		46R07-1-82-0		
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	2017-08-07			
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊	2017-08-07			
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准					
				第 1 页	供客户	重量	比例	版本
				共 1 页	Y	1988.4	1:15	A.0



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

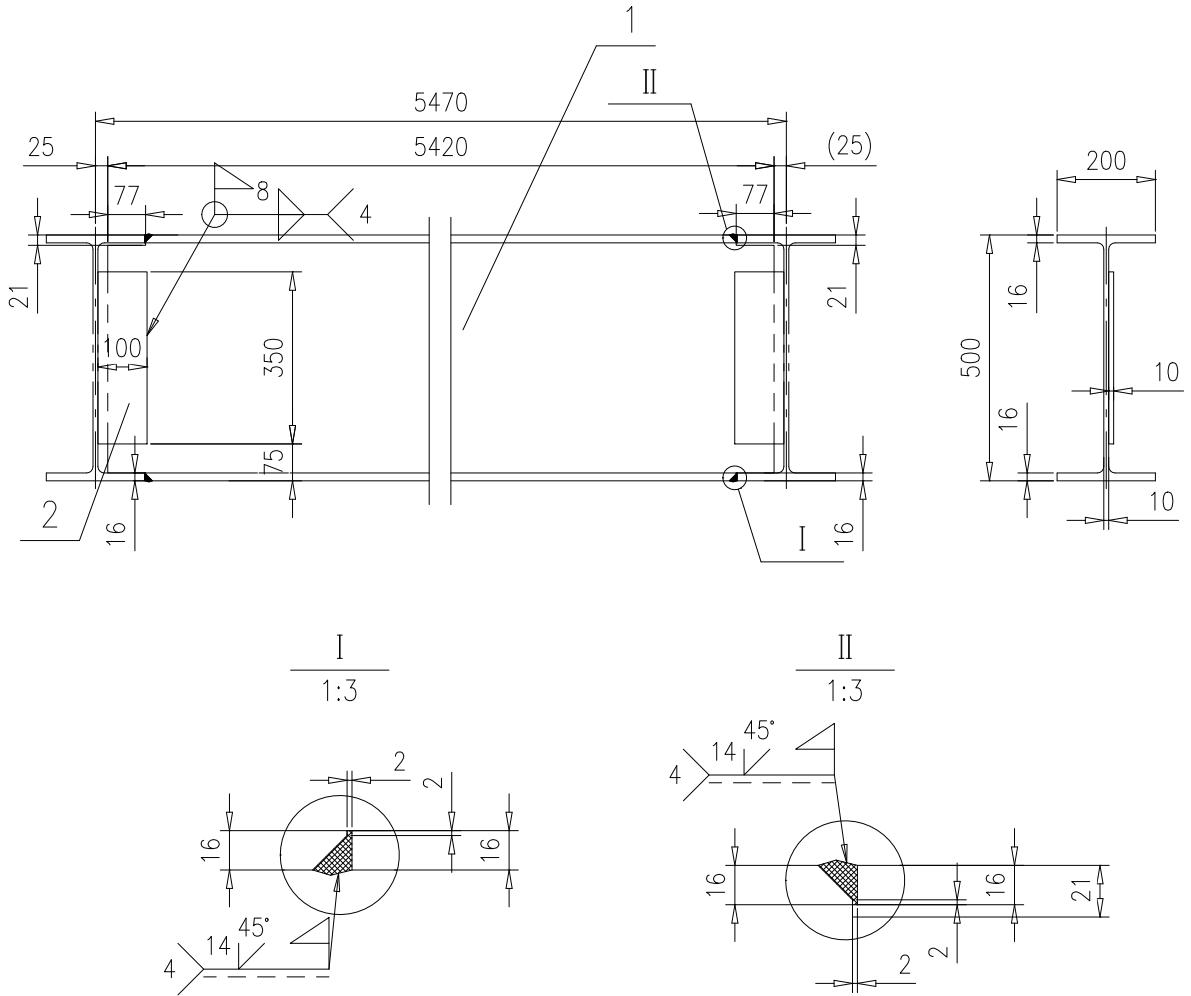
3	46R07-1-83-(3)	钢板6X100X100	2	Q235B	0.47	0.94	
2	46R07-1-83-(2)	钢板6X100X170	4	Q235B	0.8	3.2	
1	46R07-1-83-(1)	H300X150X6.5X9,L=2440	1	Q235B	89.6	89.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-1-83-0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页 供客户 重量 比例 版本		
					共 1 页 Y 93.74 1:15 A.0		
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07		
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07		
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准				
梁					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
组件							



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

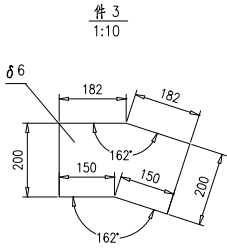
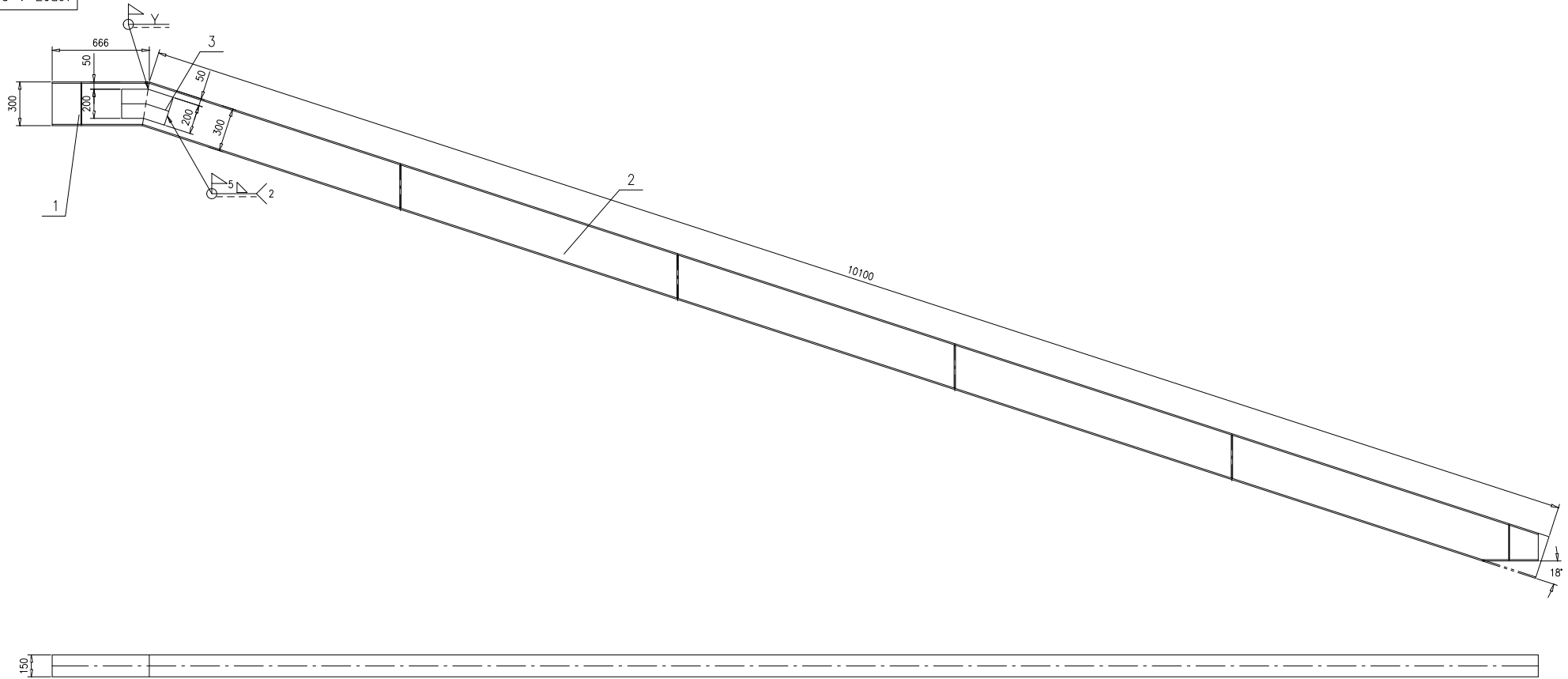
3	46R07-1-84-(3)	钢板10X100X150	2	Q235B	1.18	2.36				
2	46R07-1-84-(2)	钢板10X100X350	4	Q235B	2.75	11				
1	46R07-1-84-(1)	H500X200X10X16,L=2495	1	Q235B	219.9	219.9	按本图			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单	总				
				梁		46R07-1-84-0				
				组件						
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07	共 1 页	Y	233.26	1:15	A.0
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准							



技术要求:

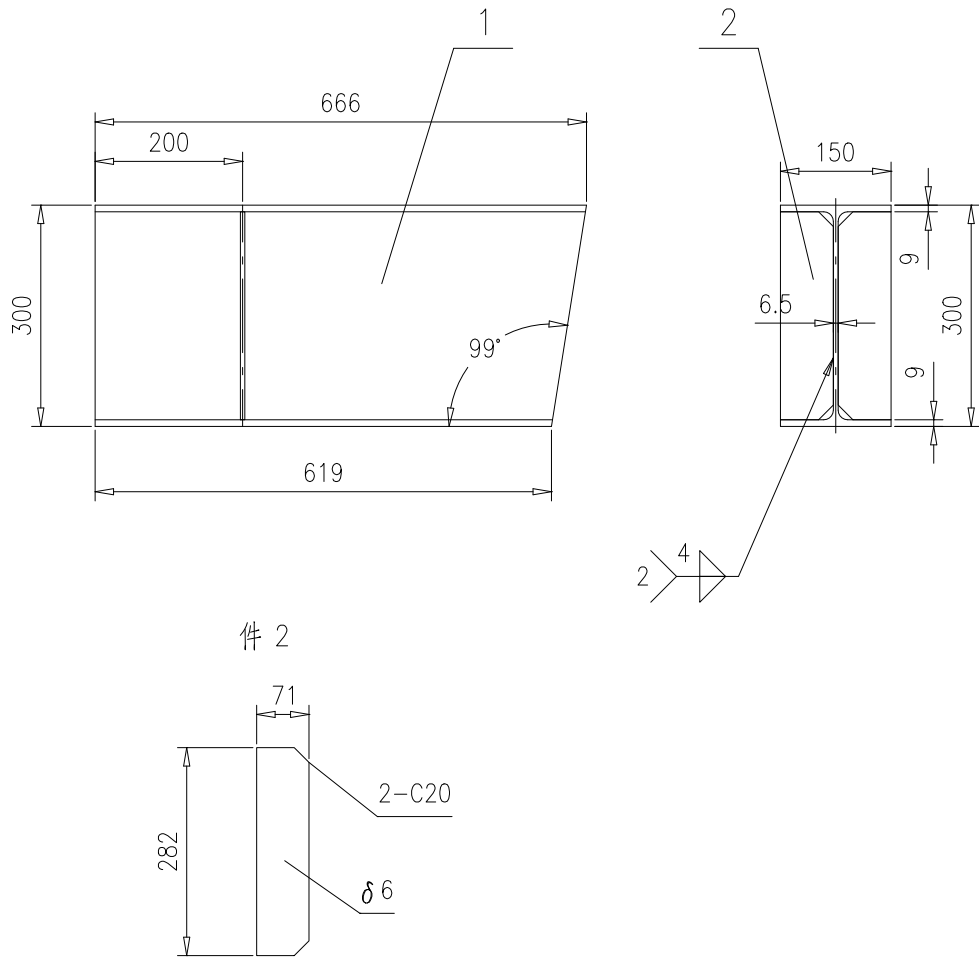
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

2	46R07-1-87-(2)	钢板10X100X350	2	Q235B	2.75	5.5			
1	46R07-1-87-(1)	H500X200X10X16,L=5420	1	Q235B	477.6	477.6	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
梁					46R07-1-87-0				
组件					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	483.1	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊					2017-09-07
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					2017-09-07
审核	孙文德	2017-09-07	批准						



技术要求:
 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.
 2.对接坡口厂内按TG4440-2008;

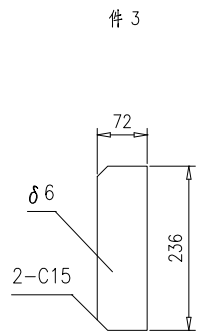
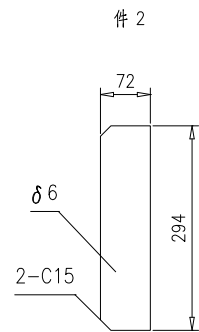
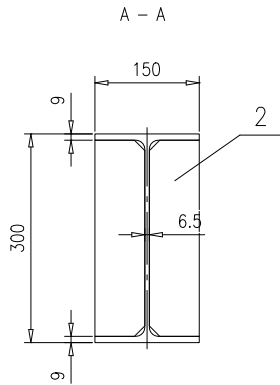
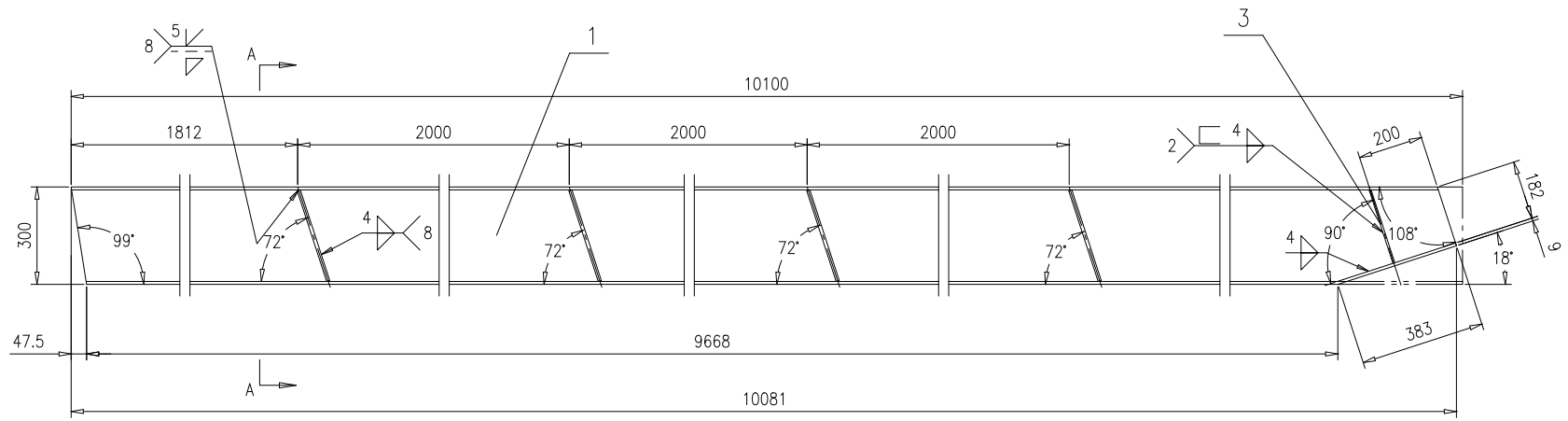
3	46R07-1-88-(3)	钢板 δ 6	2	Q235B	3.12	6.24	按本图
2	46R07-1-88-2-0	梁	1	组件	380.32	380.32	
1	46R07-1-88-1-0	梁	1	组件	26.34	26.34	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注
					单	总	
					46R07-1-88-0		
		梁			第 1 页	共 1 页	
					供 应 户	Y	
					重 量	412.9	
					比 例	1:20	
					版 本	A.0	
标 记	外 观	更改单号	签 字	日 期			
设计	高 鑫	2017年07月	工艺	魏 文 峰	2017年07月		
校对	王 小 兵	2017年07月	标准	魏 文 峰	2017年07月		
审核	刘 文 德	2017年07月	批准				
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		A2



技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

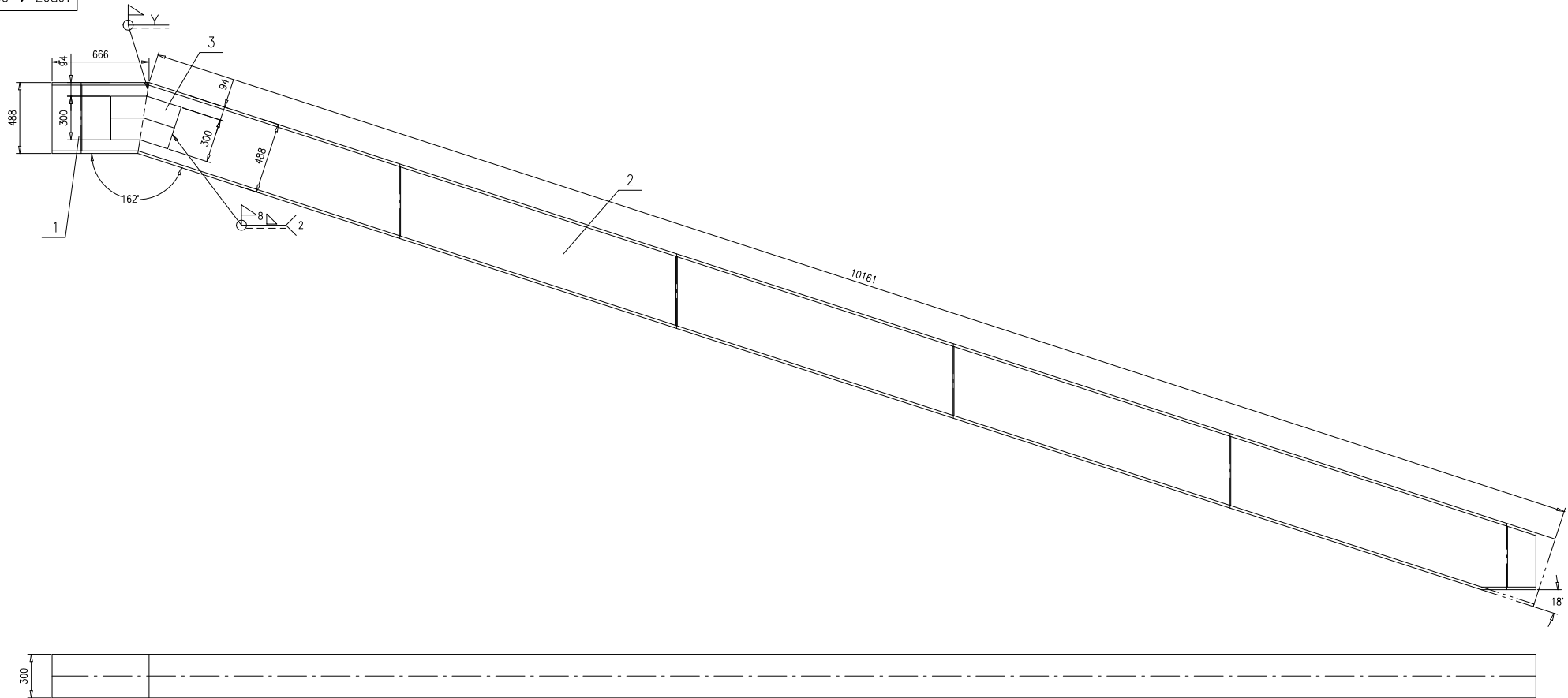
2	46R07-1-88-1-(2)	钢板 $\delta 6$	2	Q235B	0.92	1.84	按本图	
1	46R07-1-88-1-(1)	H300X150X6.5X9,L=666	1	Q235B	24.5	24.5		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
梁							46R07-1-88-1-0	
第 1 页							供客户	
共 1 页							Y	
重量							26.34	
比例							1:10	
版本							A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊				2017-09-07
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊				2017-09-07
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准					
组件								



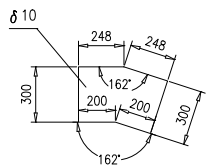
技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

3	46R07-1-88-2-(3)	钢板δ 6	2	Q235B	0.79	1.58	按本图	
2	46R07-1-88-2-(2)	钢板δ 6	8	Q235B	0.98	7.84	按本图	
1	46R07-1-88-2-(1)	H300x150x6.5x9,L=10100	1	Q235B	370.9	370.9		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
				梁		46R07-1-88-2-0		
				组件		南通万达锅炉有限公司		
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	2017-08-07			
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊	2017-08-07			
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准					
				第 1 页	供客户	重量	比例	版本
				共 1 页	Y	380.32	1:15	A.0



件 3

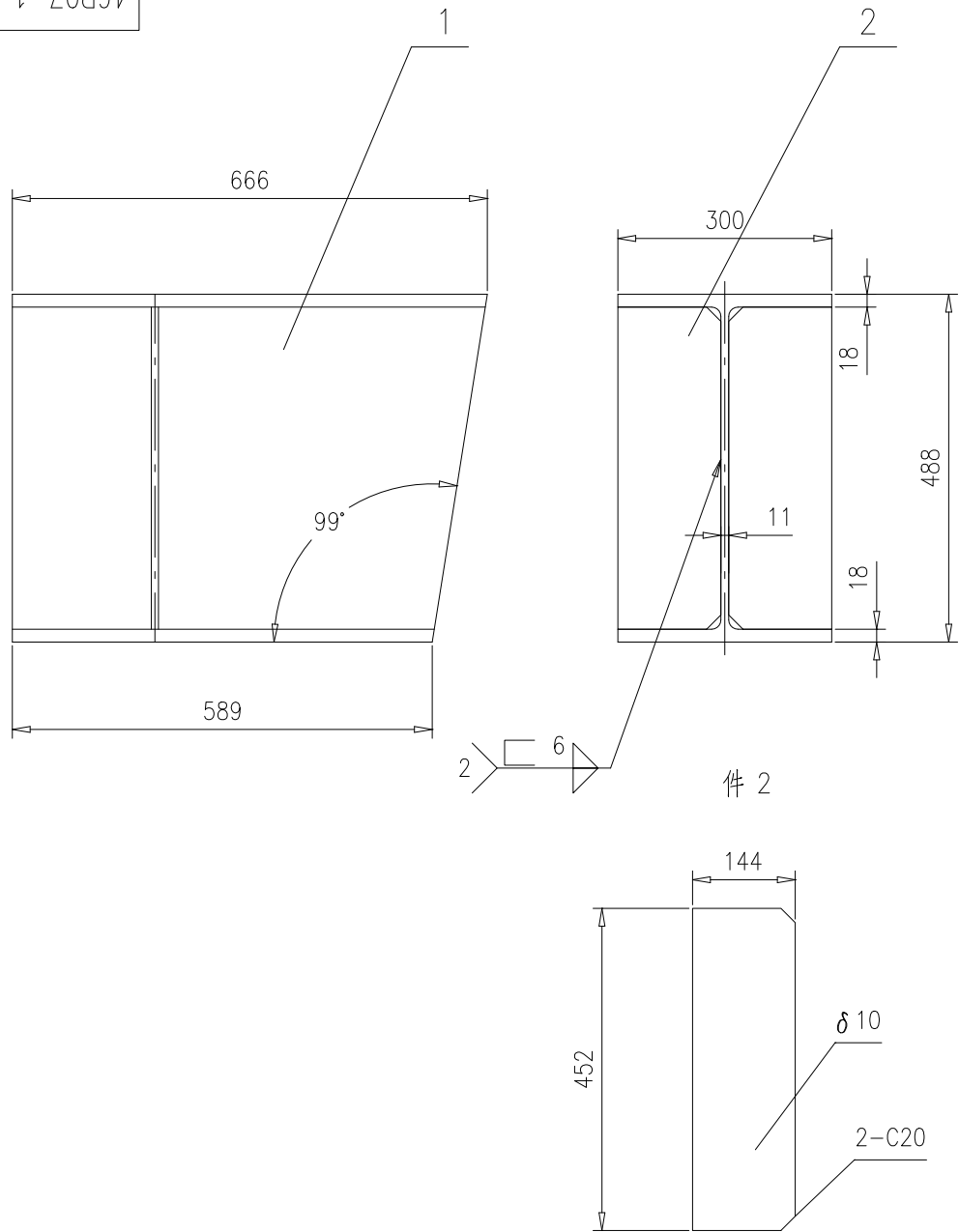


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.
- 2.对接坡口厂内按TG4440-2008;

3	46R07-1-89-(3)	钢板 δ 10	2	Q235B	10.5	21	按本图
2	46R07-1-89-2-0	梁	1	组件	1321.36	1321.36	
1	46R07-1-89-1-0	梁	1	组件	93.36	93.36	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		梁					46R07-1-89-0
标记	外 观	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	供货户 重量 比例 版本
设计	高 鑫	2017年9月	工艺	魏 峰	Y	1435.72	1:20 A.0
校对	王 小 兵	2017年9月	标准	张 磊			
审核	刘 文 德	2017年9月	批准				
				组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD. A2

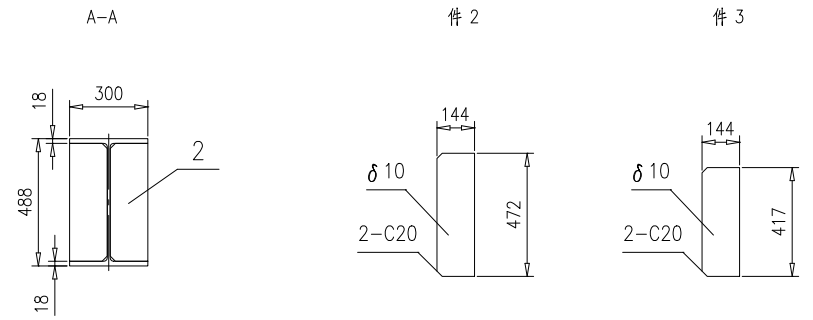
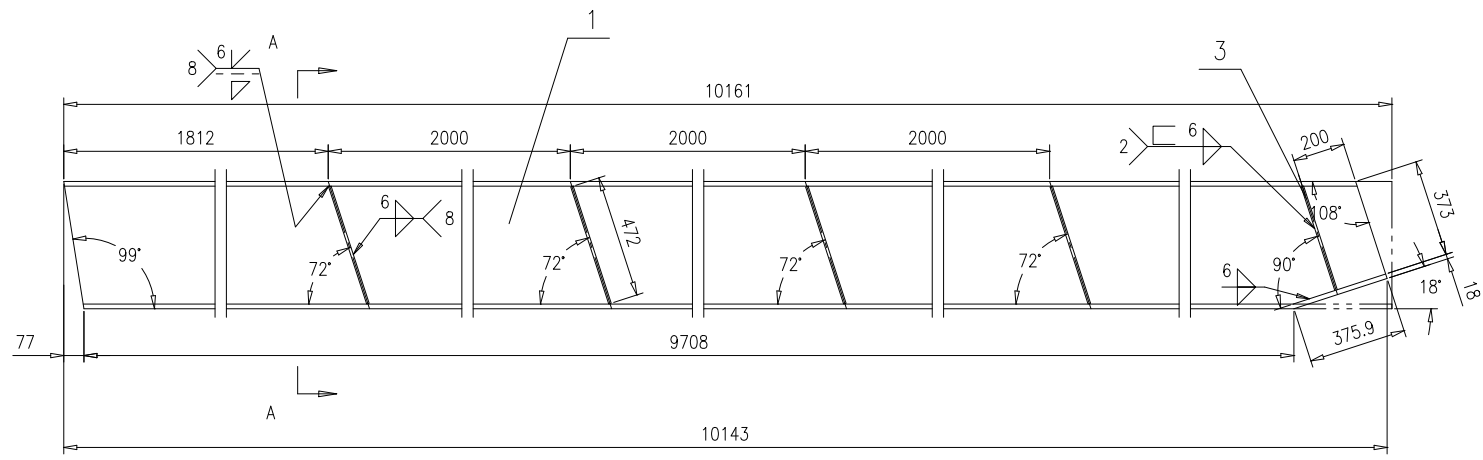
46R07-1-89-1-0



技术要求

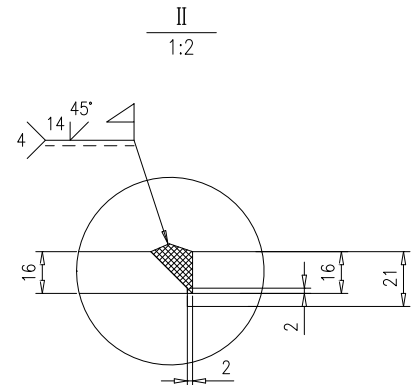
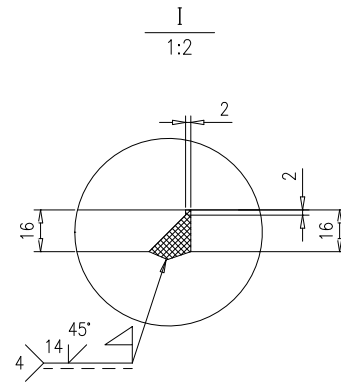
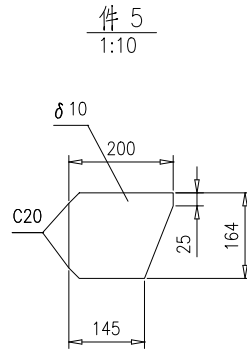
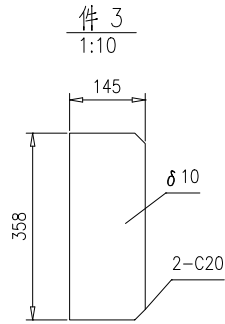
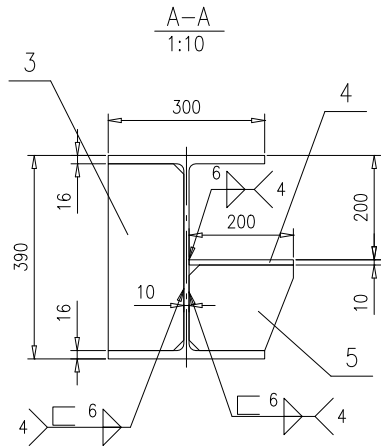
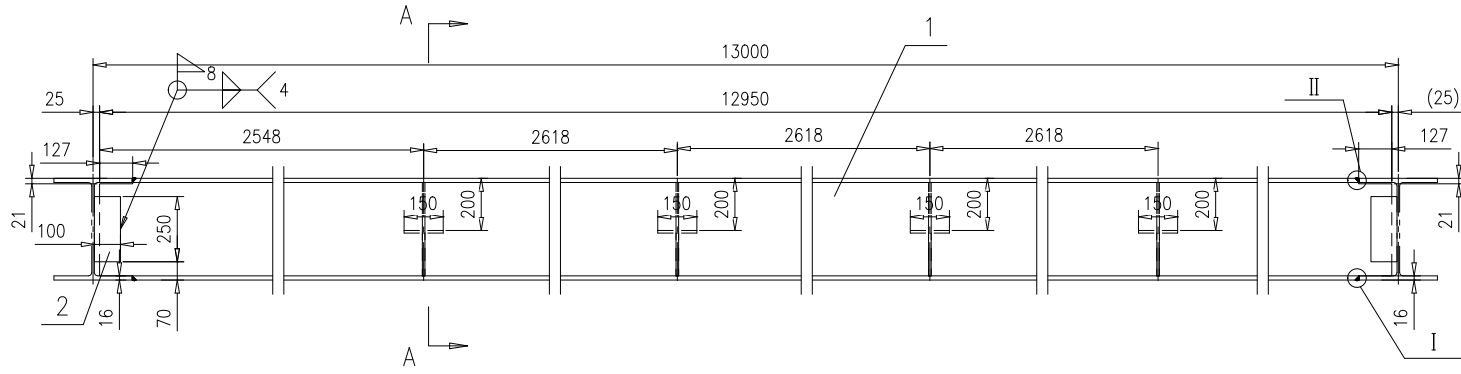
- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

2	46R07-1-89-1-(2)	钢板 $\delta 10$	2	Q235B	5.08	10.16	按本图			
1	46R07-1-89-1-(1)	H488X300X11X18,L=666	1	Q235B	83.2	83.2				
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单	总				
				梁		46R07-1-89-1-0				
				组件						
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07	共 1 页	Y	93.36	1:10	A.0
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准							



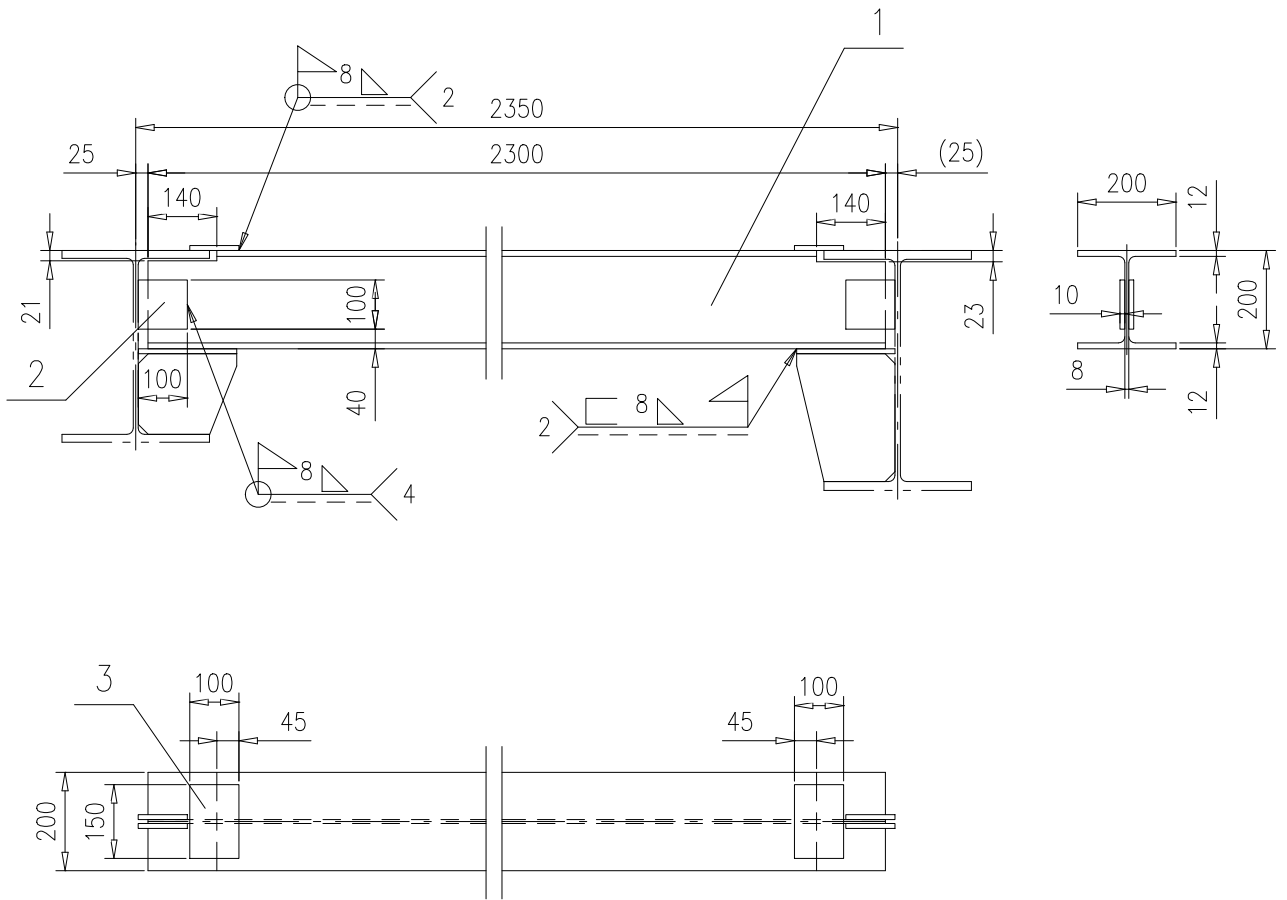
技术要求
1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

3	46R07-1-89-2-(3)	钢板 δ 10	2	Q235B	4.68	9.36	按本图
2	46R07-1-89-2-(2)	钢板 δ 10	8	Q235B	5.3	42.4	按本图
1	46R07-1-89-2-(1)	H488X300X11X18,L=10161	1	Q235B	1269.6	1269.6	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
				梁		46R07-1-89-2-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊	共 1 页	Y	1321.36
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊			1:20
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准				A.0



技术要求:
按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

5	46R07-1-90-(5)	钢板 $\delta 10$	4	Q235B	2.24	8.96	按本图		
4	46R07-1-90-(4)	钢板 10X150X200	4	Q235B	2.36	9.44			
3	46R07-1-90-(3)	钢板 $\delta 10$	4	Q235B	4.04	16.16	按本图		
2	46R07-1-90-(2)	钢板 10X100X250	4	Q235B	1.96	7.84			
1	46R07-1-90-(1)	H390X300X10X16,L=12950	1	Q235B	1354.6	1354.6	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
梁					46R07-1-90-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	1397	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	高鑫	2017-08-07	工艺	张磊					
校对	王小兵	2017-08-07	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-08-07	批准						
组件					南通万达锅炉有限公司				
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				

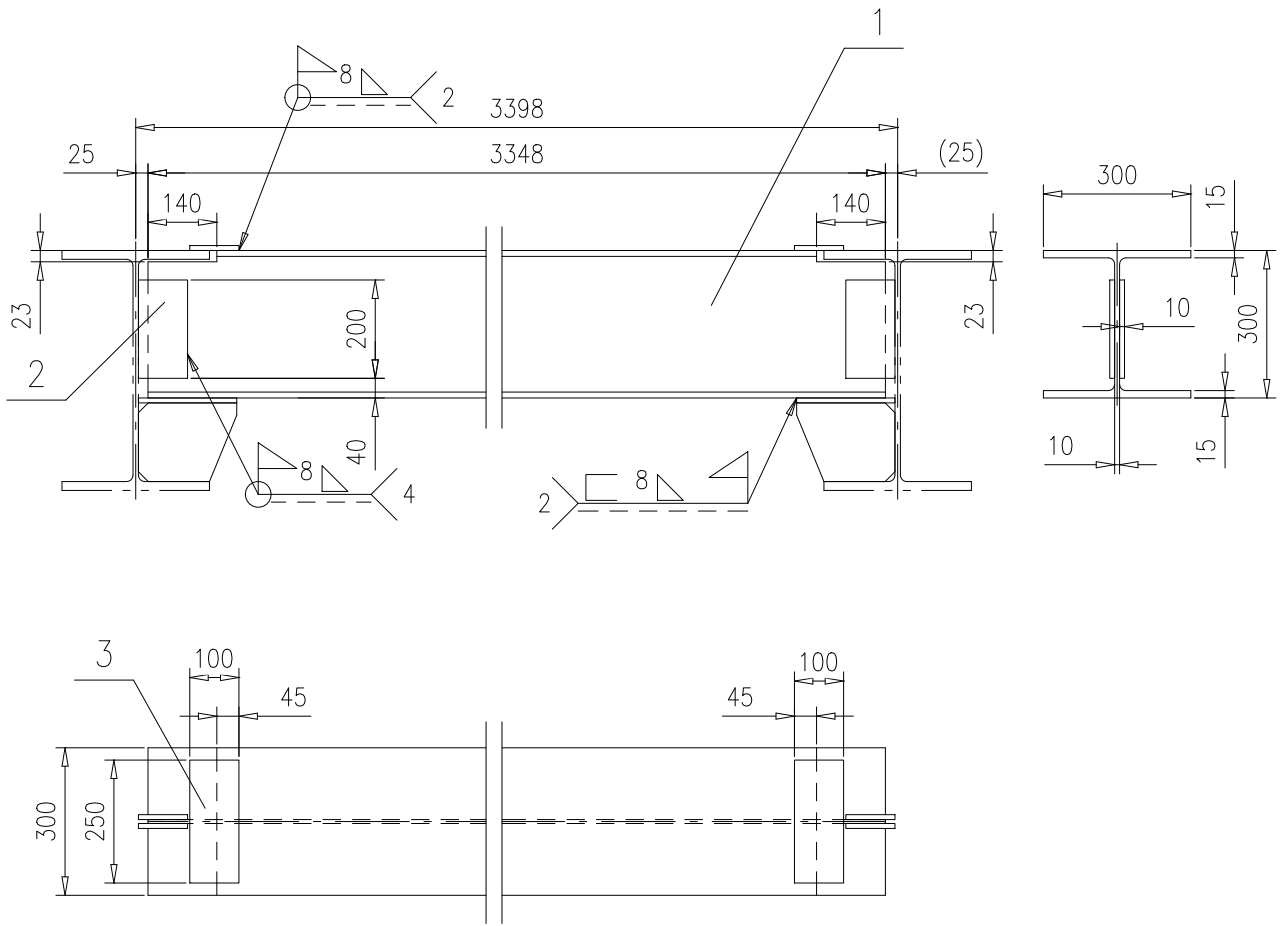


技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

3	46R07-1-91-(3)	钢板10X100X150	2	Q235B	1.18	2.36	
2	46R07-1-91-(2)	钢板10X100X100	4	Q235B	0.79	3.16	
1	46R07-1-91-(1)	H200X200X8X12,L=2300	1	Q235B	114.7	114.7	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				46R07-1-91-0			
				梁			
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		Y	120.22
				比例		1:15	
				版本		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07		
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07		
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

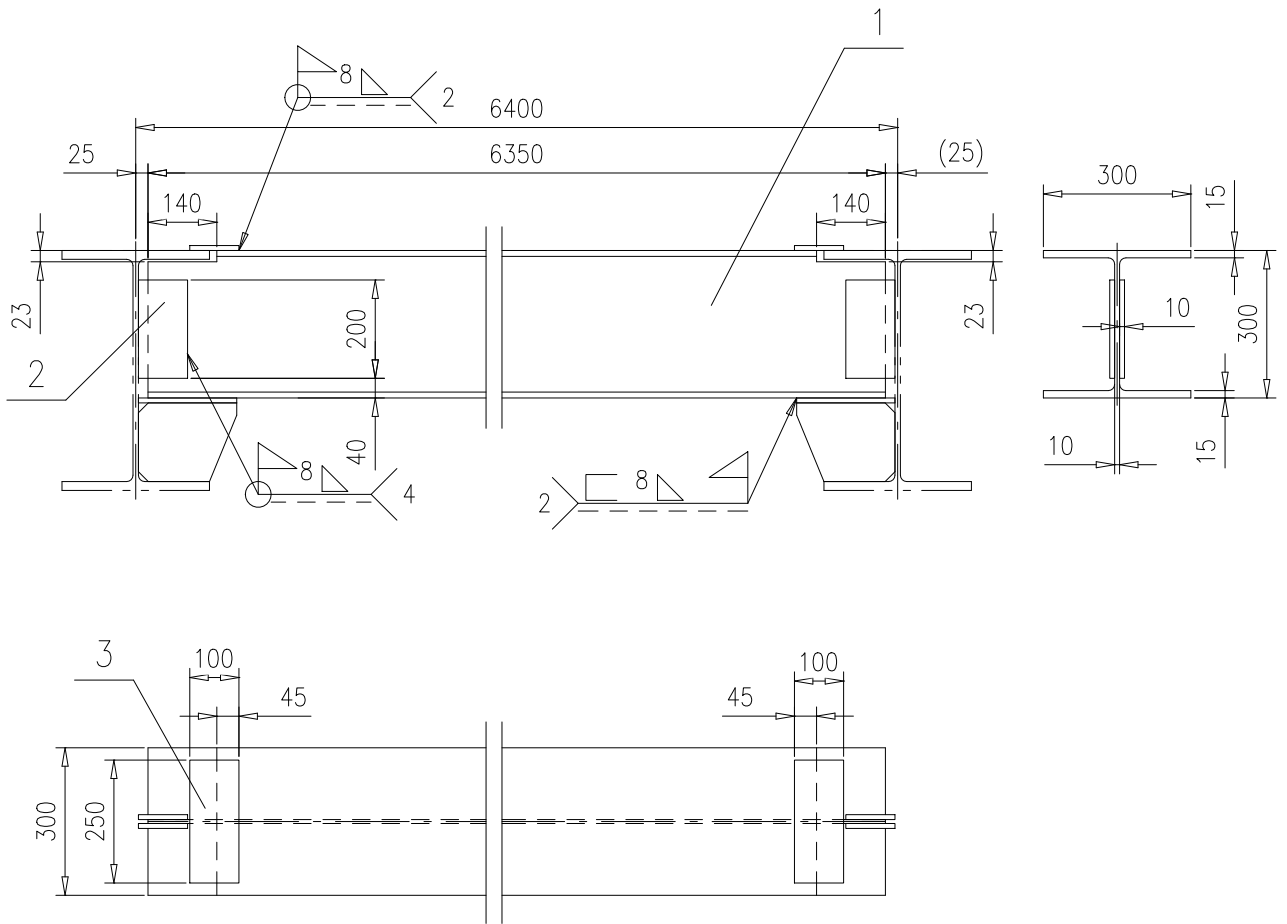
46R07-1-92-0



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

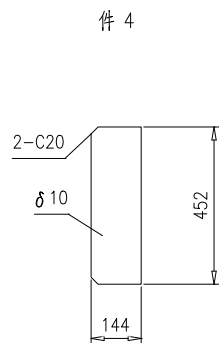
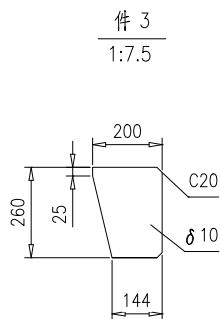
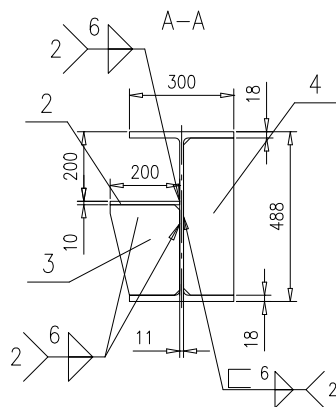
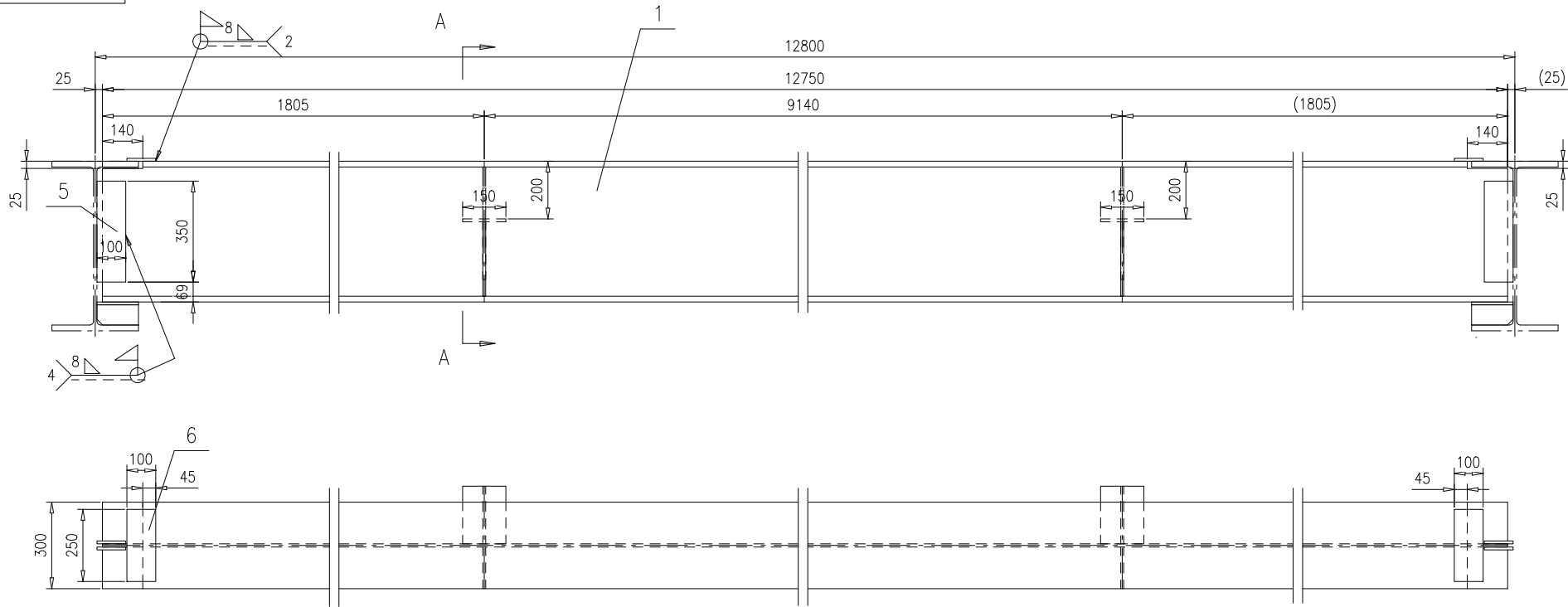
3	46R07-1-92-(3)	钢板10X100X250	2	Q235B	1.96	3.92			
2	46R07-1-92-(2)	钢板10X100X200	4	Q235B	1.57	6.28			
1	46R07-1-92-(1)	H300X300X10X15,L=3348	1	Q235B	311.3	311.3	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
梁					46R07-1-92-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	321.5	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊					2017-09-07
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					2017-09-07
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						
组件									



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

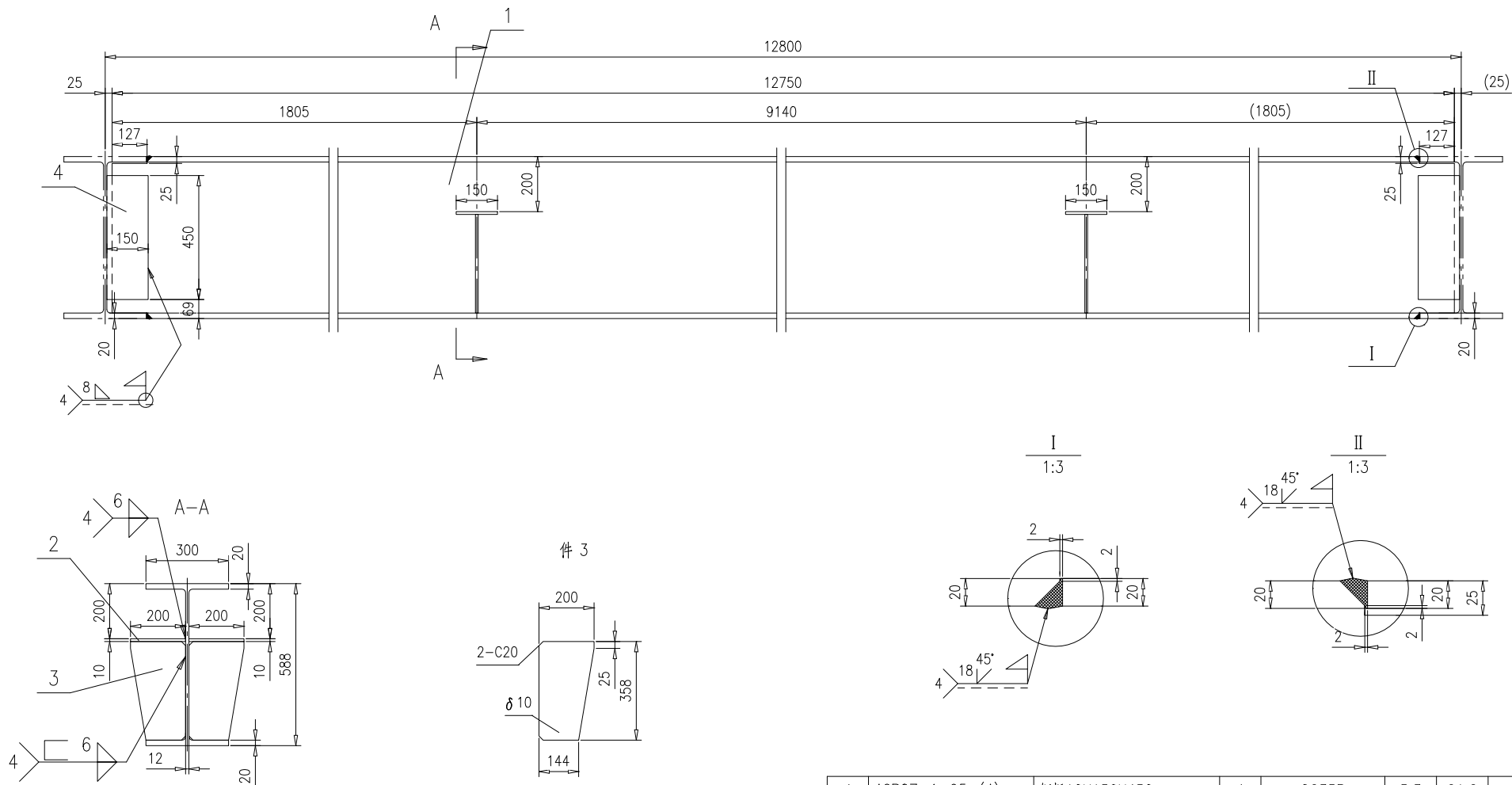
3	46R07-1-93-(3)	钢板10X100X250	2	Q235B	1.96	3.92			
2	46R07-1-93-(2)	钢板10X100X200	4	Q235B	1.57	6.28			
1	46R07-1-93-(1)	H300X300X10X15,L=6350	1	Q235B	590.4	590.4	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
梁					46R07-1-93-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	600.6	1:15	A.0
设计	高鑫 2017-09-07	工艺	张磊 2017-09-07	组件					
校对	王小兵 2017-09-07	标准	张磊 2017-09-07						
审核	孙家鑫 2017-09-07	批准							
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

6	46R07-1-94-(6)	钢板10X100X250	2	Q235B	1.96	3.92		
5	46R07-1-94-(5)	钢板10X100X350	4	Q235B	2.75	11		
4	46R07-1-94-(4)	钢板 δ 10	2	Q235B	5.08	10.16	按本图	
3	46R07-1-94-(3)	钢板 δ 10	2	Q235B	3.55	7.1	按本图	
2	46R07-1-94-(2)	钢板10X150X200	2	Q235B	2.36	4.72		
1	46R07-1-94-(1)	H488X300X11X18,L=12750	1	Q235B	1593.1	1593.1	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
				梁	46R07-1-94-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
				共 1 页	Y	1630	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	高鑫	2017-09-07			
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07			
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准					
				组件	南通万达锅炉有限公司			
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

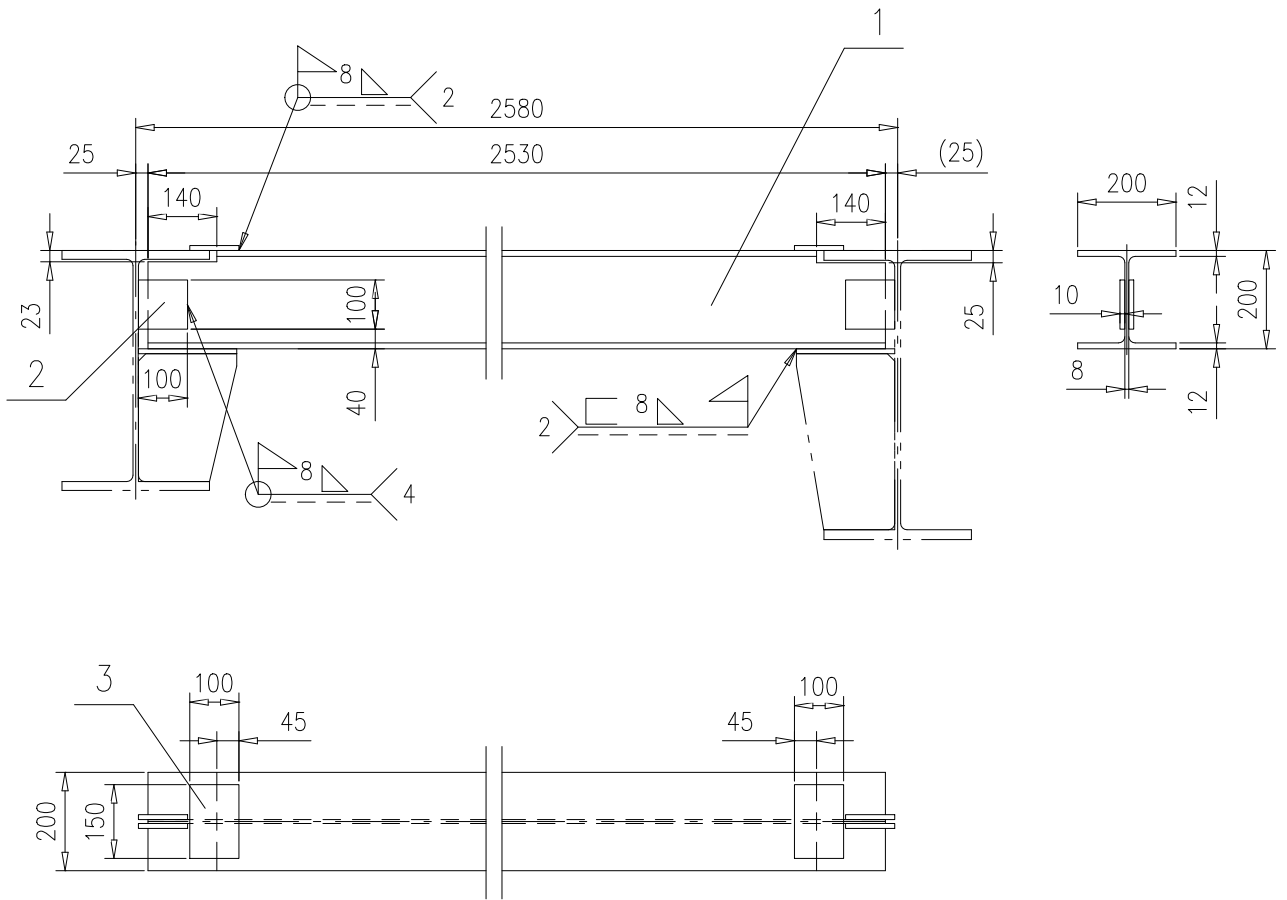


技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

4	46R07-1-95-(4)	钢板10X150X450	4	Q235B	5.3	21.2	
3	46R07-1-95-(3)	钢板 δ 10	4	Q235B	4.87	19.48	按本图
2	46R07-1-95-(2)	钢板10X150X200	4	Q235B	2.36	9.44	
1	46R07-1-95-(1)	H588X300X12X20,L=12750	1	Q235B	1873.7	1873.7	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注
					46R07-1-95-0		
				梁			
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	1923.82
							比例
							1:15
							版本
							A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	高晨	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07		
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07		
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准				
				组件	南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

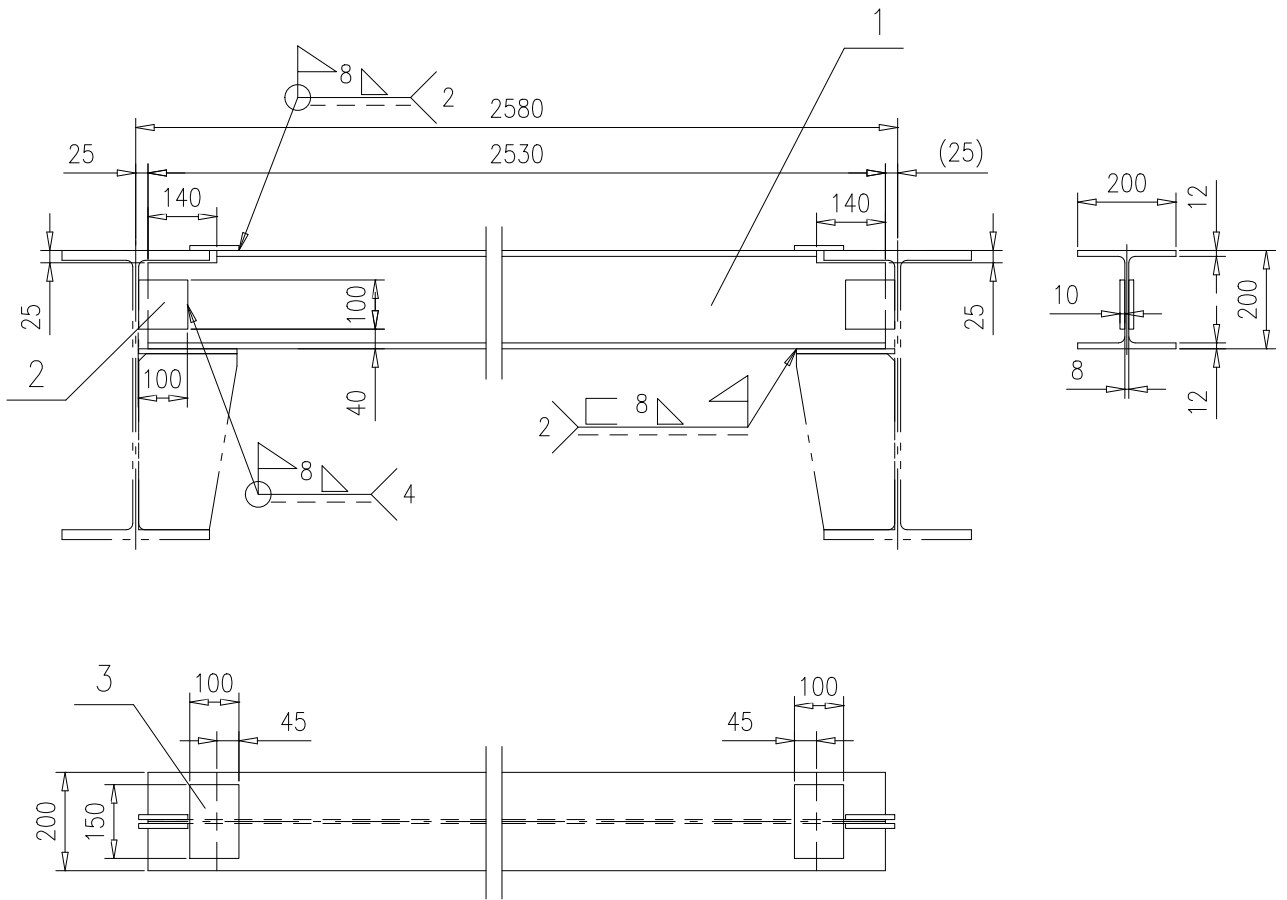
46R07-1-96-0



技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

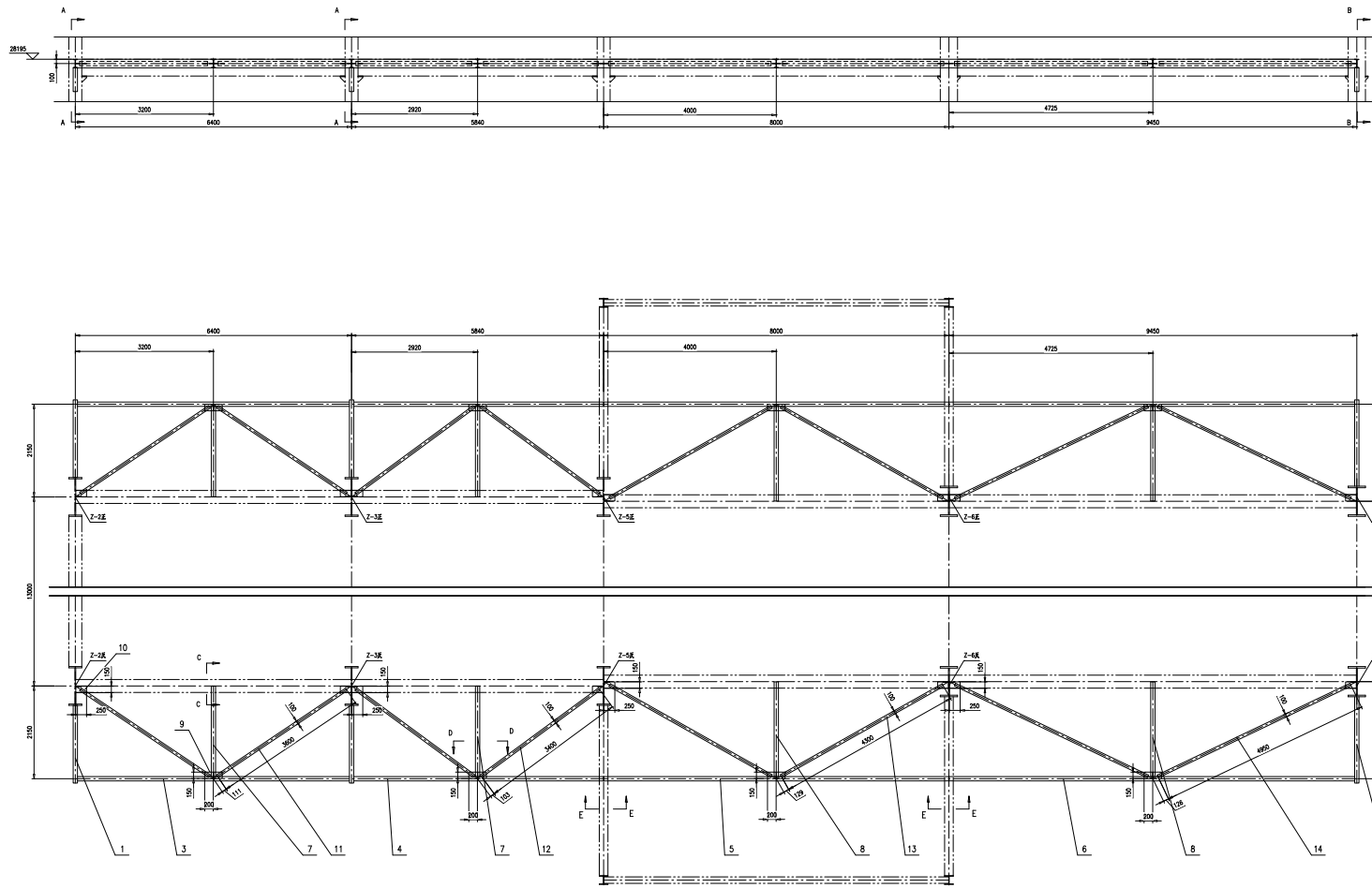
3	46R07-1-96-(3)	钢板10X100X150	2	Q235B	1.18	2.36	
2	46R07-1-96-(2)	钢板10X100X100	4	Q235B	0.79	3.16	
1	46R07-1-96-(1)	H200X200X8X12,L=2530	1	Q235B	126.2	126.2	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
标记	处数	更改单号	签字	日期	46R07-1-96-0		
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07	梁	
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07	第 1 页 供客户 重量 比例 版本	
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准			共 1 页 Y 131.72 1:15 A.0	
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



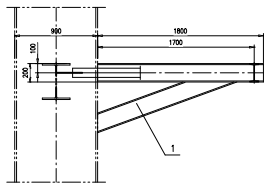
技术要求:

按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收;

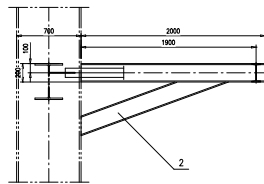
3	46R07-1-97-(3)	钢板10X100X150	2	Q235B	1.18	2.36	
2	46R07-1-97-(2)	钢板10X100X100	4	Q235B	0.79	3.16	
1	46R07-1-97-(1)	H200X200X8X12,L=2530	1	Q235B	126.2	126.2	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
				46R07-1-97-0			
				梁			
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		Y	131.72
				比例		1:15	版本
				A.0			
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊	2017-09-07		
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊	2017-09-07		
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



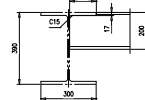
A - A
1:20



B - B
1:20



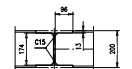
C - C
1:10



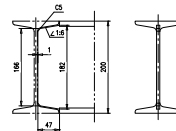
D - D
1:20



E - E
1:10



工字钢 | 200 槽口尺寸详图
1:4



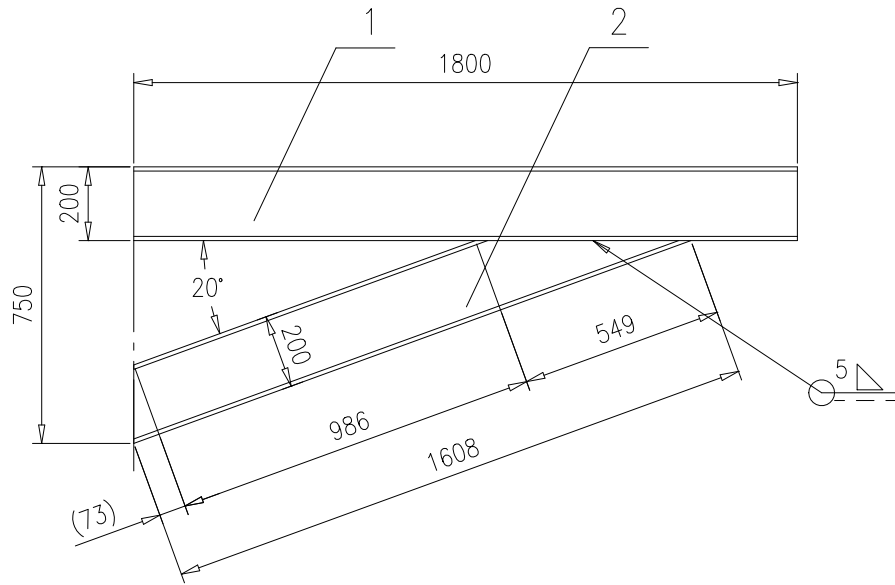
件 10
1:10



技术要求:

1. 按 GB/T 17013《镀锌铝硅涂层技术规程》制造及验收。
2. 所有焊缝按《GB 50205》进行。

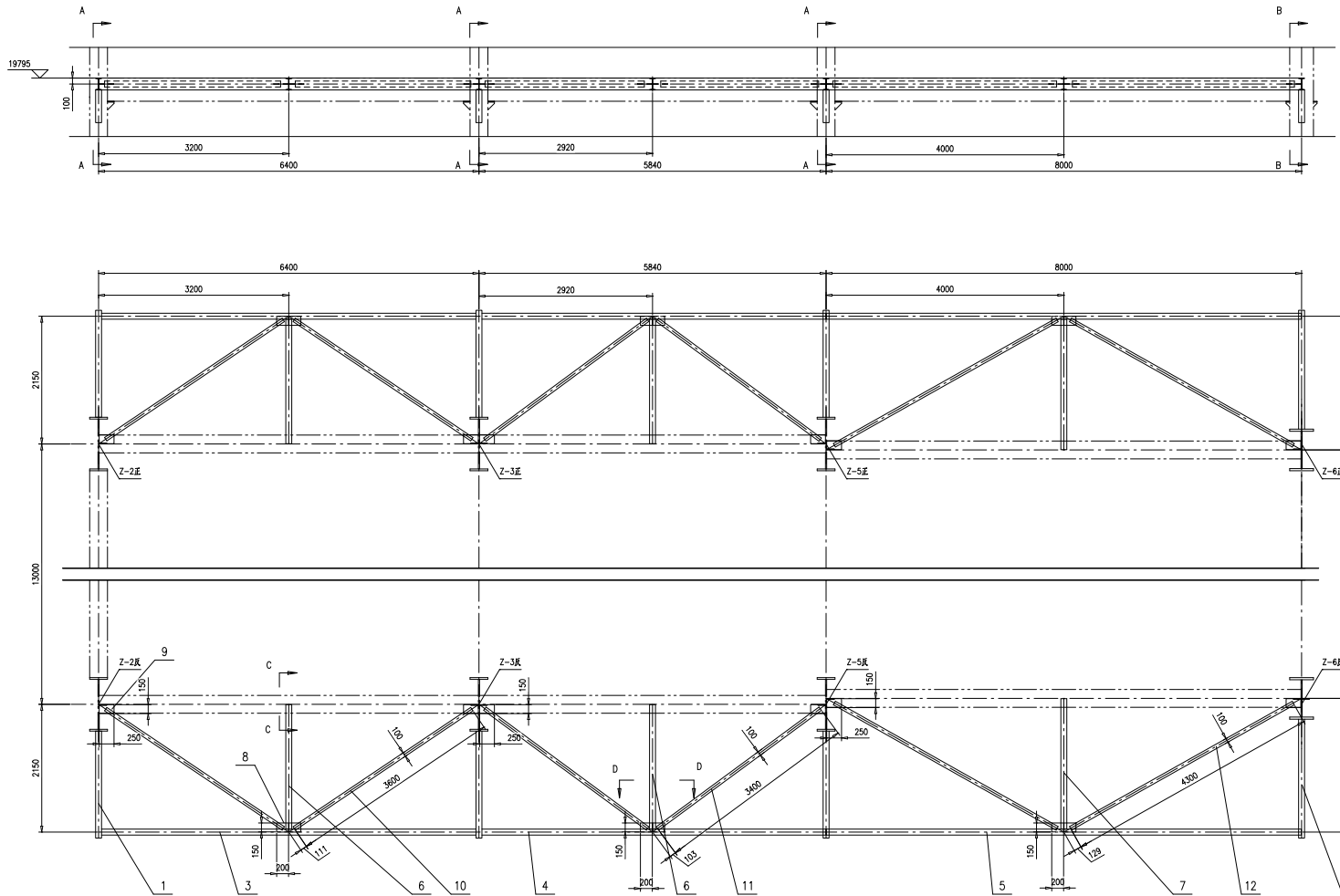
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
14	46R07-1-98-15-0	圆钢 d=650	4	镀锌	99	396
13	46R07-1-98-14-0	圆钢 d=4200	4	镀锌	98	348
12	46R07-1-98-13-0	圆钢 d=3400	4	镀锌	68	272
11	46R07-1-98-12-0	圆钢 d=3600	4	镀锌	72	288
10	46R07-1-98-10	圆钢 d=10	16	Q235B	2.84	45.44 垫圈
9	46R07-1-98-9	圆钢 10x150x200	16	Q235B	2.36	37.76
8	46R07-1-98-8	工字钢 200aL=2239	4	Q235B	82.5	250 圆管接口
7	46R07-1-98-7	工字钢 200aL=4139	4	Q235B	59.7	138.8 圆管接口
6	46R07-1-98-6	工字钢 200aL=9441	2	Q235B	263.7	527.4 圆管接口
5	46R07-1-98-5	工字钢 200aL=7991	2	Q235B	223.2	446.4 圆管接口
4	46R07-1-98-4	工字钢 200aL=5831	2	Q235B	162.9	325.8 圆管接口
3	46R07-1-98-3	工字钢 200aL=4391	2	Q235B	178.5	357 圆管接口
2	46R07-1-98-2-0	圆钢	2	镀锌	194.9	209.8
1	46R07-1-98-1-0	圆钢	4	镀锌	95.2	380.8
<p>46R07-1-98-0</p> <p>水平支撑</p>						<p>南越万达钢结构有限公司</p> <p>NANWONG WANDA BOILER CO., LTD.</p>



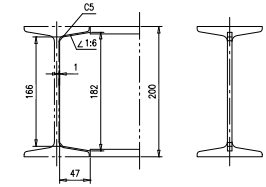
技术要求:

- 按NB/T47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

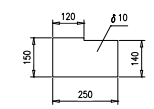
2	46R07-1-98-1-(2)	工字钢 I 20a, L=1608	1	Q235B	44.9	44.9	按本图		
1	46R07-1-98-1-(1)	工字钢 I 20a, L=1800	1	Q235B	50.3	50.3			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
				托架		46R07-1-98-1-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	95.2	1:20	A.0
设计	高鑫	2017-09-07	工艺	张磊					
校对	王小兵	2017-09-07	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-09-07	批准						



工字钢 I 20a 横口尺寸详图
1:4



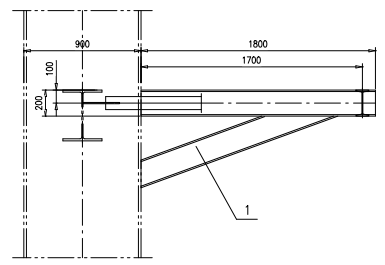
件 9
1:10



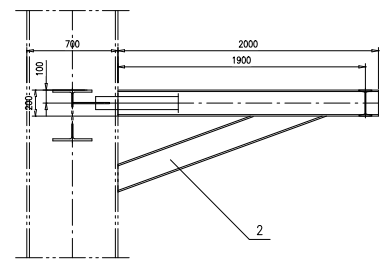
技术要求:

1. 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收。
2. 所有焊缝按 $\sqrt{1.5}$ 和 $\sqrt{1.5}$ 进行。

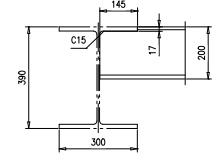
A - A
1:20



B - B
1:20



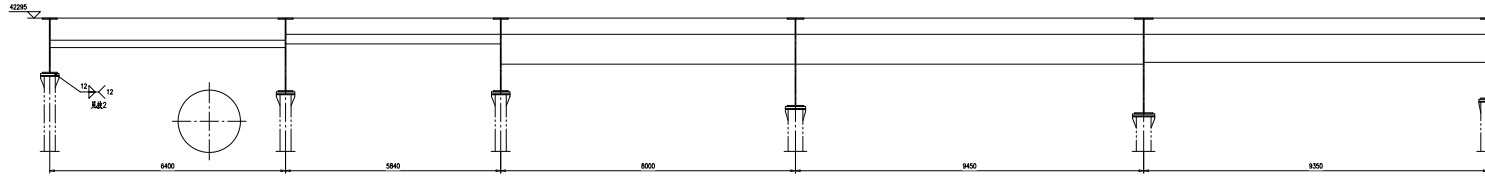
C - C
1:10



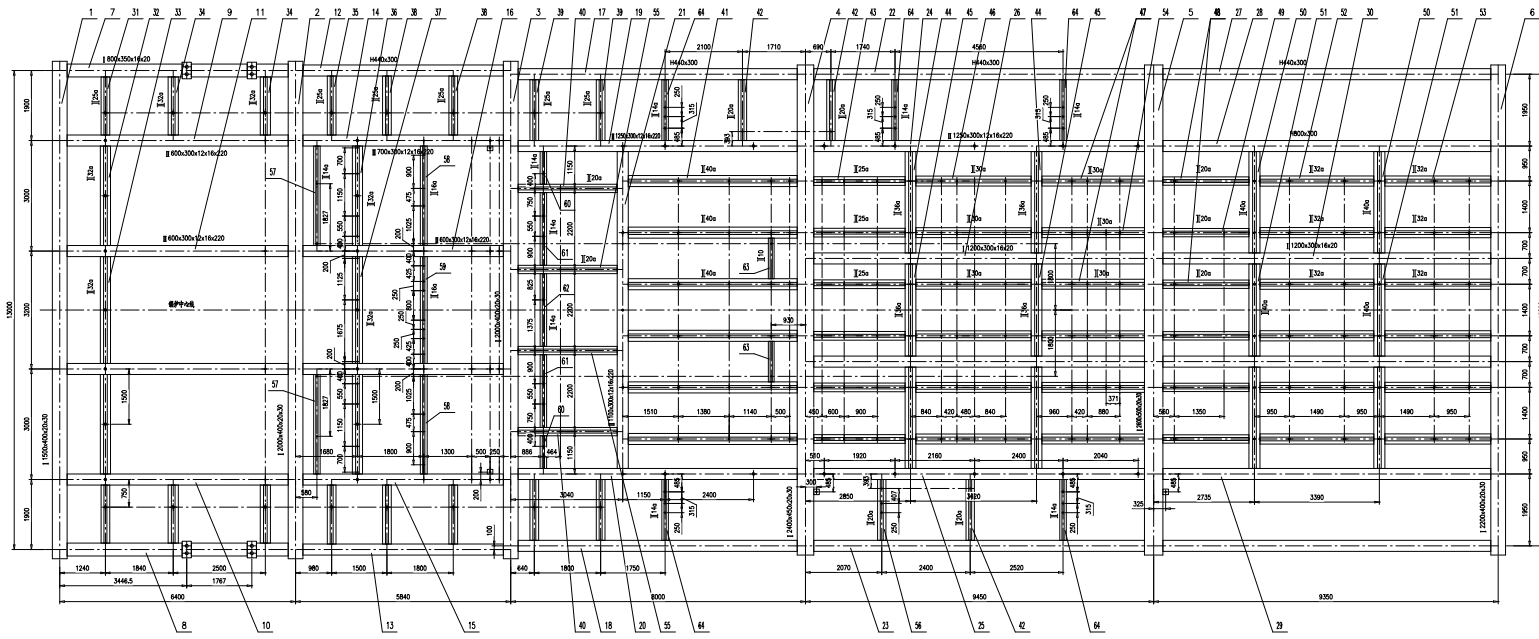
D - D
1:20



12	46R07-1-81-14-0	拉条L=4300	4	组件	86	344	
11	46R07-1-81-13-0	拉条L=3400	4	组件	68	272	
10	46R07-1-81-12-0	拉条L=3600	4	组件	72	288	
9	46R07-1-99-(9)	钢板 δ 10	12	Q235B	2.84	34.08	按本图
8	46R07-1-99-(8)	钢板10X150X200	12	Q235B	2.36	28.32	
7	46R07-1-99-(7)	工字钢 I 20a, L=2239	2	Q235B	62.5	125	两端横口
6	46R07-1-99-(6)	工字钢 I 20a, L=2139	4	Q235B	59.7	238.8	两端横口
5	46R07-1-99-(5)	工字钢 I 20a, L=7991	2	Q235B	223.2	446.4	两端横口
4	46R07-1-99-(4)	工字钢 I 20a, L=5831	2	Q235B	162.9	325.8	两端横口
3	46R07-1-99-(3)	工字钢 I 20a, L=6391	2	Q235B	178.5	357	两端横口
2	46R07-1-81-2-0	托架	2	组件	104.9	209.8	
1	46R07-1-98-1-0	托架	6	组件	95.2	571.2	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				水平支撑	46R07-1-99-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



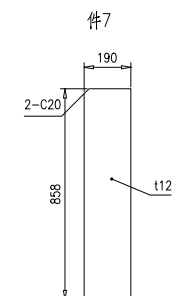
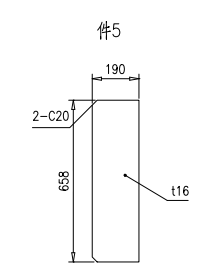
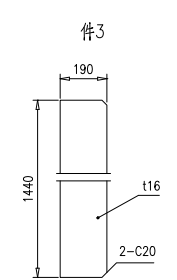
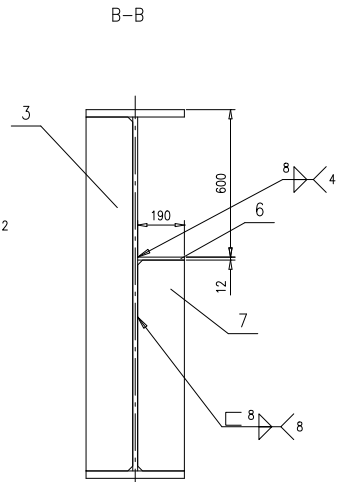
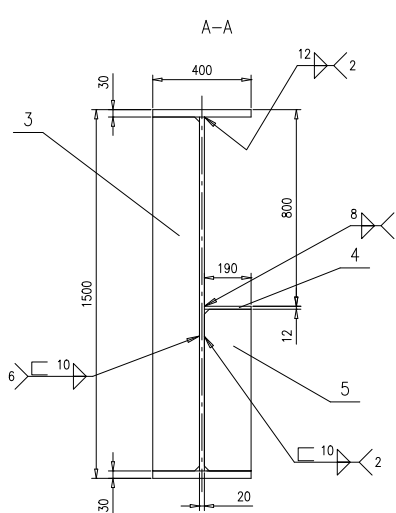
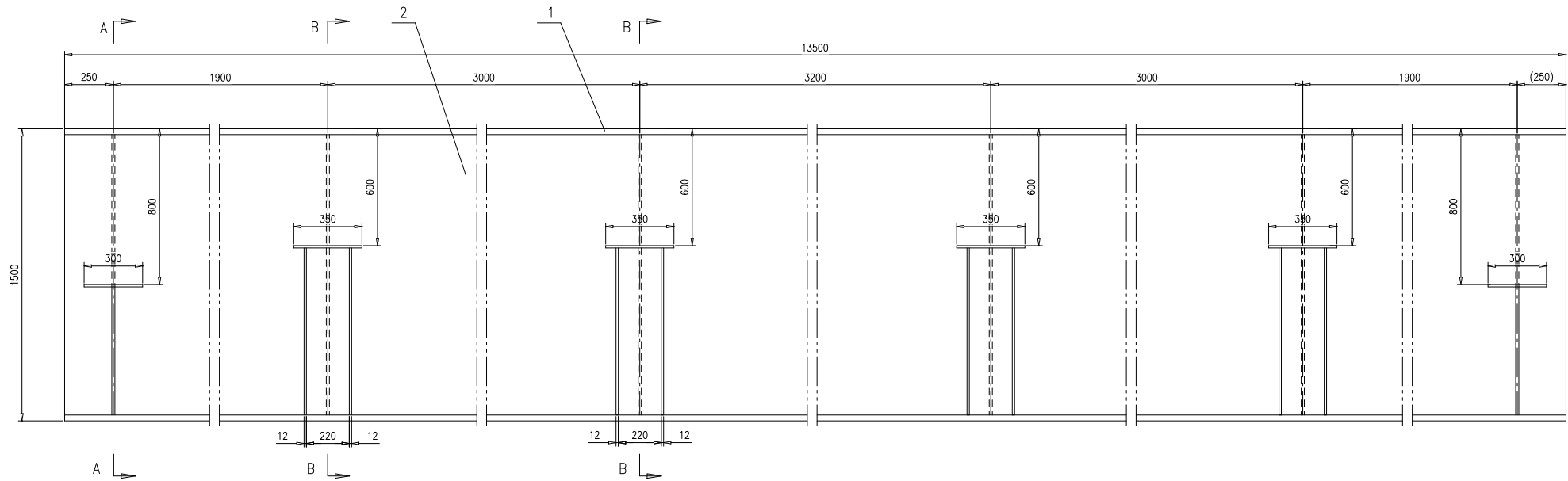
技术要求:
 1.按NB/T47043《核岛钢结构制造技术规范》制造与检验;
 2.采用焊接等强加固后并焊接;
 3.5°为基准位置;
 4.按55号炉内热处理使用。



序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
65	46R07-2-(65)	梁	1	Q235B	157.157	梁连接板
64	46R07-2-64-0	梁	5	钢卷	42.310	
63	46R07-2-63-0	梁	2	钢卷	28.56	
62	46R07-2-62-0	梁	1	钢卷	67.67	
61	46R07-2-61-0	梁	2	钢卷	37.142	
60	46R07-2-60-0	梁	2	钢卷	33.66	
59	46R07-2-59-0	梁	1	钢卷	118.118	
58	46R07-2-58-0	梁	2	钢卷	103.206	
57	46R07-2-57-0	梁	2	钢卷	84.168	
56	46R07-2-56-0	梁	1	钢卷	102.102	
55	46R07-2-55-0	梁	2	钢卷	146.292	
54	46R07-2-54-0	梁	2	钢卷	267.534	
53	46R07-2-53-0	梁	6	钢卷	272.1632	
52	46R07-2-52-0	梁	6	钢卷	278.1656	
51	46R07-2-51-0	梁	2	钢卷	361.722	
50	46R07-2-50-0	梁	4	钢卷	330.1560	
49	46R07-2-49-0	梁	2	钢卷	137.274	
48	46R07-2-48-0	梁	4	钢卷	131.524	
47	46R07-2-47-0	梁	4	钢卷	256.1024	
46	46R07-2-46-0	梁	6	钢卷	276.1656	
45	46R07-2-45-0	梁	2	钢卷	258.516	
44	46R07-2-44-0	梁	4	钢卷	318.1272	
43	46R07-2-43-0	梁	6	钢卷	177.1062	
42	46R07-2-42-0	梁	3	钢卷	95.285	
41	46R07-2-41-0	梁	6	钢卷	631.3786	
40	46R07-2-40-0	梁	2	钢卷	149.298	
39	46R07-2-39-0	梁	4	钢卷	116.464	
38	46R07-2-38-0	梁	4	钢卷	113.452	
37	46R07-2-37-0	梁	1	钢卷	258.258	
36	46R07-2-36-0	梁	2	钢卷	257.514	
35	46R07-2-35-0	梁	2	钢卷	113.226	
34	46R07-2-34-0	梁	4	钢卷	159.636	
33	46R07-2-33-0	梁	1	钢卷	248.248	
32	46R07-2-32-0	梁	2	钢卷	233.466	
31	46R07-2-31-0	梁	2	钢卷	113.226	
30	46R07-2-30-0	梁	2	钢卷	264.498	
29	46R07-2-29-0	梁	1	钢卷	1991.1991	
28	46R07-2-28-0	梁	1	钢卷	1994.1994	
27	46R07-2-27-0	梁	2	钢卷	1137.2274	
26	46R07-2-26-0	梁	2	钢卷	1480.4960	
25	46R07-2-25-0	梁	1	钢卷	3107.3107	
24	46R07-2-24-0	梁	1	钢卷	3100.3100	
23	46R07-2-23-0	梁	1	钢卷	1173.1173	
22	46R07-2-22-0	梁	1	钢卷	1162.1162	
21	46R07-2-21-0	梁	1	钢卷	2853.2853	
20	46R07-2-20-0	梁	1	钢卷	2842.2842	
19	46R07-2-19-0	梁	1	钢卷	2849.2849	
18	46R07-2-18-0	梁	1	钢卷	958.958	
17	46R07-2-17-0	梁	1	钢卷	1011.1011	
16	46R07-2-16-0	梁	2	钢卷	1164.2328	
15	46R07-2-15-0	梁	1	钢卷	1324.1324	
14	46R07-2-14-0	梁	1	钢卷	1324.1324	
13	46R07-2-13-0	梁	1	钢卷	749.749	
12	46R07-2-12-0	梁	1	钢卷	749.749	
11	46R07-2-11-0	梁	2	钢卷	1225.2450	
10	46R07-2-10-0	梁	1	钢卷	1253.1253	
9	46R07-2-9-0	梁	1	钢卷	1253.1253	
8	46R07-2-8-0	梁	1	钢卷	1590.1590	
7	46R07-2-7-0	梁	1	钢卷	1590.1590	
6	46R07-2-6-0	梁	1	钢卷	7541.7541	
5	46R07-2-5-0	梁	1	钢卷	9711.9711	
4	46R07-2-4-0	梁	1	钢卷	8441.8441	
3	46R07-2-3-0	梁	1	钢卷	7213.7213	
2	46R07-2-2-0	梁	1	钢卷	724.724	
1	46R07-2-1-0	梁	1	钢卷	590.590	

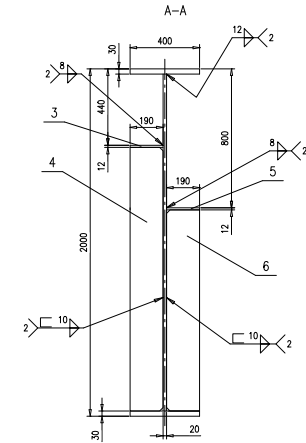
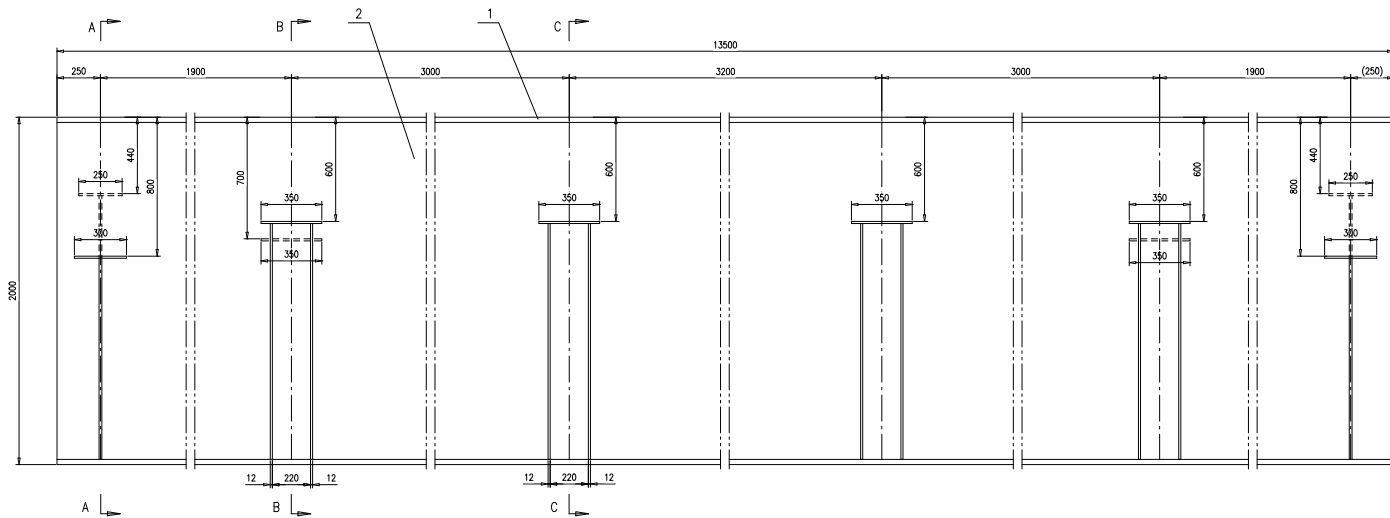
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
					46R07-2-0	
钢板						
型材						
焊缝						
其他						
合计						

南越万达锅炉有限公司
 NANYUE WANDA BOILER CO., LTD.

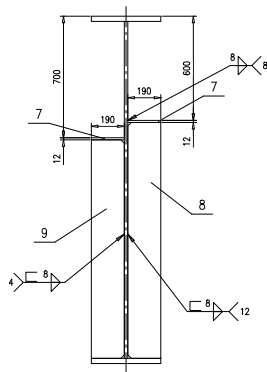


技术要求：
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板主梁相关要求制造与验收；
 2.下翼缘板如进行火焰切割，火焰切割后应全长进行磁粉检测。

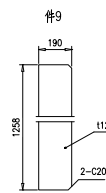
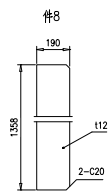
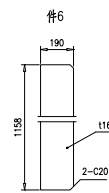
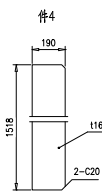
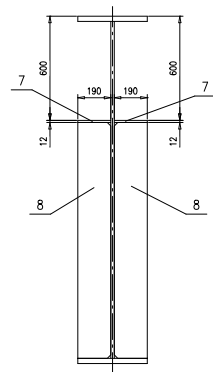
7	46R07-2-1-(7)	钢板t12	8	Q235B	15.4	123.2	按本图
6	46R07-2-1-(6)	钢板12x190x350	4	Q235B	6.26	25.04	
5	46R07-2-1-(5)	钢板t16	2	Q235B	15.7	31.4	按本图
4	46R07-2-1-(4)	钢板12x190x300	2	Q235B	5.37	10.74	
3	46R07-2-1-(3)	钢板t16	6	Q235B	34.4	206.4	按本图
2	46R07-2-1-(2)	钢板20x1440x13500	1	Q235B	3052.1	3052.1	
1	46R07-2-1-(1)	钢板30x400x13500	2	Q235B	1271.7	2543.4	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
梁					46R07-2-1-0		
					第 1 页	共 1 页	
					供方	Y	
					重量	5992	
					比例	1:15	
					版本	A.0	
设计	王... 2016年	工艺	张... 2016年	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	高... 2016年	标准	尹... 2016年				
审核	孙... 2016年	批准					



B-B



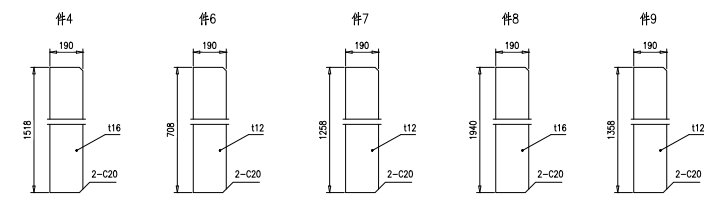
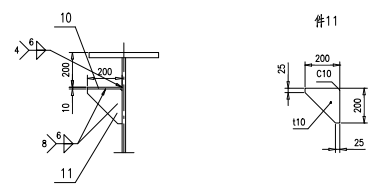
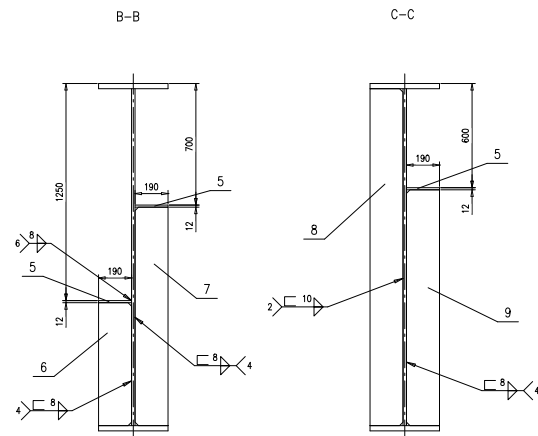
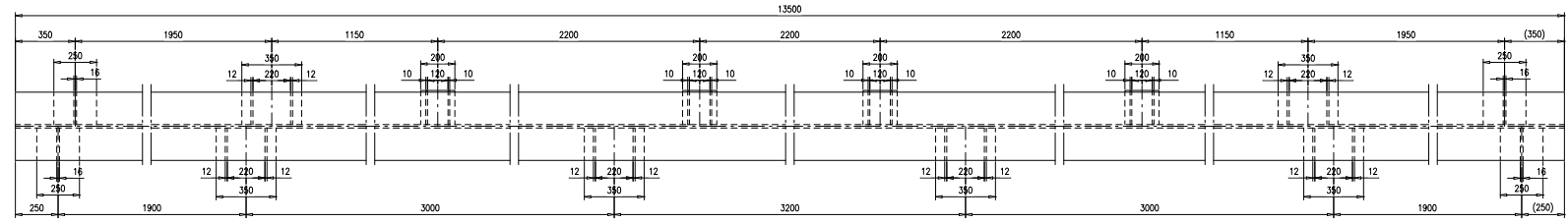
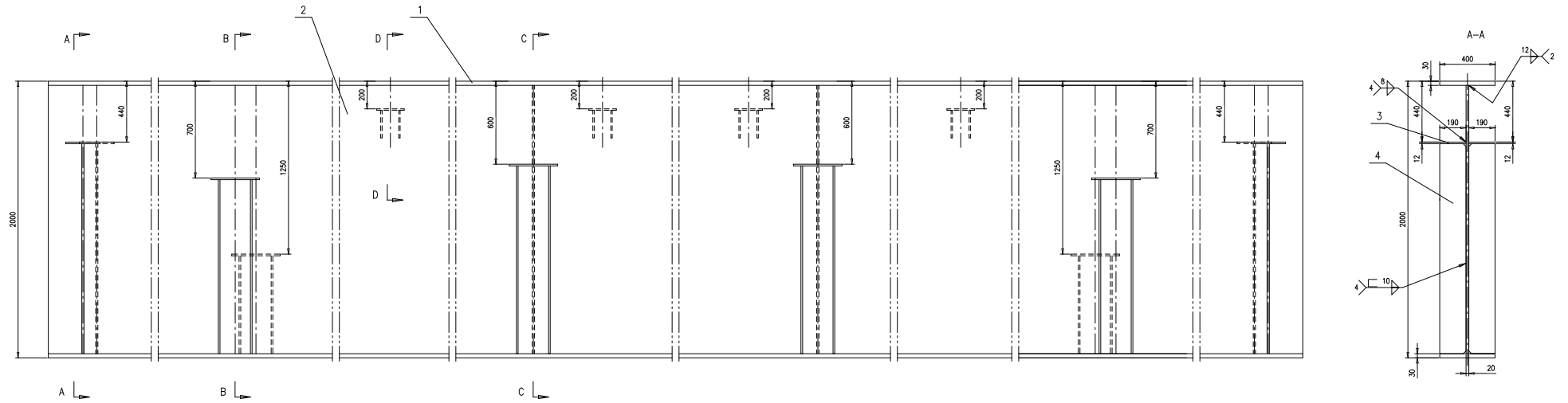
C-C



技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板主要相关要求制造与验收;
- 下翼缘板如进行火焰切割,火焰切割后应全长进行磁粉检测。

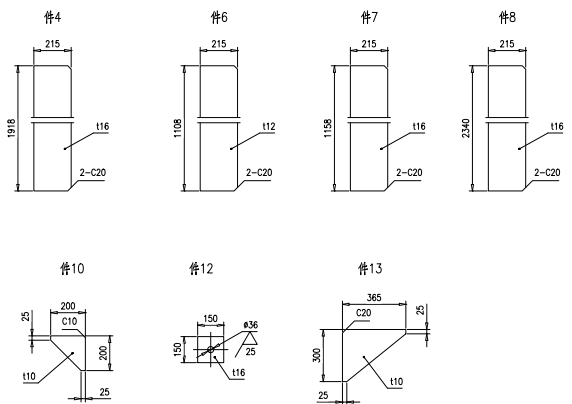
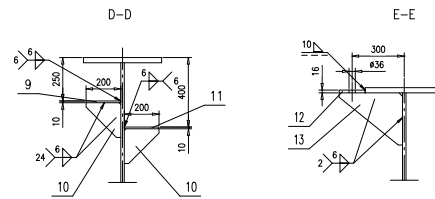
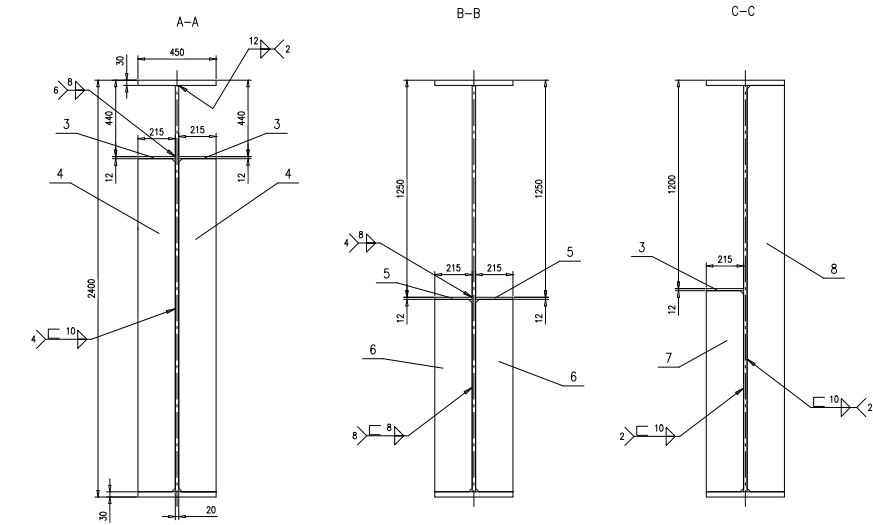
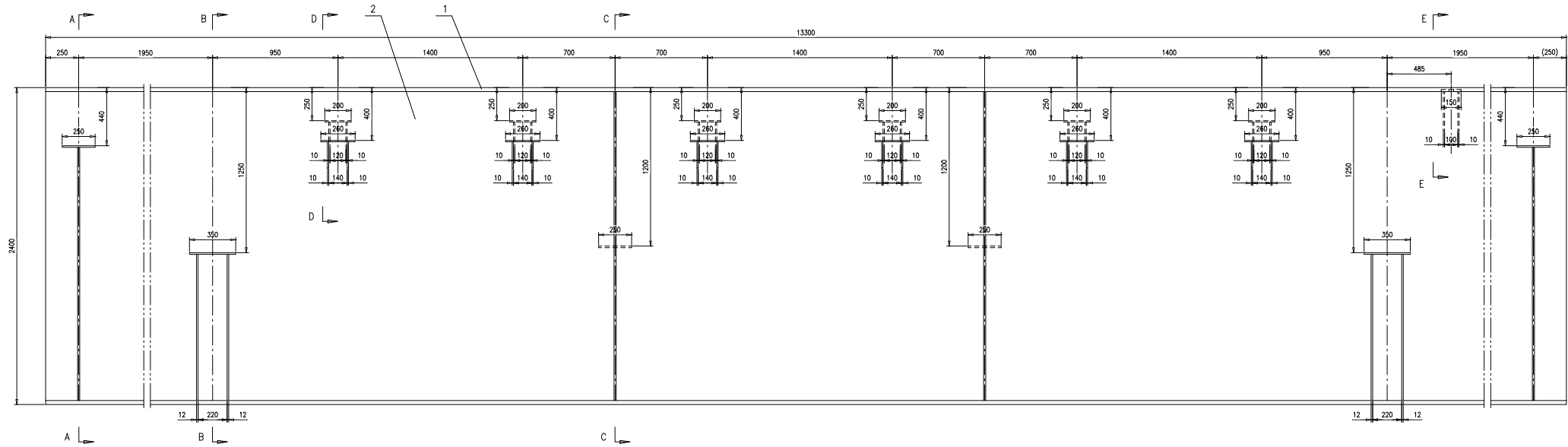
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
9	46R07-2-2-(9)	钢板112	4	Q235B	22.5	90 按本图
8	46R07-2-2-(8)	钢板112	12	Q235B	24.3	291.6 按本图
7	46R07-2-2-(7)	钢板12x190x350	8	Q235B	6.26	50.08
6	46R07-2-2-(6)	钢板116	2	Q235B	27.6	55.2 按本图
5	46R07-2-2-(5)	钢板12x190x300	2	Q235B	5.37	10.74
4	46R07-2-2-(4)	钢板116	2	Q235B	36.2	72.4 按本图
3	46R07-2-2-(3)	钢板12x190x250	2	Q235B	4.47	8.94
2	46R07-2-2-(2)	钢板20x1940x13500	1	Q235B	4111.8	4111.8
1	46R07-2-2-(1)	钢板30x400x13500	2	Q235B	1271.7	2543.4
				材	料	
				数	量	
				重	量	
				备	注	
				46R07-2-2-0		
				第 1 页 共 1 页		
				第 1 页 Y 7/24 1:15 A.0		
				南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：
 1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板主要相关要求制造与验收；
 2. 下翼缘板如进行火焰切割，火焰切割后应全长进行磁粉检测。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
11	46R07-2-3-(11)	钢板t10	8	Q235B	1.93	15.44 按本图
10	46R07-2-3-(10)	钢板10x200x200	4	Q235B	3.14	12.56
9	46R07-2-3-(9)	钢板t12	4	Q235B	24.3	97.2 按本图
8	46R07-2-3-(8)	钢板t16	2	Q235B	46.2	92.4 按本图
7	46R07-2-3-(7)	钢板t12	4	Q235B	22.5	90 按本图
6	46R07-2-3-(6)	钢板t12	4	Q235B	12.6	50.4 按本图
5	46R07-2-3-(5)	钢板12x190x350	6	Q235B	6.26	37.56 按本图
4	46R07-2-3-(4)	钢板t16	4	Q235B	36.2	144.8 按本图
3	46R07-2-3-(3)	钢板12x190x250	4	Q235B	4.47	17.88
2	46R07-2-3-(2)	钢板20x1940x13500	1	Q235B	4111.8	4111.8
1	46R07-2-3-(1)	钢板30x400x13500	2	Q235B	1271.7	2543.4

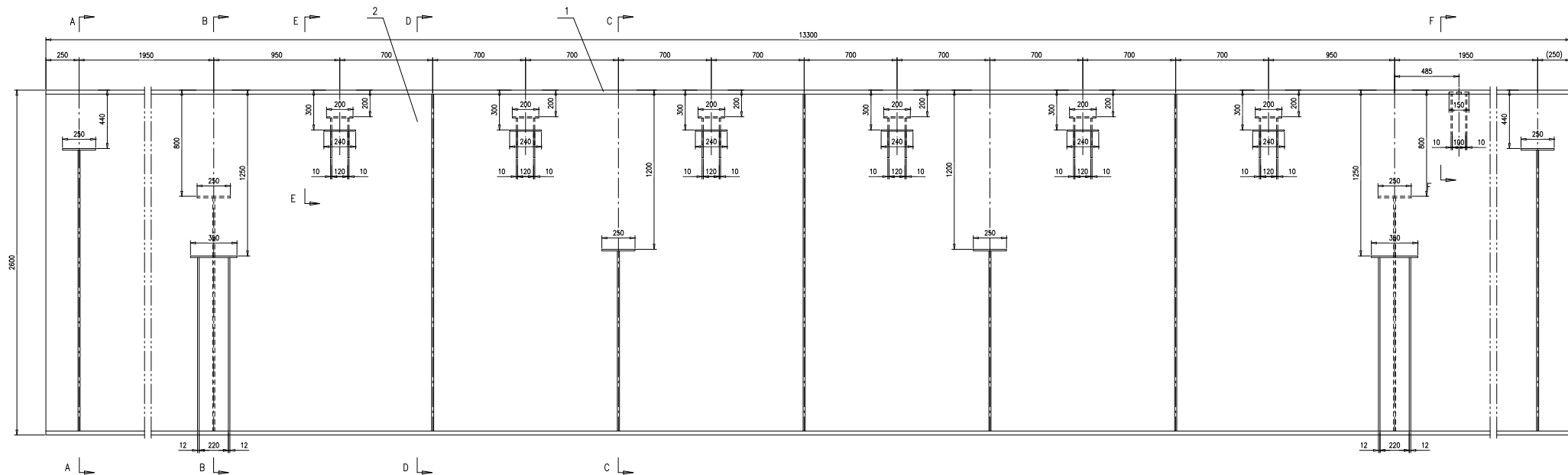
序号		图号	名称	数量	材料	重量	备注	
		梁					46R07-2-3-0	
		组件					南通万达锅炉有限公司	
		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						



技术要求:
 1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板主要相关要求制造与验收;
 2. 下翼缘板如进行火焰切割, 火焰切割后应全长进行磁粉检测。

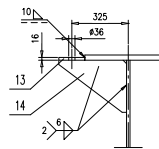
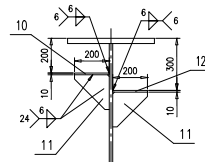
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
13	46R07-2-4-(13)	钢板t110	2	Q235B	4.91	9.82 按本图
12	46R07-2-4-(12)	钢板t116	1	Q235B	2.83	2.83 按本图
11	46R07-2-4-(11)	钢板10x200x260	6	Q235B	4.08	24.48
10	46R07-2-4-(10)	钢板t110	24	Q235B	1.93	46.32 按本图
9	46R07-2-4-(9)	钢板10x200x200	6	Q235B	3.14	18.84
8	46R07-2-4-(8)	钢板t116	2	Q235B	63.1	126.2 按本图
7	46R07-2-4-(7)	钢板t116	2	Q235B	31.3	62.6 按本图
6	46R07-2-4-(6)	钢板t112	8	Q235B	22.4	179.2 按本图
5	46R07-2-4-(5)	钢板12x215x350	4	Q235B	7.09	28.36
4	46R07-2-4-(4)	钢板t116	4	Q235B	51.7	206.8 按本图
3	46R07-2-4-(3)	钢板12x215x250	6	Q235B	5.06	30.36
2	46R07-2-4-(2)	钢板20x2340x13300	1	Q235B	4862	4862
1	46R07-2-4-(1)	钢板30x450x13300	2	Q235B	1405	2819

46R07-2-4-0			
序号	材料	重量	备注
第 1 页	共 1 页	8441	1:15 A.0
南通万达锅炉有限公司			
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



E-E

F-F

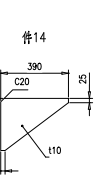
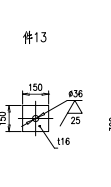
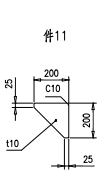
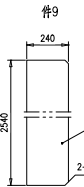
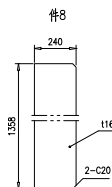
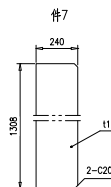
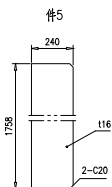
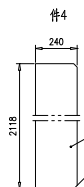
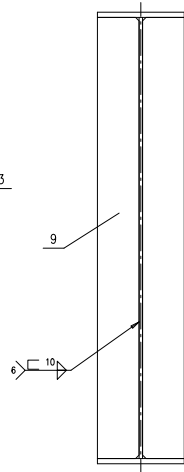
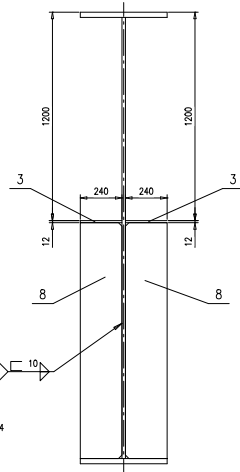
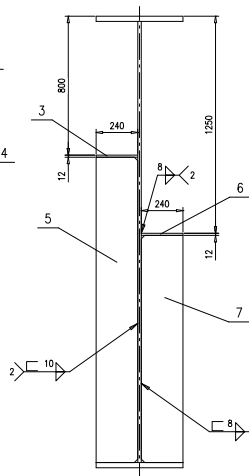


A-A

B-B

C-C

D-D

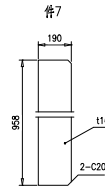
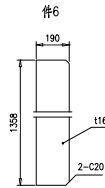
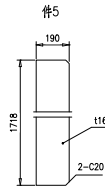
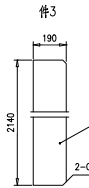
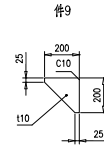
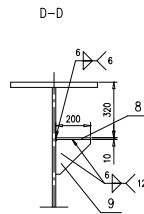
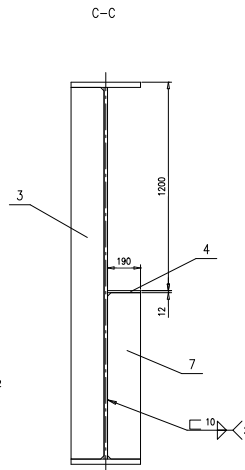
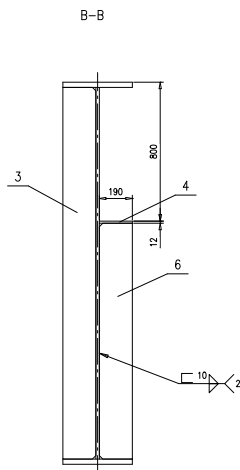
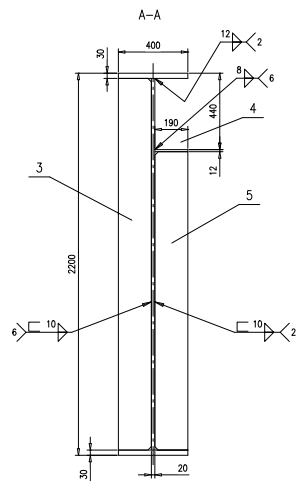
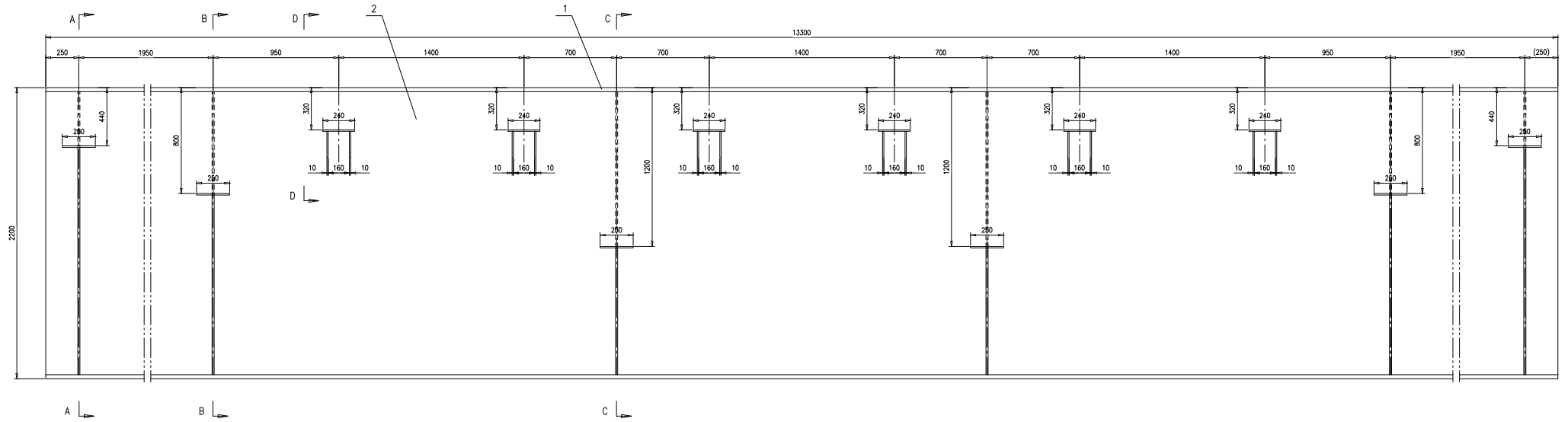


技术要求:
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板主梁相关要求制造与验收;
 2.下翼缘板如进行火焰切割,火焰切割后应全长进行磁粉检测。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
14	46R07-2-5-(14)	钢板110	2	Q235B	5.23 10.46	按本图
13	46R07-2-5-(13)	钢板116	1	Q235B	2.83 2.83	按本图
12	46R07-2-5-(12)	钢板10x200x240	6	Q235B	3.77 22.62	
11	46R07-2-5-(11)	钢板110	24	Q235B	1.93 46.32	按本图
10	46R07-2-5-(10)	钢板10x200x200	6	Q235B	3.14 18.84	
9	46R07-2-5-(9)	钢板116	6	Q235B	76.5 459	按本图
8	46R07-2-5-(8)	钢板116	4	Q235B	40.9 163.6	按本图
7	46R07-2-5-(7)	钢板112	4	Q235B	29.5 118	按本图
6	46R07-2-5-(6)	钢板12x240x350	2	Q235B	7.91 15.82	
5	46R07-2-5-(5)	钢板116	2	Q235B	52.9 105.8	按本图
4	46R07-2-5-(4)	钢板116	4	Q235B	63.8 255.2	按本图
3	46R07-2-5-(3)	钢板12x240x250	10	Q235B	5.65 56.5	
2	46R07-2-5-(2)	钢板20x2540x13300	1	Q235B	5303 5303	
1	46R07-2-5-(1)	钢板30x500x13300	2	Q235B	156.1 312.2	
合计						

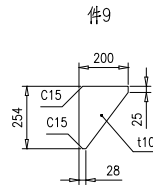
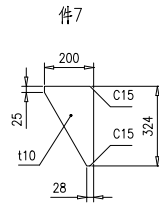
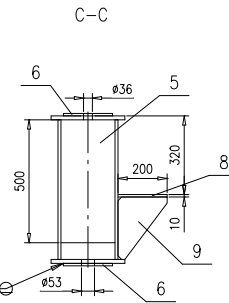
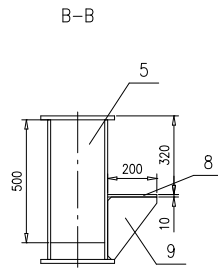
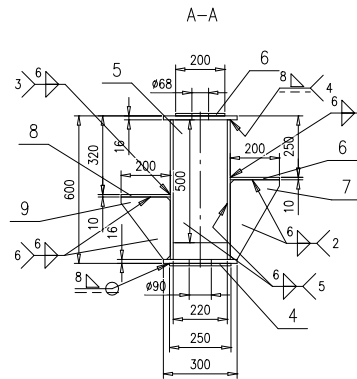
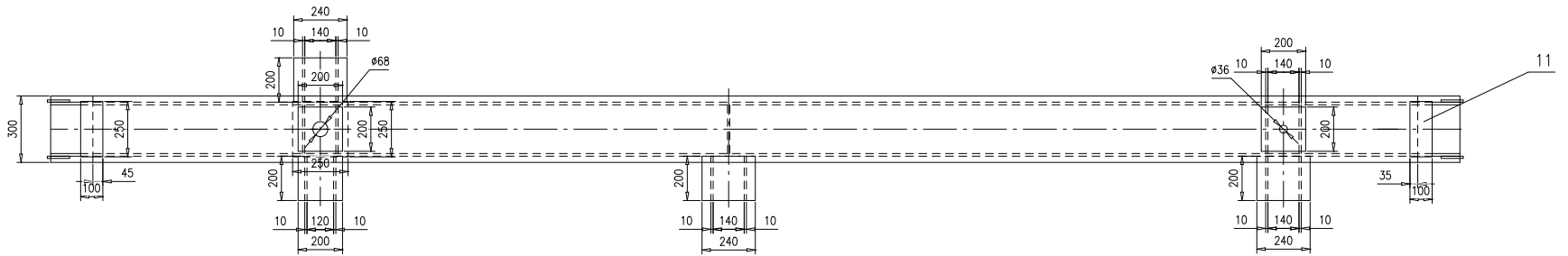
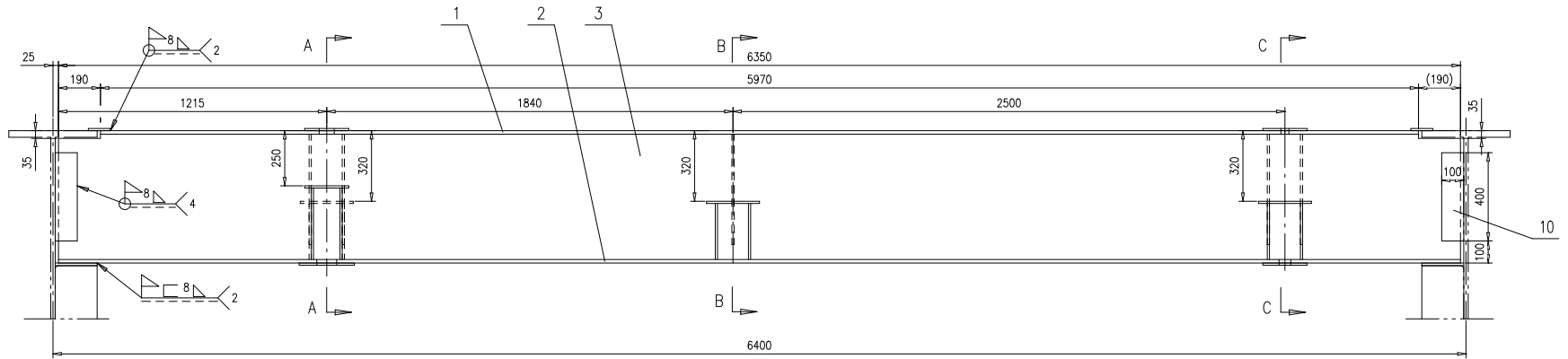
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
梁			2	Q235B	156.1 312.2	
组件			1	Q235B	5303 5303	

46R07-2-5-0
 第 1 页 共 1 页
 南通万达锅炉有限公司
 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



- 技术要求:
- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板主要相关要求制造与验收;
 - 下翼缘板如进行火焰切割,火焰切割后应全长进行磁粉检测。

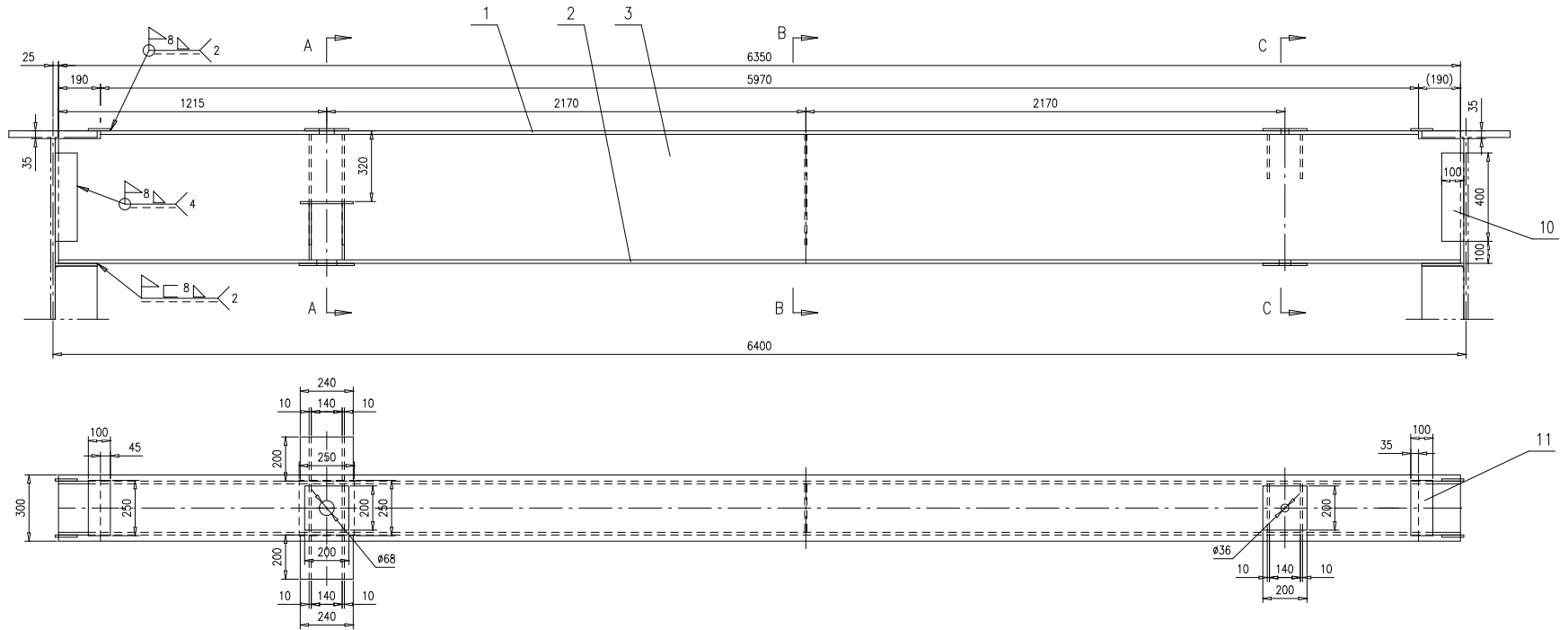
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注			
9	46R07-2-6-(9)	钢板110	12	Q235B	1.93	23.16 按本图			
8	46R07-2-6-(8)	钢板10x200x200	6	Q235B	3.14	18.84 按本图			
7	46R07-2-6-(7)	钢板116	2	Q235B	22.8	45.6 按本图			
6	46R07-2-6-(6)	钢板116	2	Q235B	32.4	64.8 按本图			
5	46R07-2-6-(5)	钢板116	2	Q235B	40.9	81.8 按本图			
4	46R07-2-6-(4)	钢板12x190x250	6	Q235B	4.47	26.82 按本图			
3	46R07-2-6-(3)	钢板116	6	Q235B	51	306 按本图			
2	46R07-2-6-(2)	钢板20x2140x13300	1	Q235B	4483	4483 按本图			
1	46R07-2-6-(1)	钢板30x400x13300	2	Q235B	1253	2506 按本图			
序号				图号	名称	数量	材料	重量	备注
				梁		46R07-2-6-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司			
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
						第 1 页 共 1 页			
						第 1 页 Y 7541 1:15 A.0			
						制图 高鑫 审核 尹金 校对 孙金 检查 孙金			
						日期 2014.11.11			



技术要求:

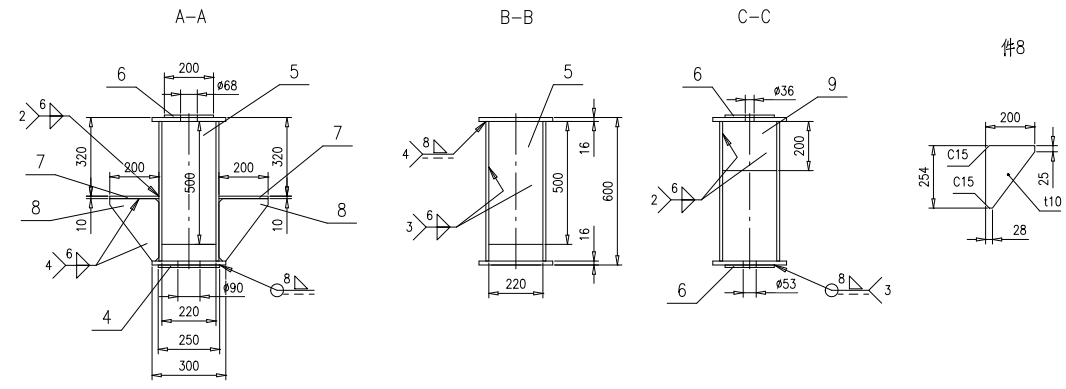
- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收;
- 开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	46R07-2-10-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-10-(10)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
9	46R07-2-10-(9)	钢板t10	6	Q235B	2.42	14.52	按本图
8	46R07-2-10-(8)	钢板10x200x240	3	Q235B	3.77	11.31	
7	46R07-2-10-(7)	钢板t10	2	Q235B	3.05	6.1	按本图
6	46R07-2-10-(6)	钢板10x200x200	4	Q235B	3.14	12.56	
5	46R07-2-10-(5)	钢板10x250x500	5	Q235B	8.64	43.2	
4	46R07-2-10-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-10-(3)	钢板12x568x6350	2	Q235B	339.8	679.6	按本图
2	46R07-2-10-(2)	钢板16x300x6350	1	Q235B	239.3	239.3	
1	46R07-2-10-(1)	钢板16x300x5970	1	Q235B	224.9	224.9	
				梁	46R07-2-10-0		
				组件			
				南通万达锅炉有限公司		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



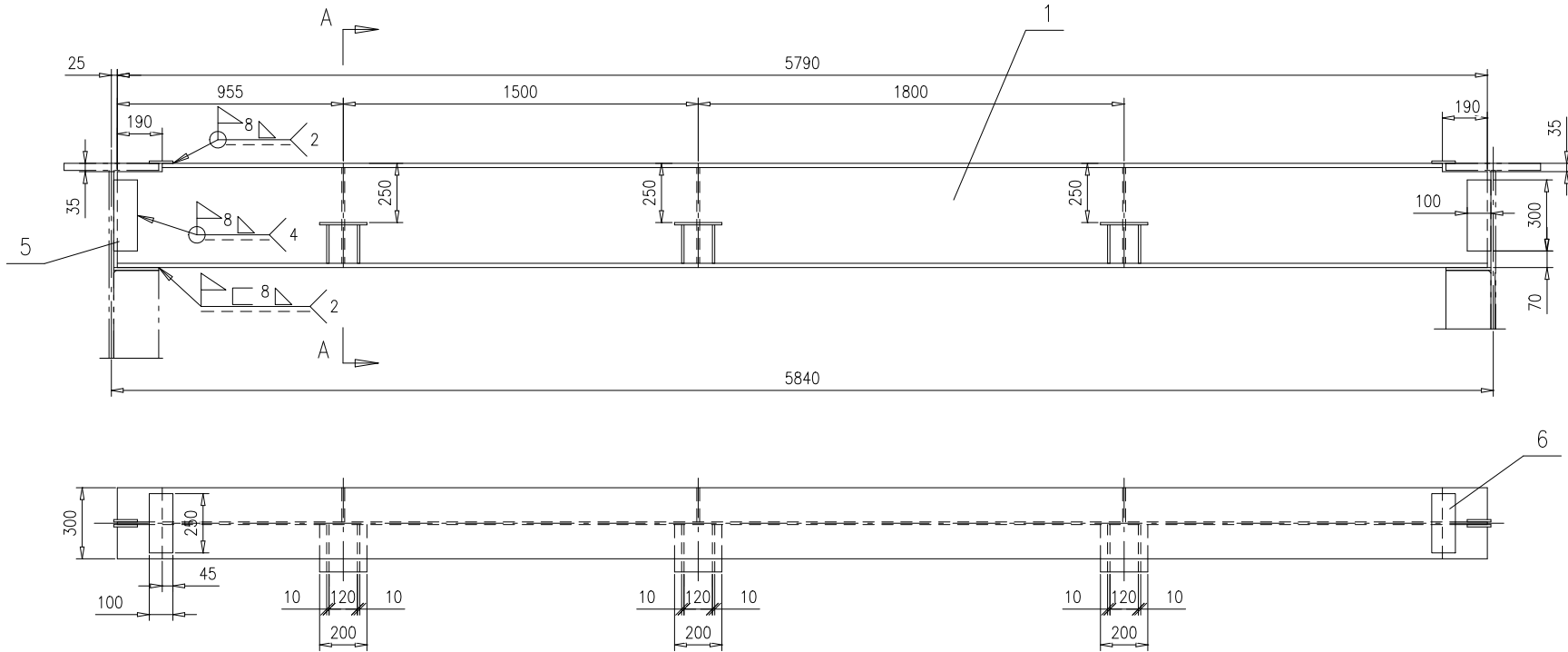
技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收;
- 开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心.



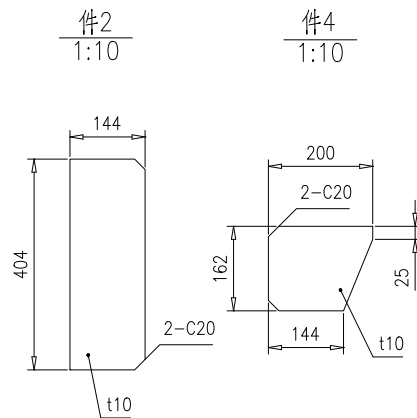
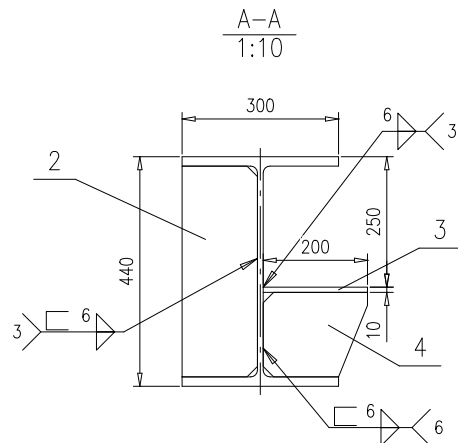
件8

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	46R07-2-11-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-11-(10)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
9	46R07-2-11-(9)	钢板10x200x220	2	Q235B	3.45	6.9	
8	46R07-2-11-(8)	钢板110	4	Q235B	2.42	9.68	按本图
7	46R07-2-11-(7)	钢板10x200x240	2	Q235B	3.77	7.54	
6	46R07-2-11-(6)	钢板10x200x200	3	Q235B	3.14	9.42	
5	46R07-2-11-(5)	钢板10x220x500	3	Q235B	8.64	25.92	
4	46R07-2-11-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-11-(3)	钢板12x568x6350	2	Q235B	339.8	679.6	按本图
2	46R07-2-11-(2)	钢板16x300x6350	1	Q235B	239.3	239.3	
1	46R07-2-11-(1)	钢板16x300x5970	1	Q235B	224.9	224.9	
				梁	46R07-2-11-0		
				组件	第 1 页 共 1 页		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		A.0	

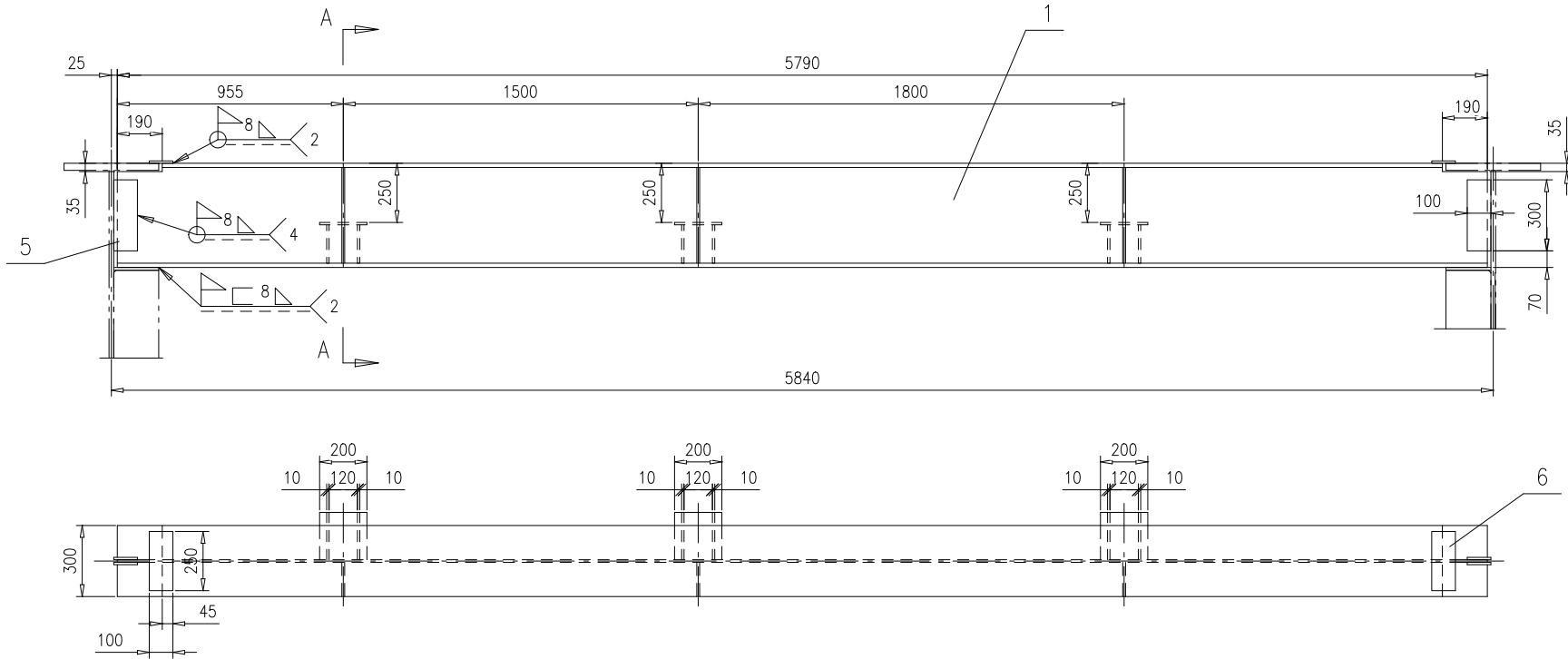


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。

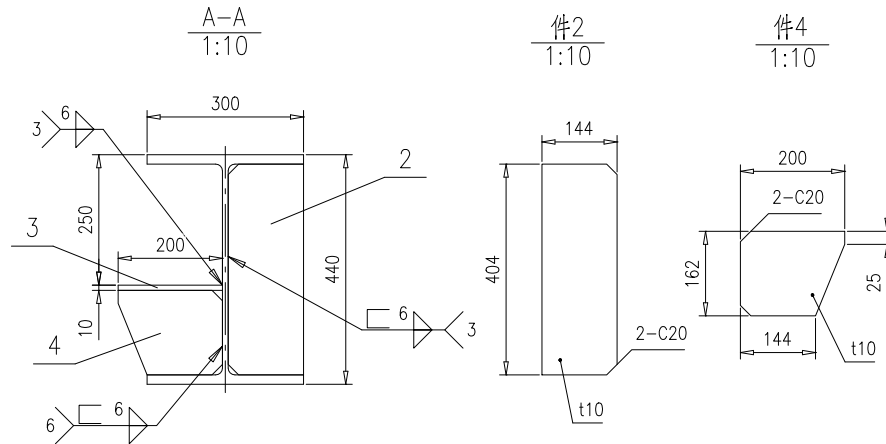


序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
6	46R07-2-12-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
5	46R07-2-12-(5)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44	
4	46R07-2-12-(4)	钢板t10	6	Q235B	2.21	13.26	按本图
3	46R07-2-12-(3)	钢板10x200x200	3	Q235B	3.14	9.42	
2	46R07-2-12-(2)	钢板t10	3	Q235B	4.54	13.62	按本图
1	46R07-2-12-(1)	H440x300x11x18,L=5790	1	Q235B	699.5	699.5	按本图
梁					46R07-2-12-0		
组件					南通万达锅炉有限公司		
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					A3		

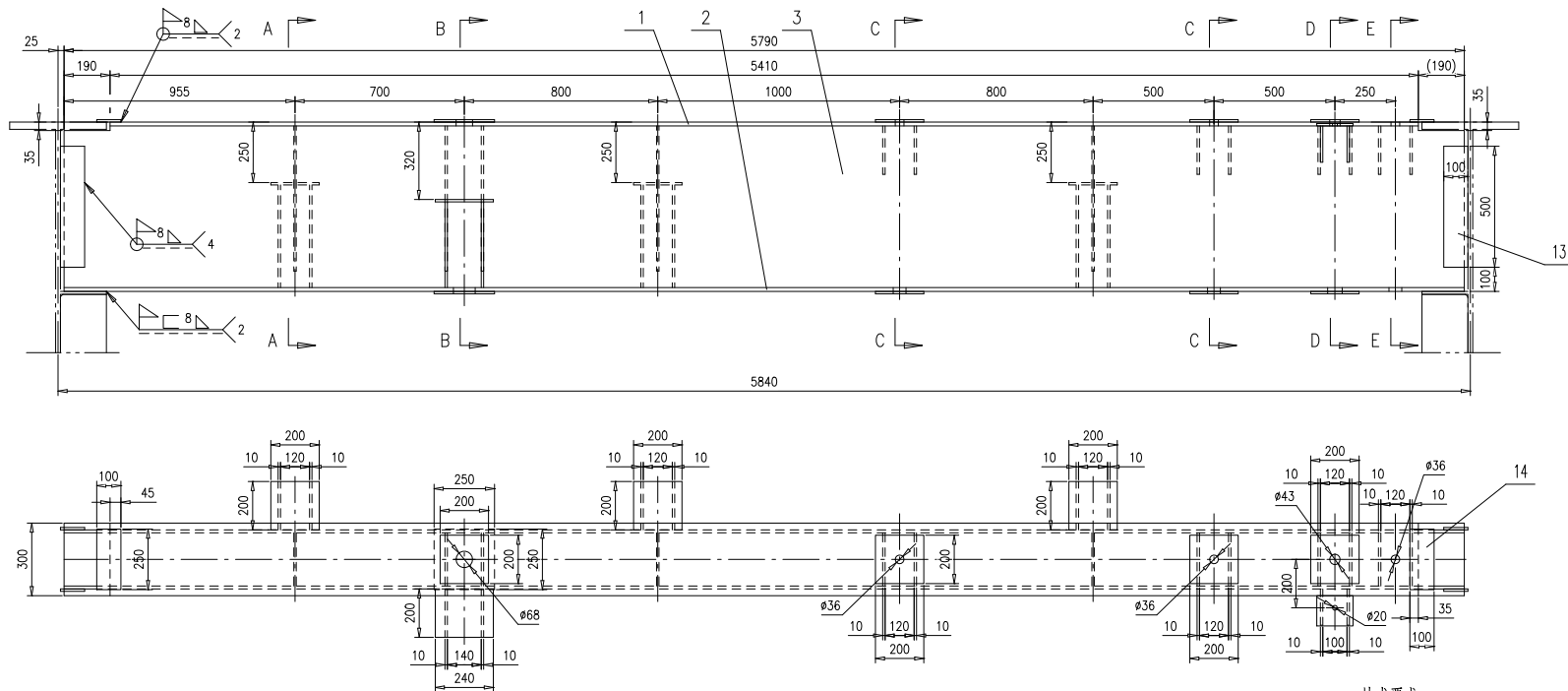


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。



序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
6	46R07-2-13-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92		
5	46R07-2-13-(5)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44		
4	46R07-2-13-(4)	钢板t10	6	Q235B	2.21	13.26	按本图	
3	46R07-2-13-(3)	钢板10x200x200	3	Q235B	3.14	9.42		
2	46R07-2-13-(2)	钢板t10	3	Q235B	4.54	13.62	按本图	
1	46R07-2-13-(1)	H440x300x11x18,L=5790	1	Q235B	699.5	699.5	按本图	
					46R07-2-13-0			
梁								
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	749	
					比例	1:20	版本	
					A.0			
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰				2017-09-06
校对	高磊	2017-09-06	标准	尹会坤				2017-09-06
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准					
组件								

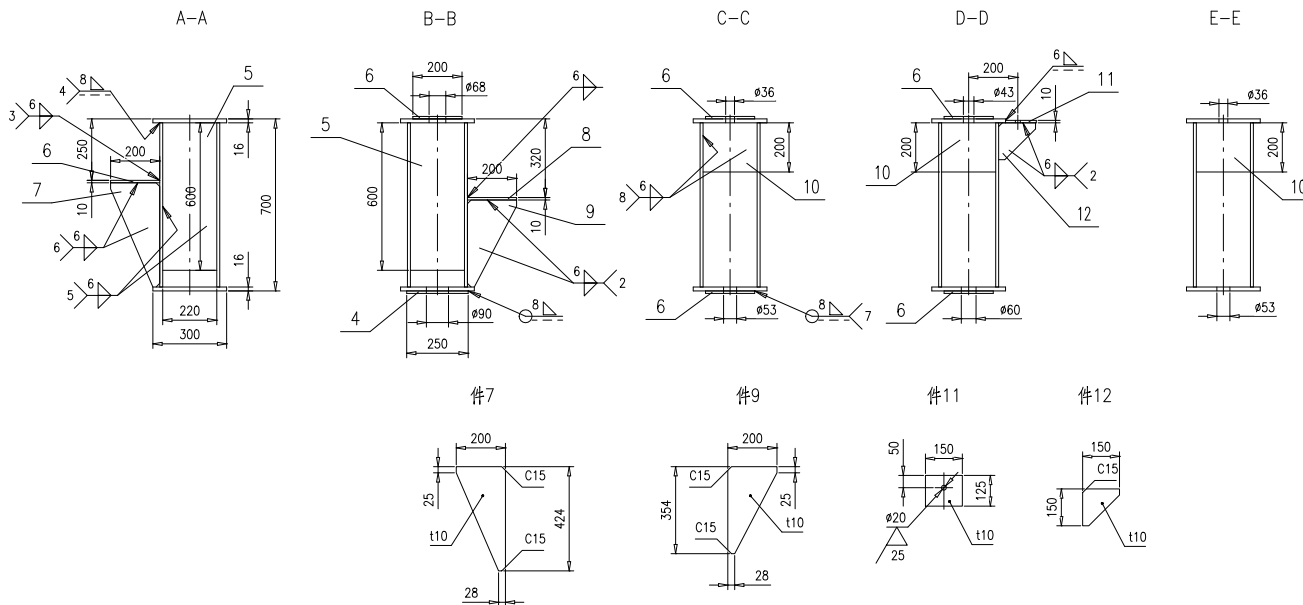


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》

中顶板次梁相关要求制造与验收;

2.开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心。

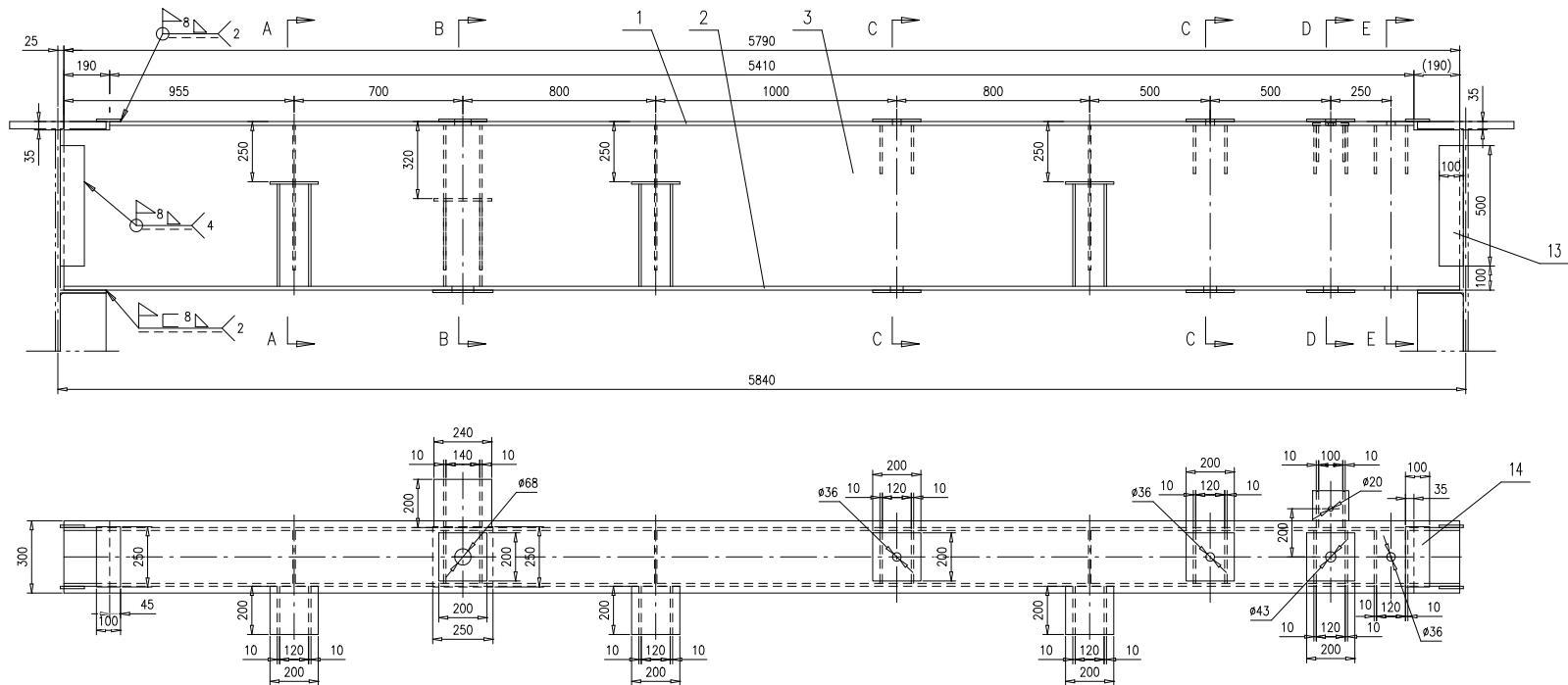


14	46R07-2-14-(14)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
13	46R07-2-14-(13)	钢板10x100x500	4	Q235B	3.93	15.72	
12	46R07-2-14-(12)	钢板t10	2	Q235B	1.14	2.28	按本图
11	46R07-2-14-(11)	钢板t10	1	Q235B	1.47	1.47	按本图
10	46R07-2-14-(10)	钢板10x200x220	8	Q235B	3.45	27.6	
9	46R07-2-14-(9)	钢板t10	2	Q235B	3.32	6.64	按本图
8	46R07-2-14-(8)	钢板10x200x240	1	Q235B	3.77	3.77	
7	46R07-2-14-(7)	钢板t10	6	Q235B	3.95	23.7	按本图
6	46R07-2-14-(6)	钢板10x200x200	10	Q235B	3.14	31.4	
5	46R07-2-14-(5)	钢板10x220x600	5	Q235B	10.4	52	
4	46R07-2-14-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-14-(3)	钢板12x668x5790	2	Q235B	364.3	728.6	按本图
2	46R07-2-14-(2)	钢板16x300x5790	1	Q235B	218.2	218.2	
1	46R07-2-14-(1)	钢板16x300x5410	1	Q235B	203.8	203.8	

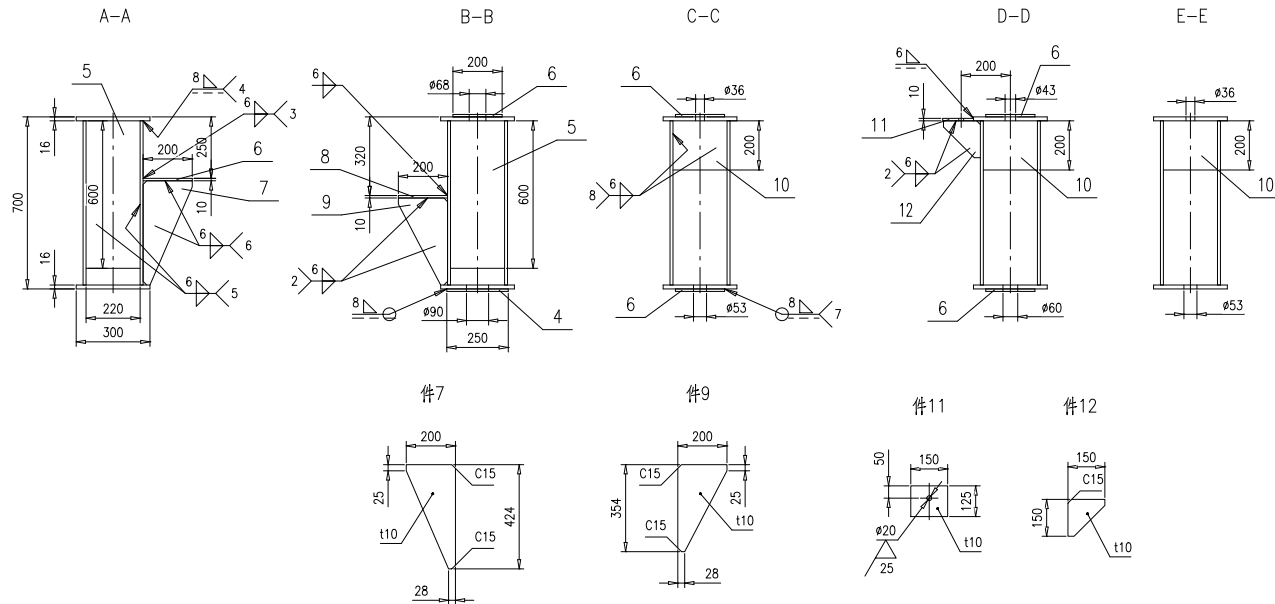
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
		梁				46R07-2-14-0		
		组件						
							南通万达锅炉有限公司	
							NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

标记	外数	更改单号	签字	日期
设计	王立兵	工艺	张广峰	
校对	高鑫	标准	尹金坤	
审核	孙文德	批准		

第 1 页	共 1 页	铁炉号	Y	重量	1324	比例	1:15	版本	A.0
-------	-------	-----	---	----	------	----	------	----	-----

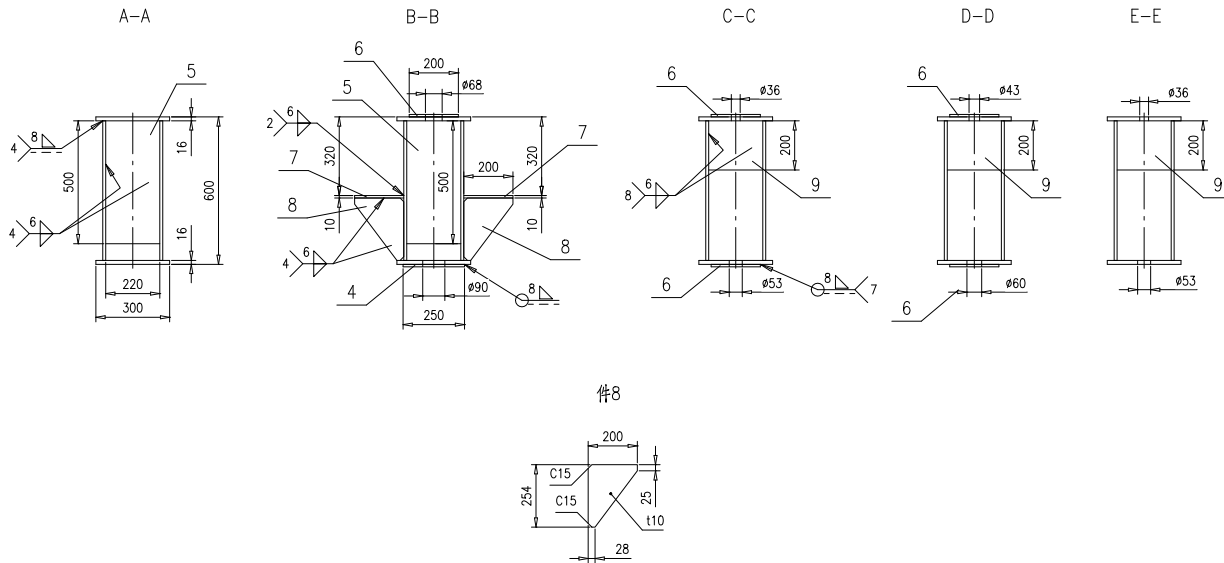
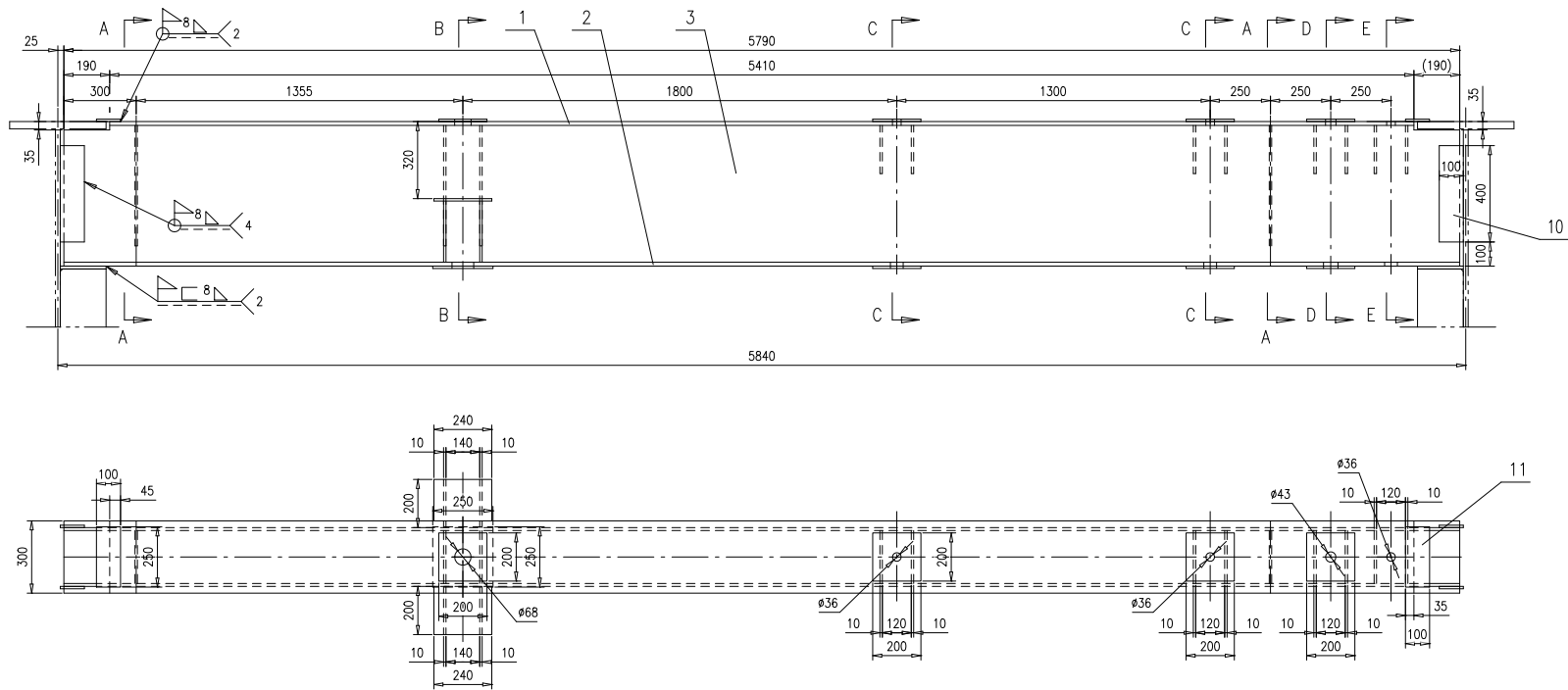


- 技术要求：
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收；
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行，保证上下同心。



14	46R07-2-15-(14)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
13	46R07-2-15-(13)	钢板10x100x500	4	Q235B	3.93	15.72	
12	46R07-2-15-(12)	钢板t10	2	Q235B	1.14	2.28	按本图
11	46R07-2-15-(11)	钢板t10	1	Q235B	1.47	1.47	按本图
10	46R07-2-15-(10)	钢板10x200x220	8	Q235B	3.45	27.6	
9	46R07-2-15-(9)	钢板t10	2	Q235B	3.32	6.64	按本图
8	46R07-2-15-(8)	钢板10x200x240	1	Q235B	3.77	3.77	
7	46R07-2-15-(7)	钢板t10	6	Q235B	3.95	23.7	按本图
6	46R07-2-15-(6)	钢板10x200x200	10	Q235B	3.14	31.4	
5	46R07-2-15-(5)	钢板10x220x600	5	Q235B	10.4	52	
4	46R07-2-15-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-15-(3)	钢板12x668x5790	2	Q235B	364.3	728.6	按本图
2	46R07-2-15-(2)	钢板16x300x5790	1	Q235B	218.2	218.2	
1	46R07-2-15-(1)	钢板16x300x5410	1	Q235B	203.8	203.8	

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					梁		
					46R07-2-15-0		
					第 1 页 共 1 页		
					Y 1324 1:15 A.0		
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

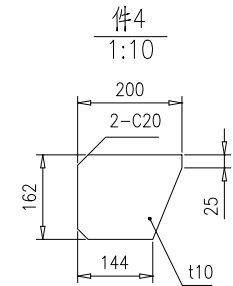
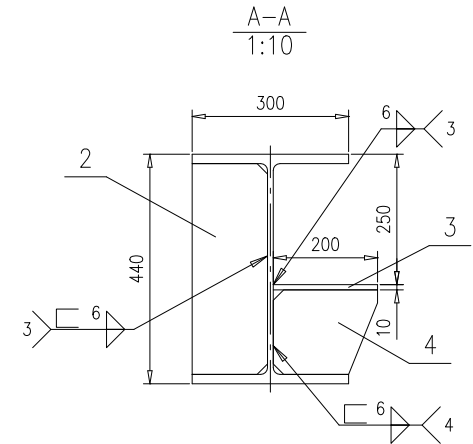
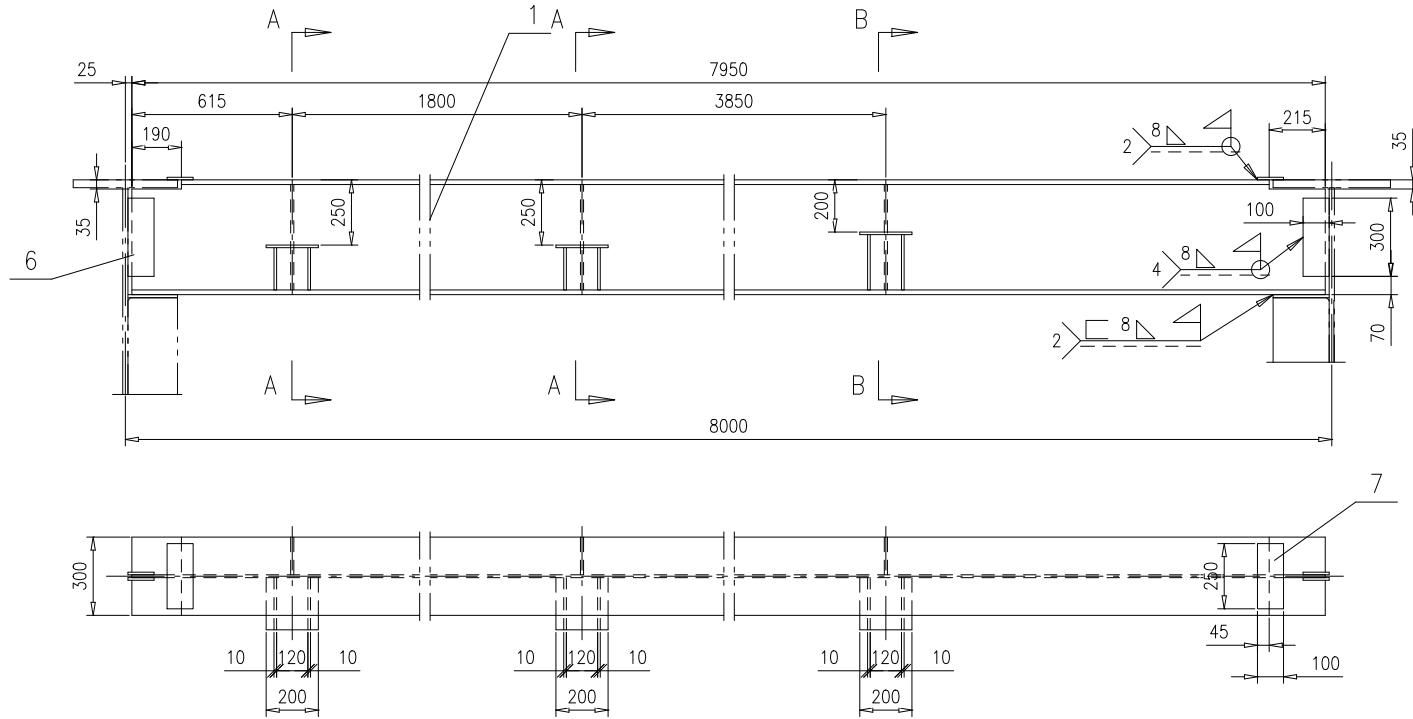


技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收;
- 开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心.

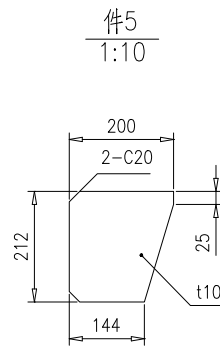
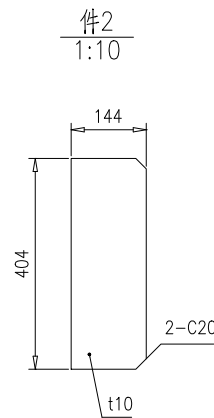
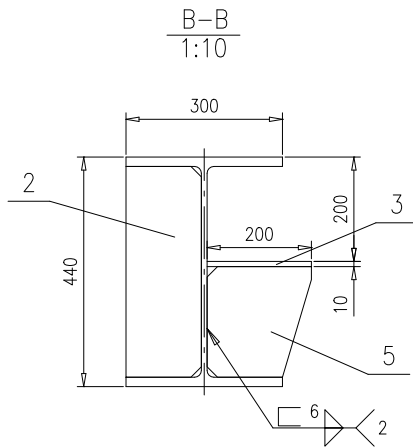
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	46R07-2-16-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-16-(10)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
9	46R07-2-16-(9)	钢板10x200x220	8	Q235B	3.45	27.6	
8	46R07-2-16-(8)	钢板110	4	Q235B	2.42	9.68	按本图
7	46R07-2-16-(7)	钢板10x200x240	2	Q235B	3.77	7.54	
6	46R07-2-16-(6)	钢板10x200x200	7	Q235B	3.14	21.98	
5	46R07-2-16-(5)	钢板10x220x500	4	Q235B	8.64	34.56	
4	46R07-2-16-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-16-(3)	钢板12x568x5790	2	Q235B	309.8	619.6	按本图
2	46R07-2-16-(2)	钢板16x300x5790	1	Q235B	218.2	218.2	
1	46R07-2-16-(1)	钢板16x300x5410	1	Q235B	203.8	203.8	

序号				图号		名称		数量		材料		单重		总重		备注	
						梁				46R07-2-16-0							
标记				外数		更改单号		签字		日期		第 1 页		共 1 页		Y	
设计				王... 2016.06		工艺		... 2016.06				重量		1164		1:15	
校核				... 2016.06		标准		... 2016.06				重量		203.8		A.0	
审核				... 2016.06		批准						重量		203.8			
										南通万达锅炉有限公司							
										NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.							



技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收。

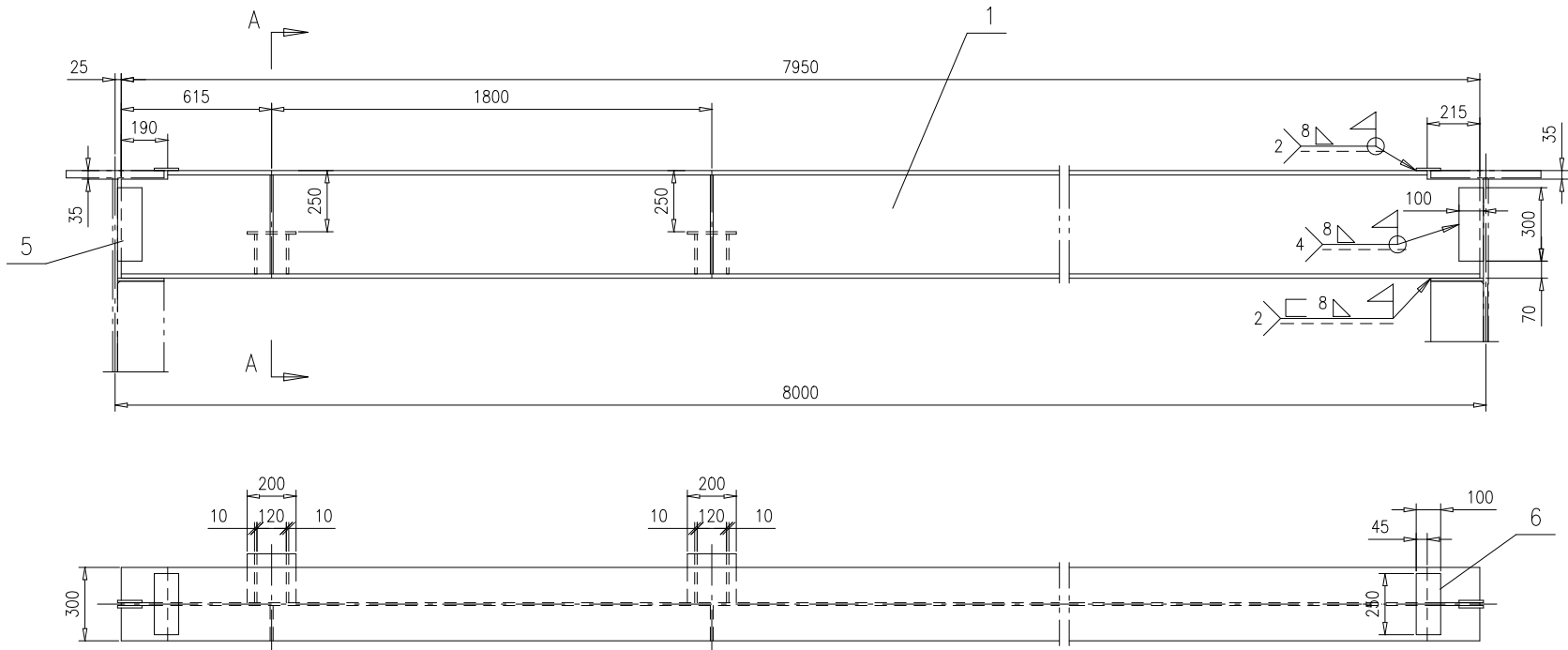


序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R07-2-17-(7)	钢板 10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
6	46R07-2-17-(6)	钢板 10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44	
5	46R07-2-17-(5)	钢板 t10	2	Q235B	2.89	5.78	按本图
4	46R07-2-17-(4)	钢板 t10	4	Q235B	2.21	8.84	按本图
3	46R07-2-17-(3)	钢板 10x200x200	3	Q235B	3.14	9.42	
2	46R07-2-17-(2)	钢板 t10	3	Q235B	4.54	13.62	按本图
1	46R07-2-17-(1)	H440x300x11x18,L=7950	1	Q235B	960.4	960.4	按本图

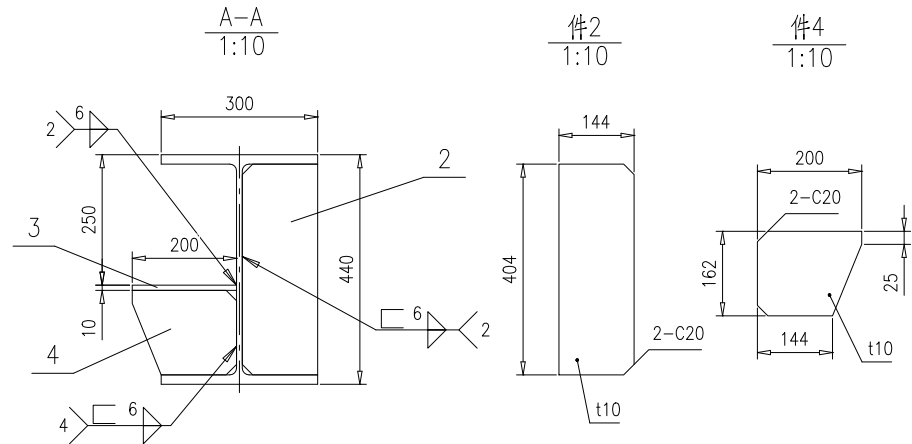
梁				46R07-2-17-0				备注		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06	共 1 页	Y	1011	1:20	A.0
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准							

组件

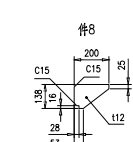
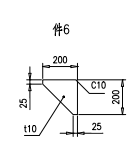
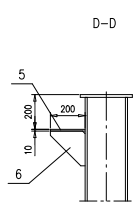
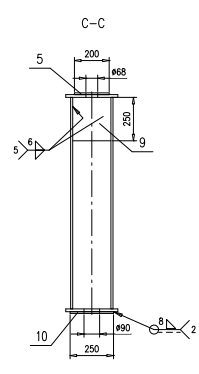
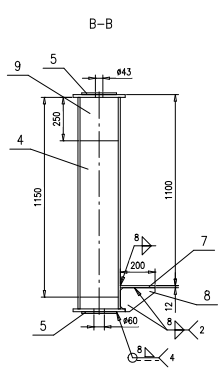
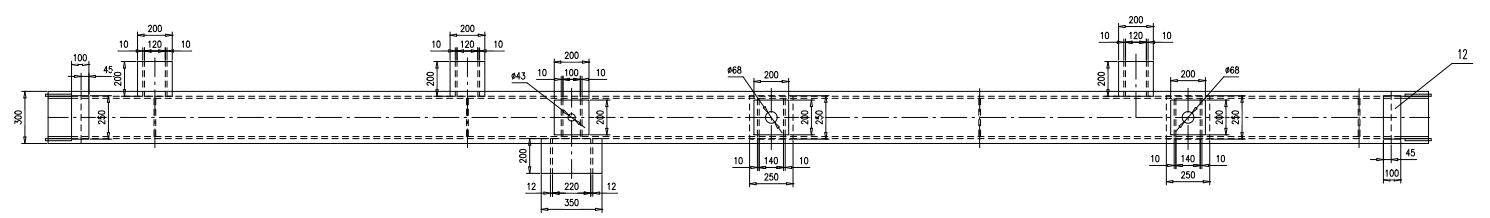
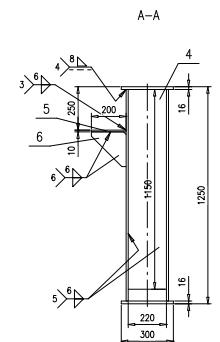
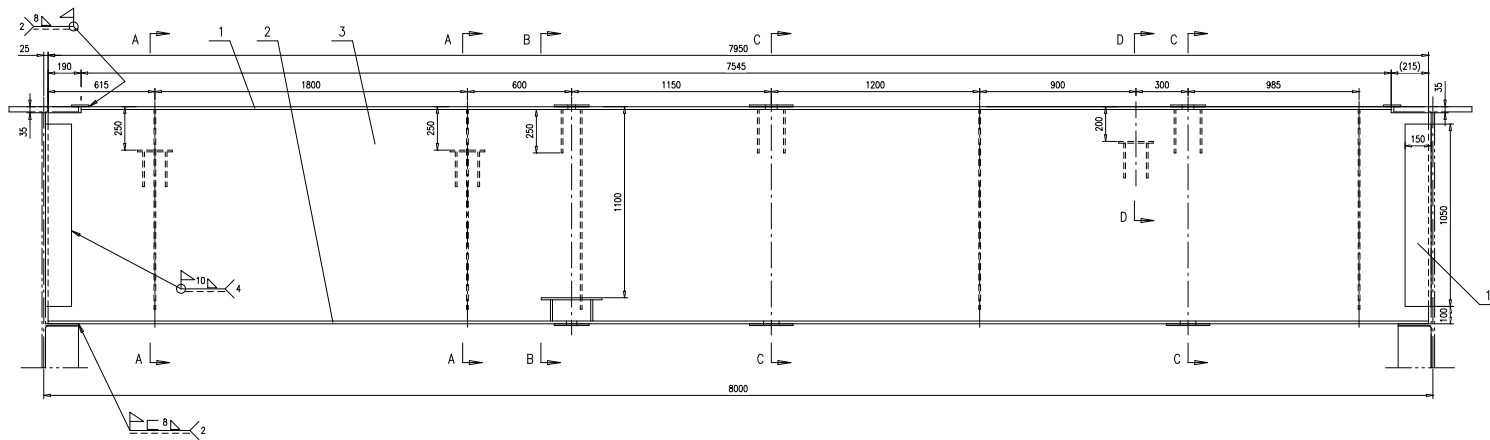
南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



技术要求：
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。

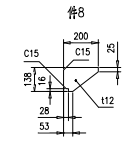
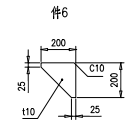
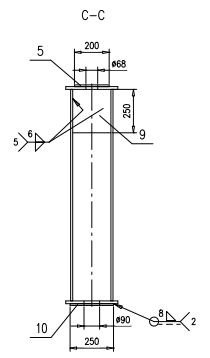
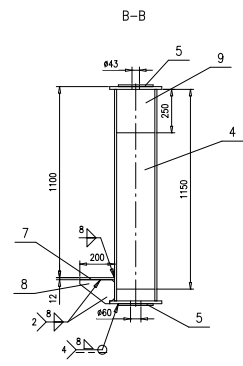
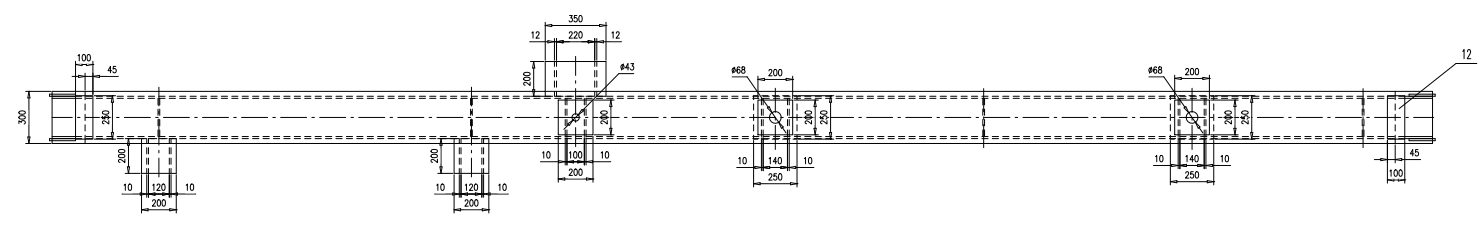
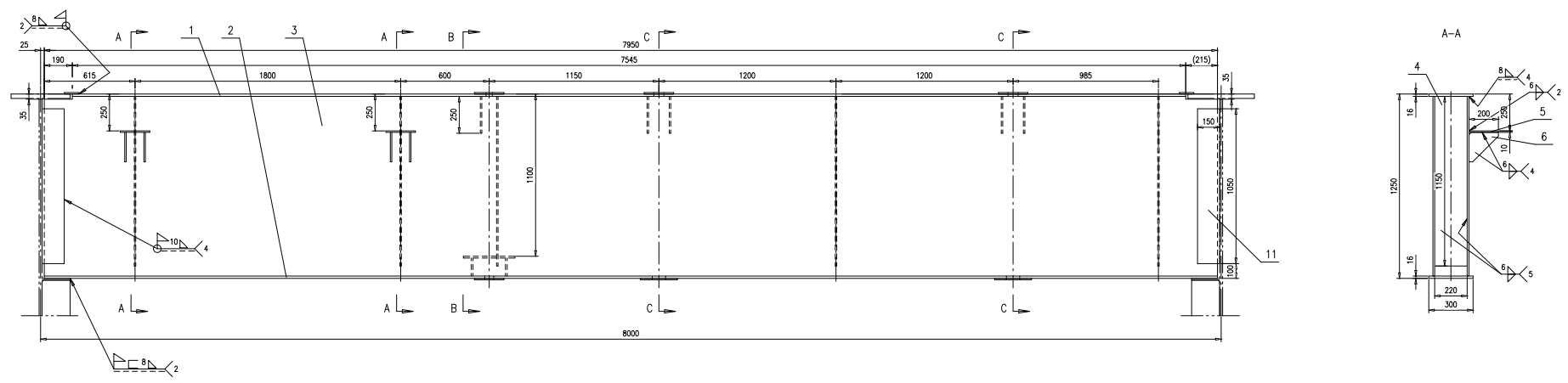


序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
6	46R07-2-18-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92			
5	46R07-2-18-(5)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44			
4	46R07-2-18-(4)	钢板t10	4	Q235B	2.21	8.84	按本图		
3	46R07-2-18-(3)	钢板10x200x200	2	Q235B	3.14	6.28			
2	46R07-2-18-(2)	钢板t10	2	Q235B	4.54	9.08	按本图		
1	46R07-2-18-(1)	H440x300x11x18,L=7950	1	Q235B	960.4	960.4	按本图		
梁					46R07-2-18-0				
组件					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	998	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰					2017-09-06
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤					2017-09-06
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准						



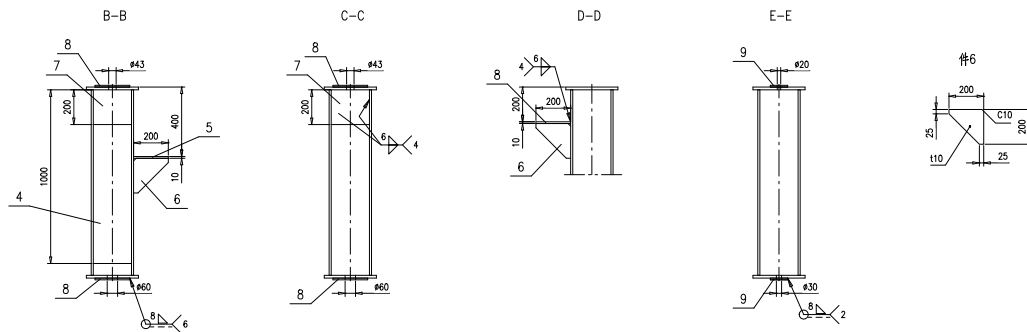
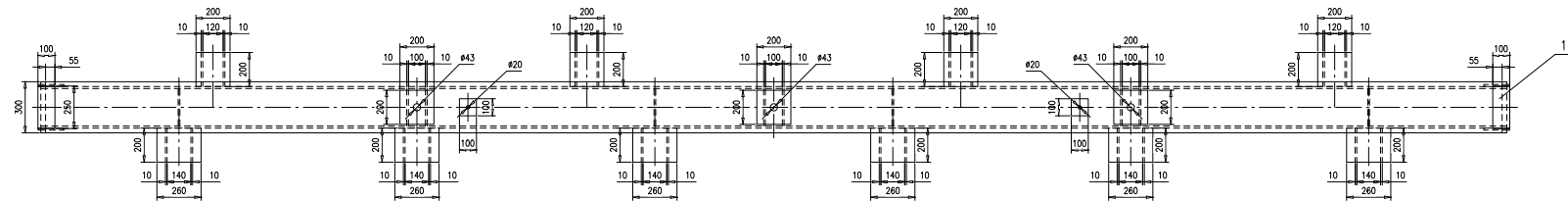
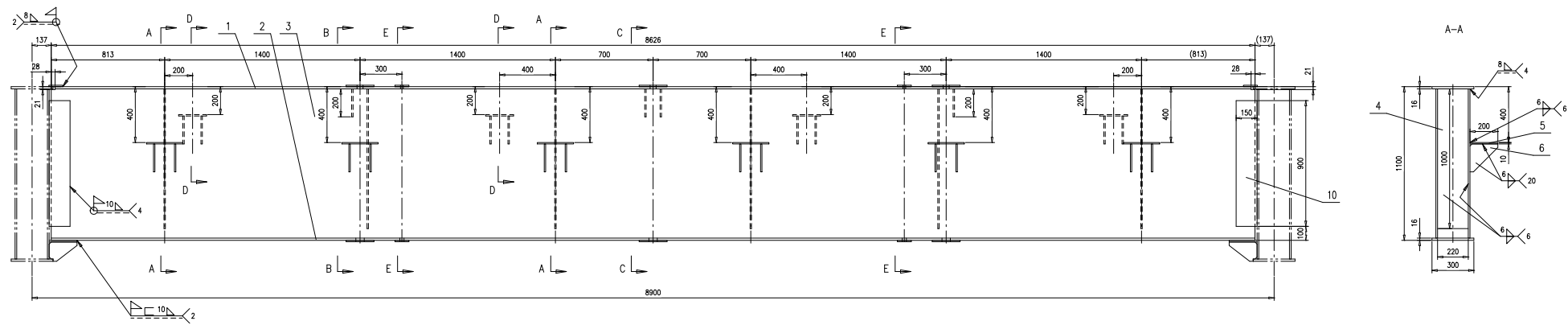
技术要求:
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中项板次梁相关要求制造与验收;
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心.

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
12	46R07-2-19-(12)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92
11	46R07-2-19-(11)	钢板12x150x1050	4	Q235B	14.8	59.2
10	46R07-2-19-(10)	钢板10x250x250	2	Q235B	4.91	9.82
9	46R07-2-19-(9)	钢板10x220x250	5	Q235B	4.32	21.6
8	46R07-2-19-(8)	钢板112	2	Q235B	3.32	6.64 按本图
7	46R07-2-19-(7)	钢板12x200x350	1	Q235B	6.59	6.59 按本图
6	46R07-2-19-(6)	钢板110	6	Q235B	1.93	11.58 按本图
5	46R07-2-19-(5)	钢板10x200x200	7	Q235B	3.14	21.98
4	46R07-2-19-(4)	钢板10x220x1150	5	Q235B	19.9	99.5
3	46R07-2-19-(3)	钢板12x1218x7950	2	Q235B	912.1	1824.2 按本图
2	46R07-2-19-(2)	钢板16x300x7950	1	Q235B	299.6	299.6
1	46R07-2-19-(1)	钢板16x300x7545	1	Q235B	284.3	284.3
序号 图号 名称 数量 材料					46R07-2-19-0	
					梁	
					第 1 页 共 1 页	
					第 1 页 Y 2549 1:15 A.0	
编制 高鑫 审核 尹金 校对 孙金 绘图 孙金 工艺 孙金 审核 孙金 批准 孙金					南通万达锅炉有限公司	
审核 孙金 批准 孙金					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD. A1	



技术要求:
 1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中项板次梁相关要求制造与验收;
 2. 开孔在梁焊接完毕校正后进行, 保证上下同心。

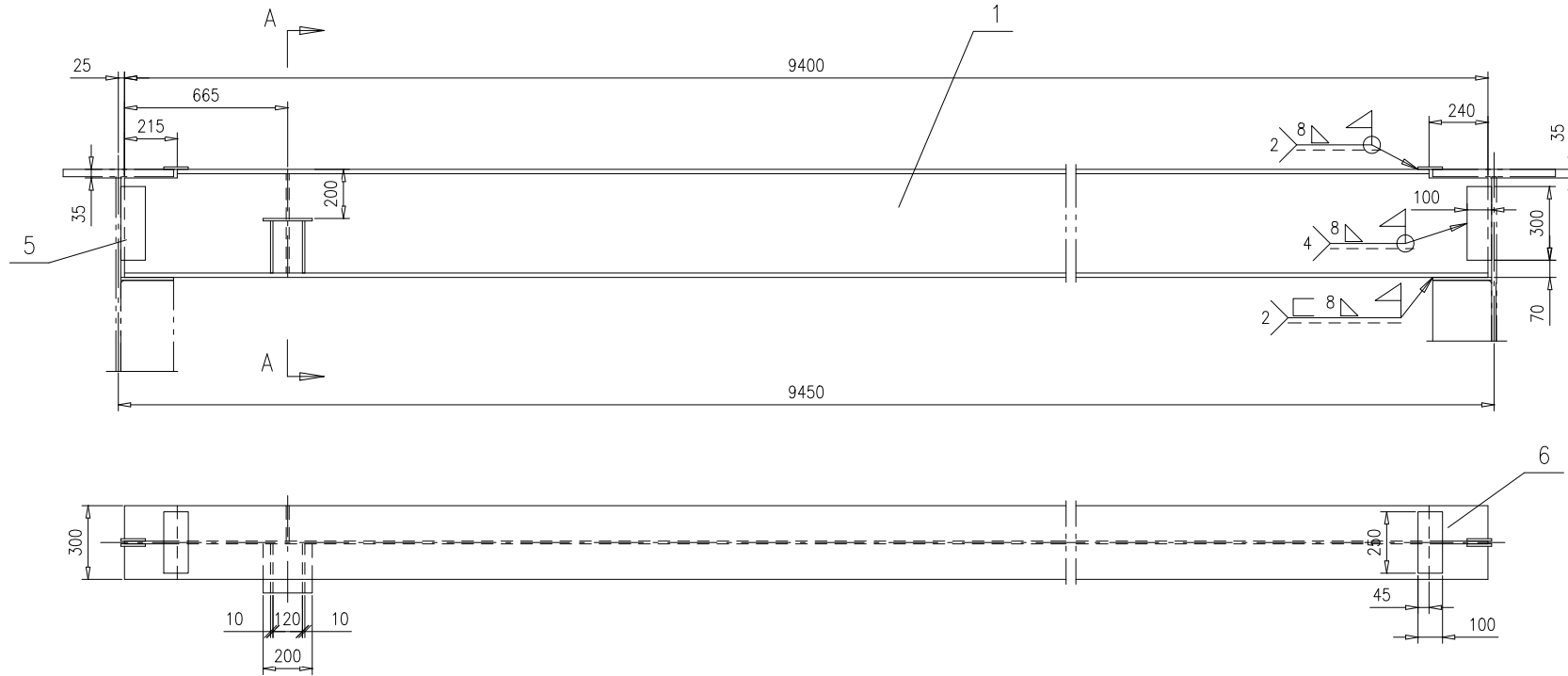
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
12	46R07-2-20-(12)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92
11	46R07-2-20-(11)	钢板12x150x1050	4	Q235B	14.8	59.2
10	46R07-2-20-(10)	钢板10x250x250	2	Q235B	4.91	9.82
9	46R07-2-20-(9)	钢板10x220x250	5	Q235B	4.32	21.6
8	46R07-2-20-(8)	钢板112	2	Q235B	3.32	6.64 按本图
7	46R07-2-20-(7)	钢板12x200x350	1	Q235B	6.59	6.59
6	46R07-2-20-(6)	钢板110	4	Q235B	1.93	7.72 按本图
5	46R07-2-20-(5)	钢板10x200x200	6	Q235B	3.14	18.84
4	46R07-2-20-(4)	钢板10x220x1150	5	Q235B	19.9	99.5
3	46R07-2-20-(3)	钢板12x1218x7950	2	Q235B	912.1	1824.2 按本图
2	46R07-2-20-(2)	钢板16x300x7950	1	Q235B	299.6	299.6
1	46R07-2-20-(1)	钢板16x300x7545	1	Q235B	284.3	284.3
				梁	46R07-2-20-0	
				组件	南通万达锅炉有限公司	
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:
 1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收;
 2. 开孔在梁焊接完毕校正后进行, 保证上下同心.

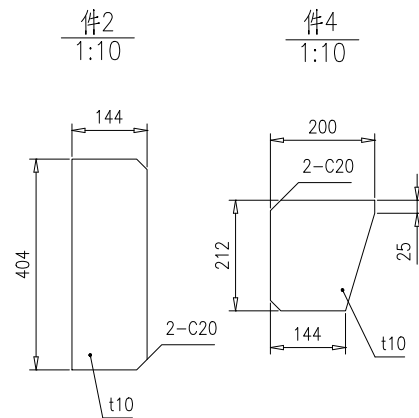
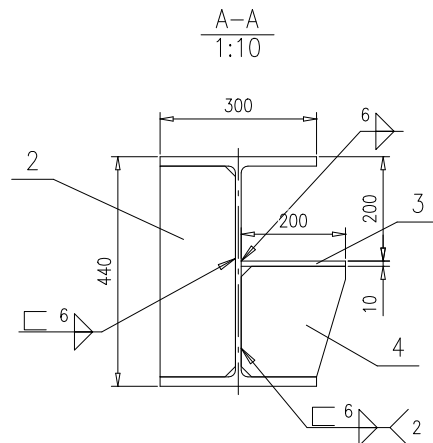
11	46R07-2-21-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-21-(10)	钢板12x150x900	4	Q235B	12.7	50.8	
9	46R07-2-21-(9)	钢板10x100x100	4	Q235B	0.785	3.14	
8	46R07-2-21-(8)	钢板10x200x200	10	Q235B	3.14	31.4	
7	46R07-2-21-(7)	钢板10x200x220	4	Q235B	3.45	13.8	
6	46R07-2-21-(6)	钢板110	20	Q235B	1.93	38.6	技术图
5	46R07-2-21-(5)	钢板10x200x260	6	Q235B	4.08	24.48	
4	46R07-2-21-(4)	钢板10x220x1000	6	Q235B	17.3	103.8	
3	46R07-2-21-(3)	钢板12x1068x8626	2	Q235B	867.8	1735.6	技术图
2	46R07-2-21-(2)	钢板16x300x8626	1	Q235B	325	325	
1	46R07-2-21-(1)	钢板16x300x8570	1	Q235B	322.9	322.9	

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
					46R07-2-21-0	
梁						
					第 1 页 共 1 页	
					第 1 页 Y 2563 1:15 A.0	
组件						
					南通万达锅炉有限公司	
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



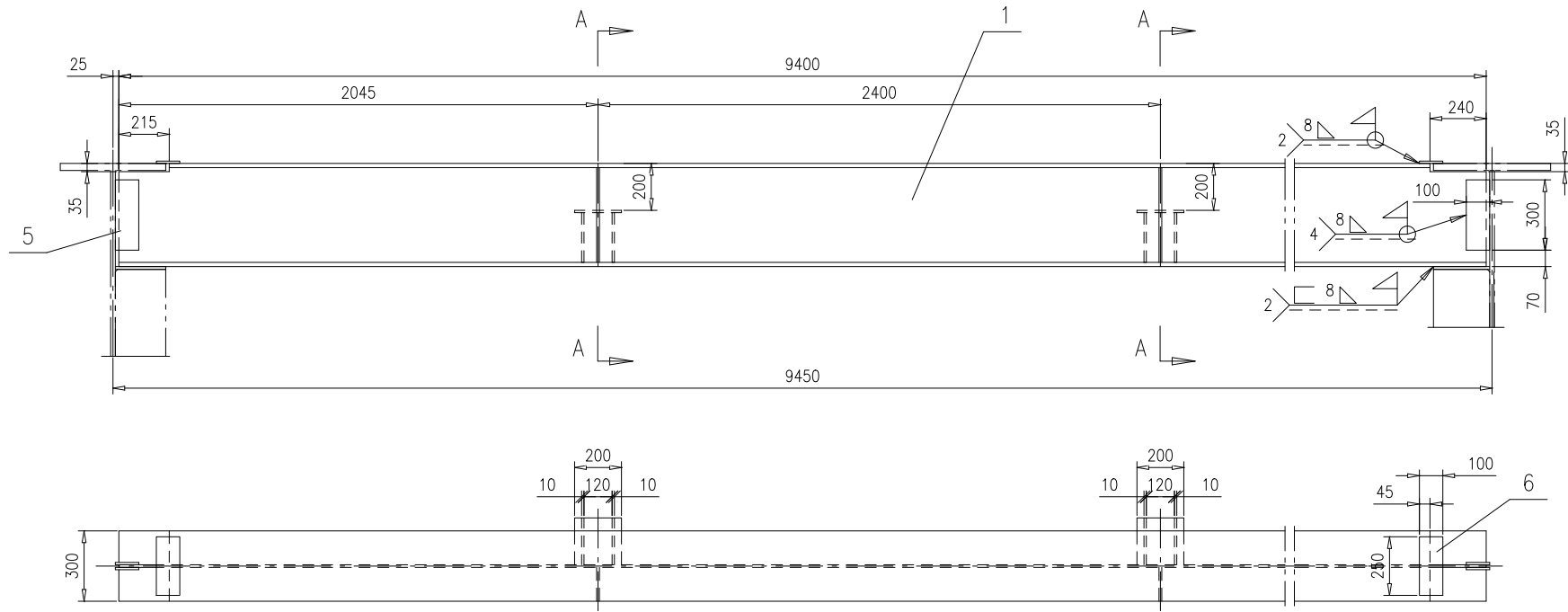
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。



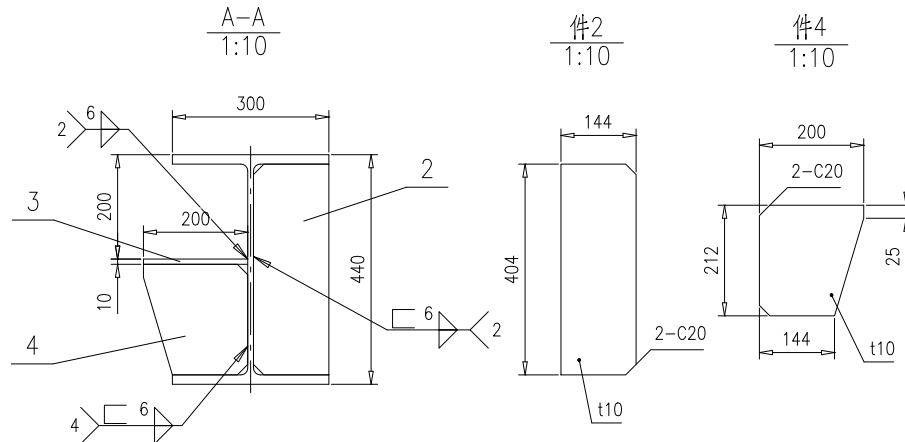
6	46R07-2-22-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
5	46R07-2-22-(5)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44	
4	46R07-2-22-(4)	钢板t10	2	Q235B	2.89	5.78	按本图
3	46R07-2-22-(3)	钢板10x200x200	1	Q235B	3.14	3.14	
2	46R07-2-22-(2)	钢板t10	1	Q235B	4.54	4.54	按本图
1	46R07-2-22-(1)	H440x300x11x18,L=9400	1	Q235B	1135.6	1135.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					46R07-2-22-0			
					梁			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	1162	
					比例	1:20	版本	
					A.0			
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰				2017-09-06
校对	高磊	2017-09-06	标准	尹会坤				2017-09-06
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准					
					组件			

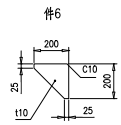
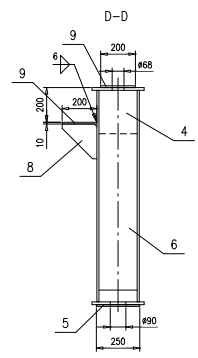
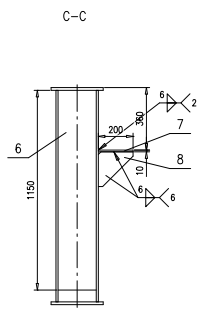
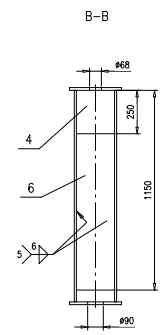
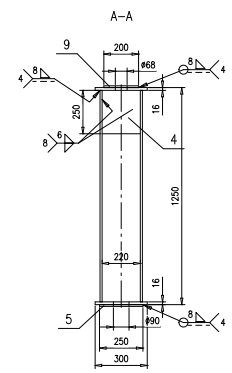
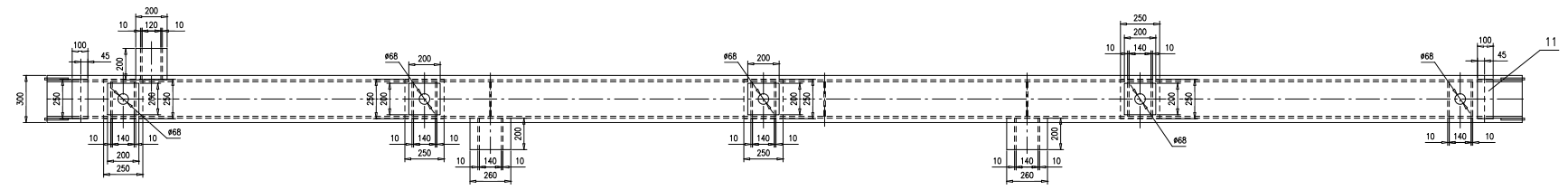
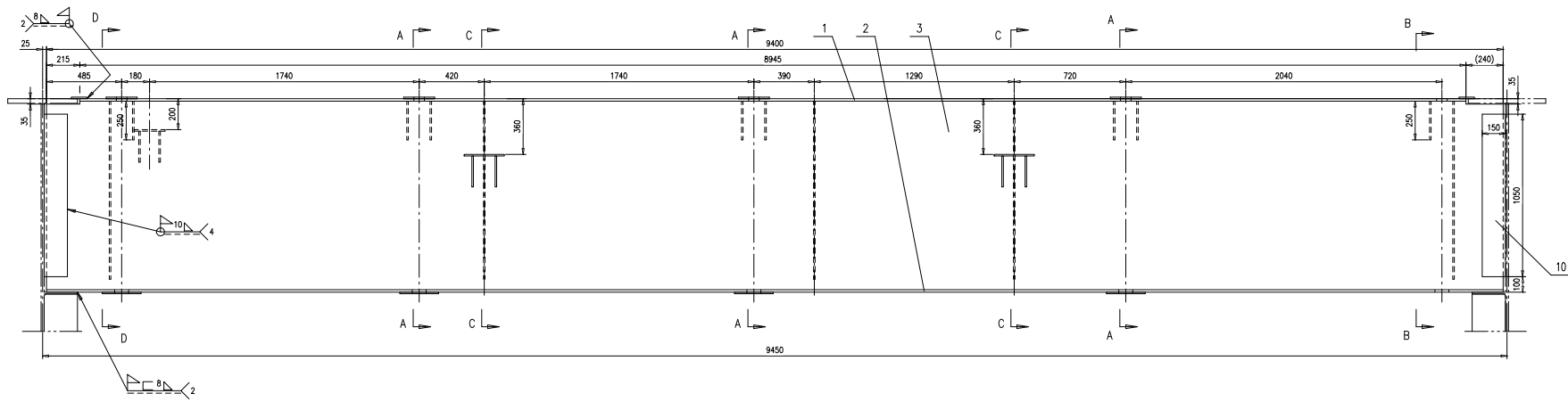


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范 》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。

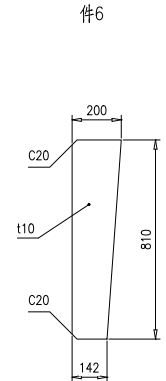
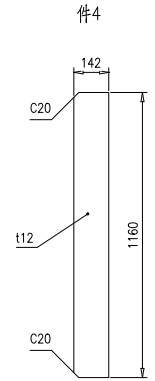
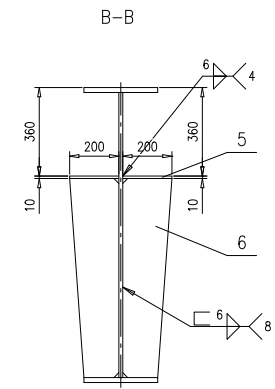
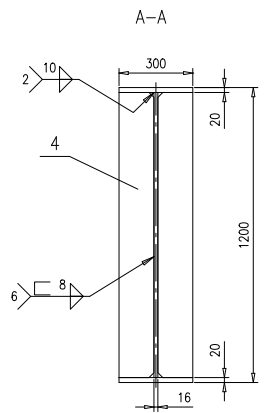
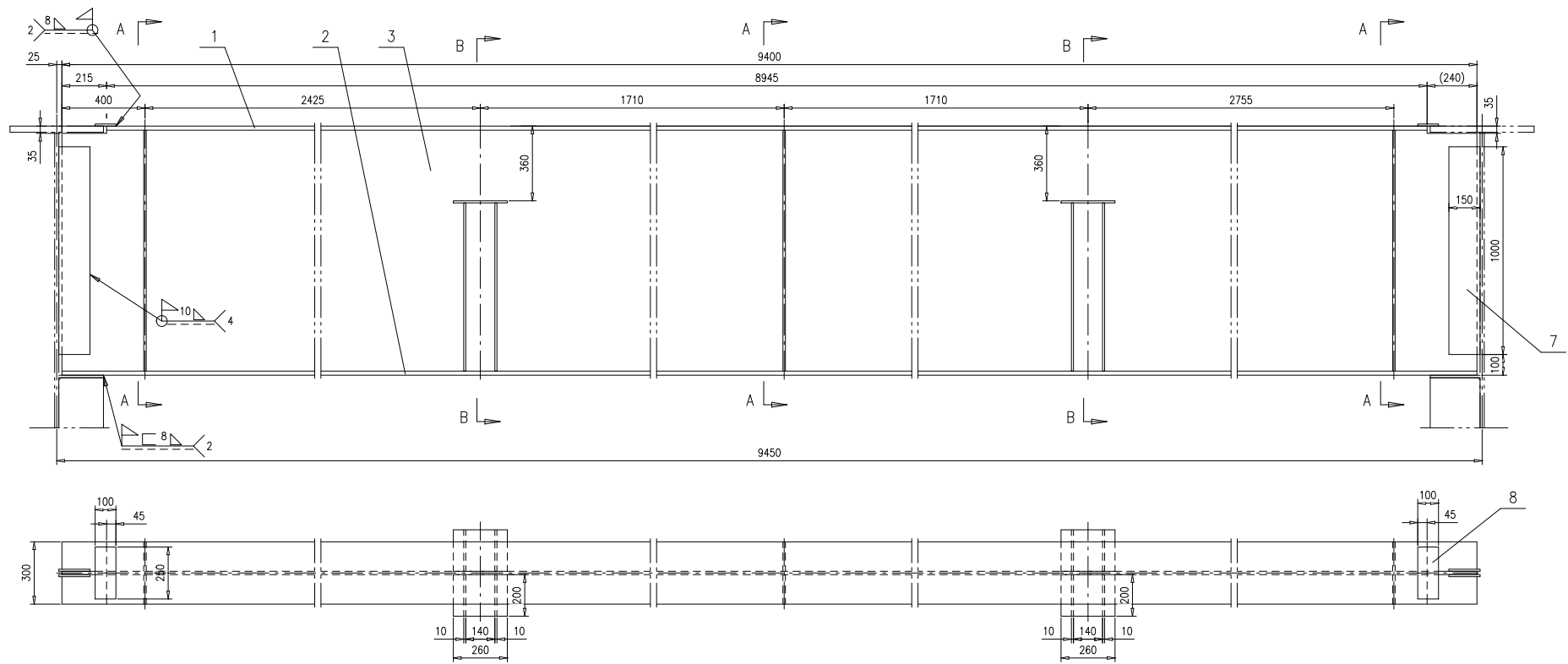


序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	46R07-2-23-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
5	46R07-2-23-(5)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44	
4	46R07-2-23-(4)	钢板t10	4	Q235B	2.21	8.84	按本图
3	46R07-2-23-(3)	钢板10x200x200	2	Q235B	3.14	6.28	
2	46R07-2-23-(2)	钢板t10	2	Q235B	4.54	9.08	按本图
1	46R07-2-23-(1)	H440x300x11x18,L=9400	1	Q235B	1135.6	1135.6	按本图
梁					46R07-2-23-0		
标记				处数	更改单号	签字	日期
设计				王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰
校对				高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤
审核				孙家鑫	2017-09-06	批准	
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



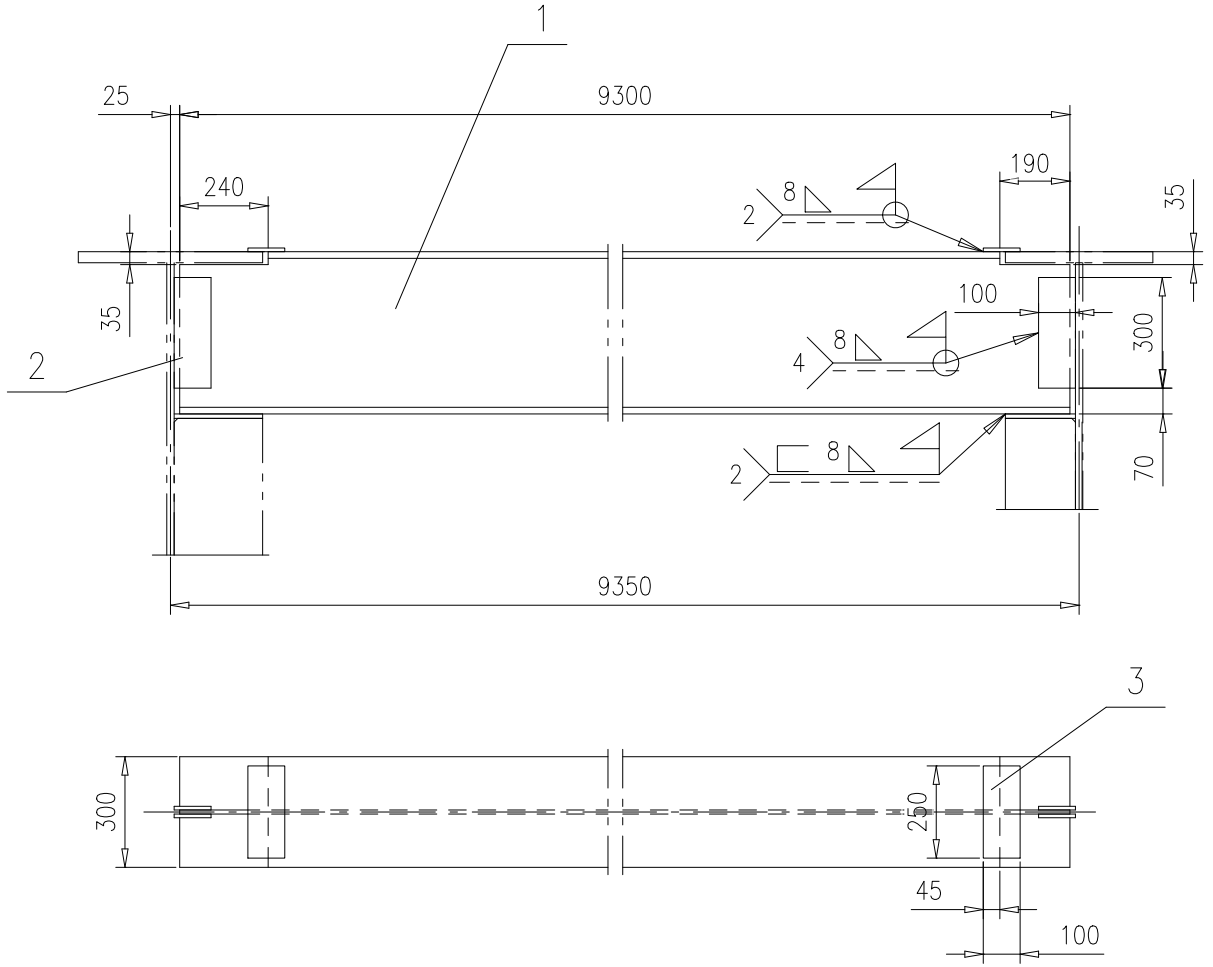
技术要求：
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收；
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行，保证上下同心。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	
11	46R07-2-24-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-24-(10)	钢板12x150x1050	4	Q235B	14.8	59.2	
9	46R07-2-24-(9)	钢板10x200x200	5	Q235B	3.14	15.7	
8	46R07-2-24-(8)	钢板110	6	Q235B	1.93	11.58	技术图
7	46R07-2-24-(7)	钢板10x200x280	2	Q235B	4.08	8.16	
6	46R07-2-24-(6)	钢板10x220x1150	5	Q235B	19.9	99.5	
5	46R07-2-24-(5)	钢板10x250x250	4	Q235B	4.91	19.64	
4	46R07-2-24-(4)	钢板10x220x250	8	Q235B	4.32	34.56	
3	46R07-2-24-(3)	钢板12x1218x9400	2	Q235B	10785	2157	技术图
2	46R07-2-24-(2)	钢板16x300x9400	1	Q235B	3542	3542	
1	46R07-2-24-(1)	钢板16x300x8945	1	Q235B	337	337	
				梁	46R07-2-24-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求：
1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
中顶板次梁相关要求制造与验收。

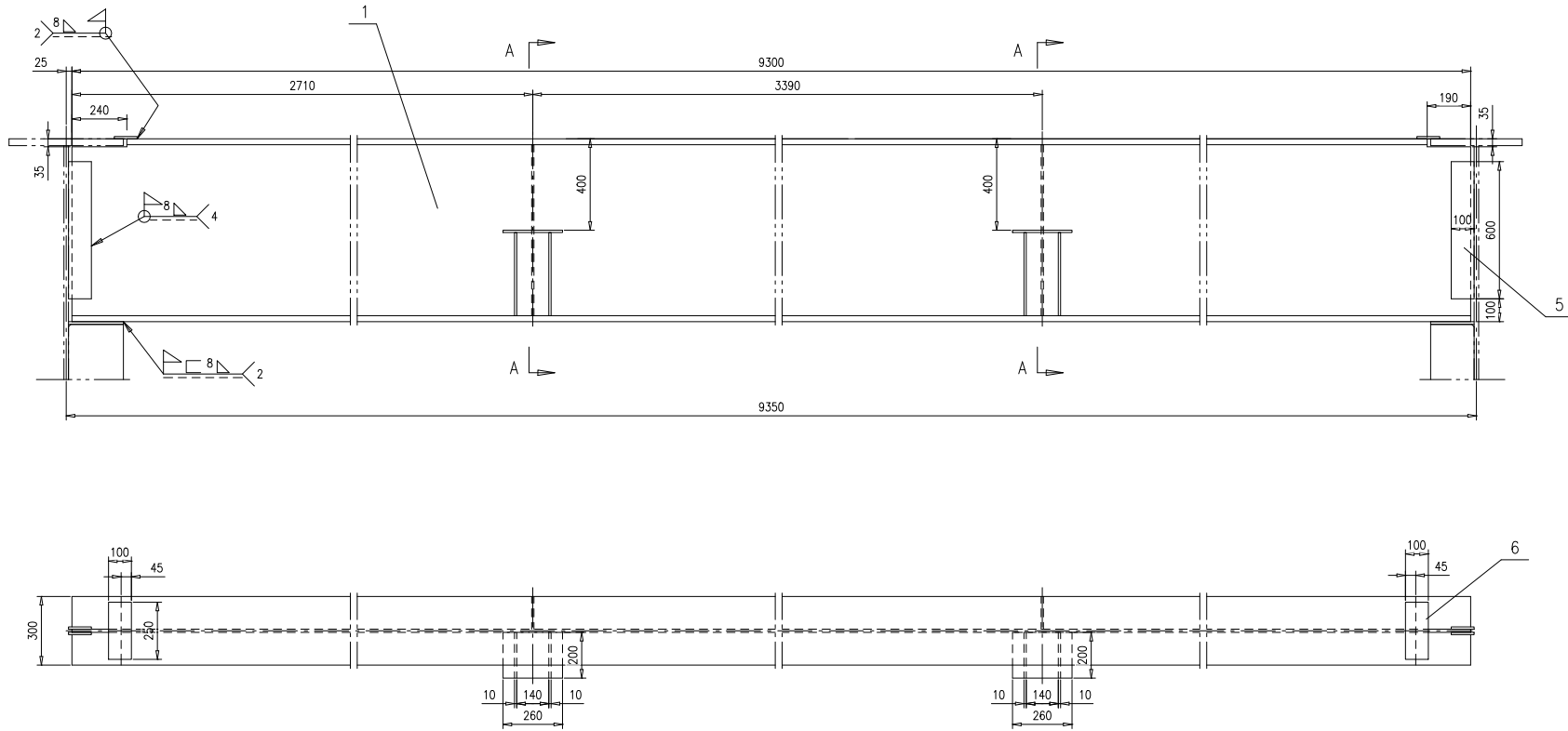
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	46R07-2-26-(8)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
7	46R07-2-26-(7)	钢板10x150x1000	4	Q235B	11.8	47.2	
6	46R07-2-26-(6)	钢板t10	8	Q235B	10.8	86.4	按本图
5	46R07-2-26-(5)	钢板10x200x260	4	Q235B	4.08	16.32	
4	46R07-2-26-(4)	钢板t12	6	Q235B	15.5	93	按本图
3	46R07-2-26-(3)	钢板16x1160x9400	1	Q235B	1369.5	1369.5	按本图
2	46R07-2-26-(2)	钢板20x300x9400	1	Q235B	442.7	442.7	
1	46R07-2-26-(1)	钢板20x300x8945	1	Q235B	421.3	421.3	
				梁	46R07-2-26-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外联	更改单号	签字	日期			
设计	王少杰	2016年	工艺	张一峰			
校对	高鑫	2016年	标准	尹金坤			
审核	孙文德	2016年	批准				
				第 1 页	共 1 页	共 1 页	共 1 页
				供方	Y	2480	1:15
				重量	比例	版本	A.0



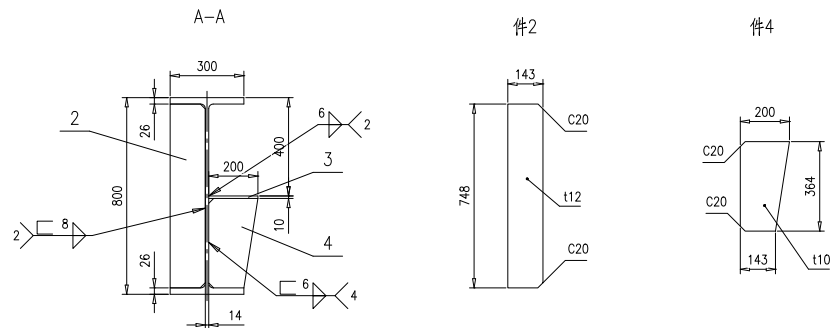
技术要求：

- 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求进行制造与验收。

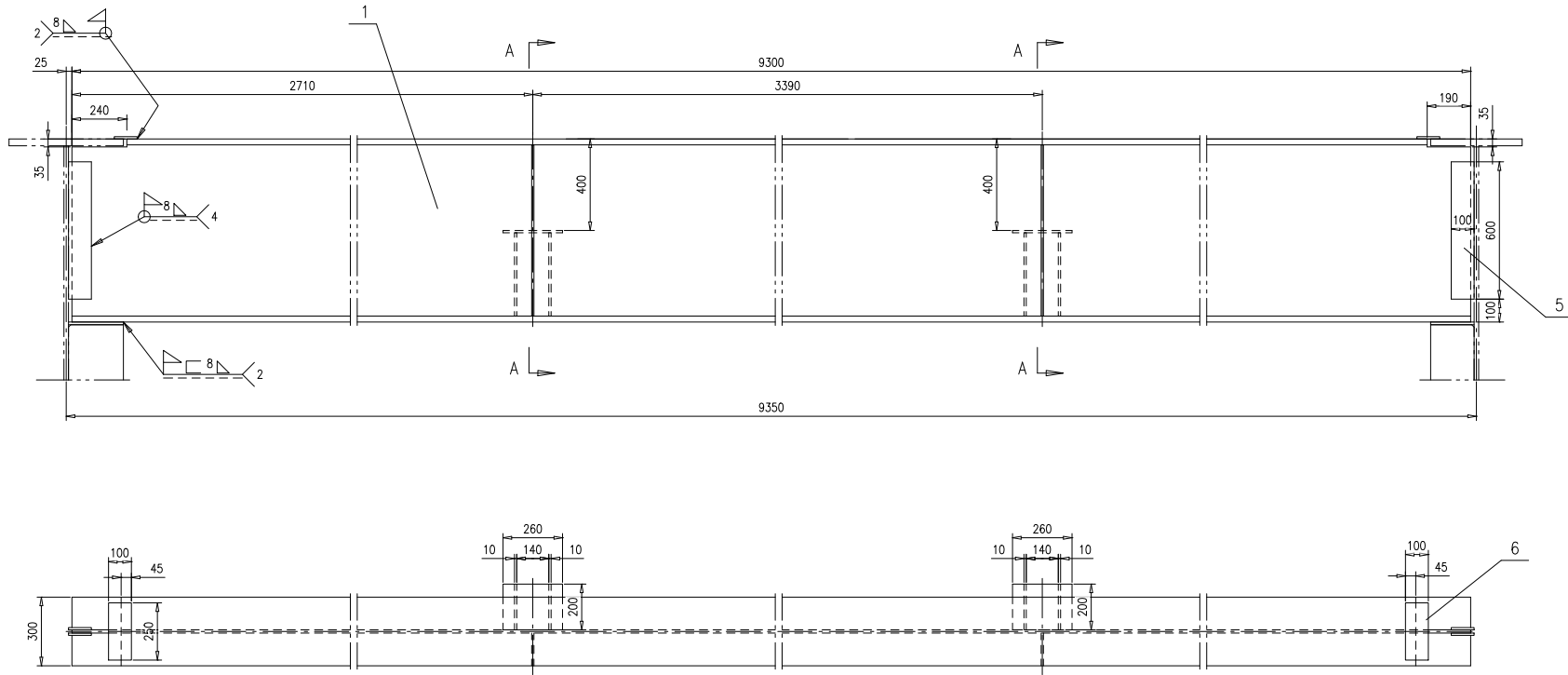
3	46R07-2-27-(3)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92			
2	46R07-2-27-(2)	钢板10x100x300	4	Q235B	2.36	9.44			
1	46R07-2-27-(1)	H440x300x11x18,L=9300	1	Q235B	1123.5	1123.5	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
梁					46R07-2-27-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	1137	1:20	A.0
设计	王小兵 2017-09-06	工艺	高飞 2017-09-06	组件					
校对	高飞 2017-09-06	标准	尹会坤 2017-09-06						
审核	孙家鑫 2017-09-06	批准							
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



技术要求：
 1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收。

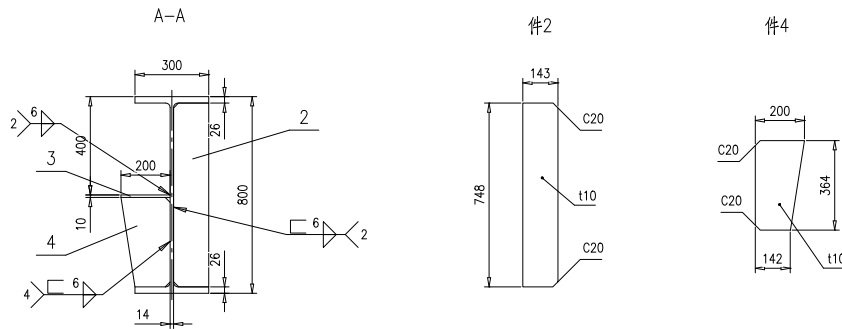


序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注										
					单	总											
6	46R07-2-28-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92											
5	46R07-2-28-(5)	钢板10x100x600	4	Q235B	4.71	18.84											
4	46R07-2-28-(4)	钢板t10	4	Q235B	4.87	19.48	按本图										
3	46R07-2-28-(3)	钢板10x200x260	2	Q235B	4.08	8.16											
2	46R07-2-28-(2)	钢板t12	2	Q235B	10	20	按本图										
1	46R07-2-28-(1)	H800x300x14x26,L=9300	1	Q235B	1923.7	1923.7											
<table border="1"> <tr> <td>梁</td> <td colspan="3">46R07-2-28-0</td> </tr> <tr> <td>第 1 页</td> <td>共 1 页</td> <td>共 1 页</td> <td>共 1 页</td> </tr> </table>					梁	46R07-2-28-0			第 1 页	共 1 页	共 1 页	共 1 页					
梁	46R07-2-28-0																
第 1 页	共 1 页	共 1 页	共 1 页														
<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>工艺</td> <td>审核</td> <td>批准</td> <td>日期</td> </tr> <tr> <td>王... 2014</td> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> <td>...</td> </tr> </table>					设计	工艺	审核	批准	日期	王... 2014			
设计	工艺	审核	批准	日期													
王... 2014													
<table border="1"> <tr> <td>南通万达锅炉有限公司</td> <td colspan="3">NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.</td> </tr> </table>					南通万达锅炉有限公司	NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.											
南通万达锅炉有限公司	NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.																



技术要求:

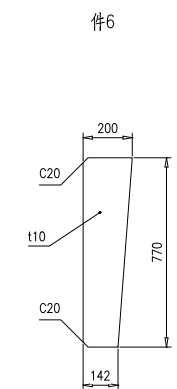
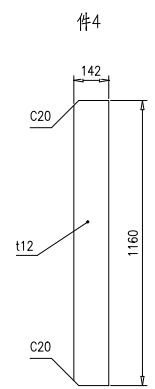
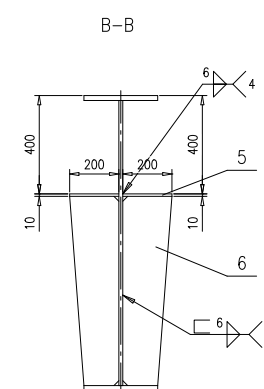
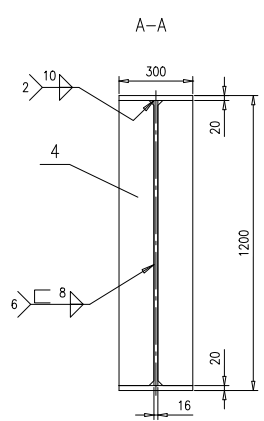
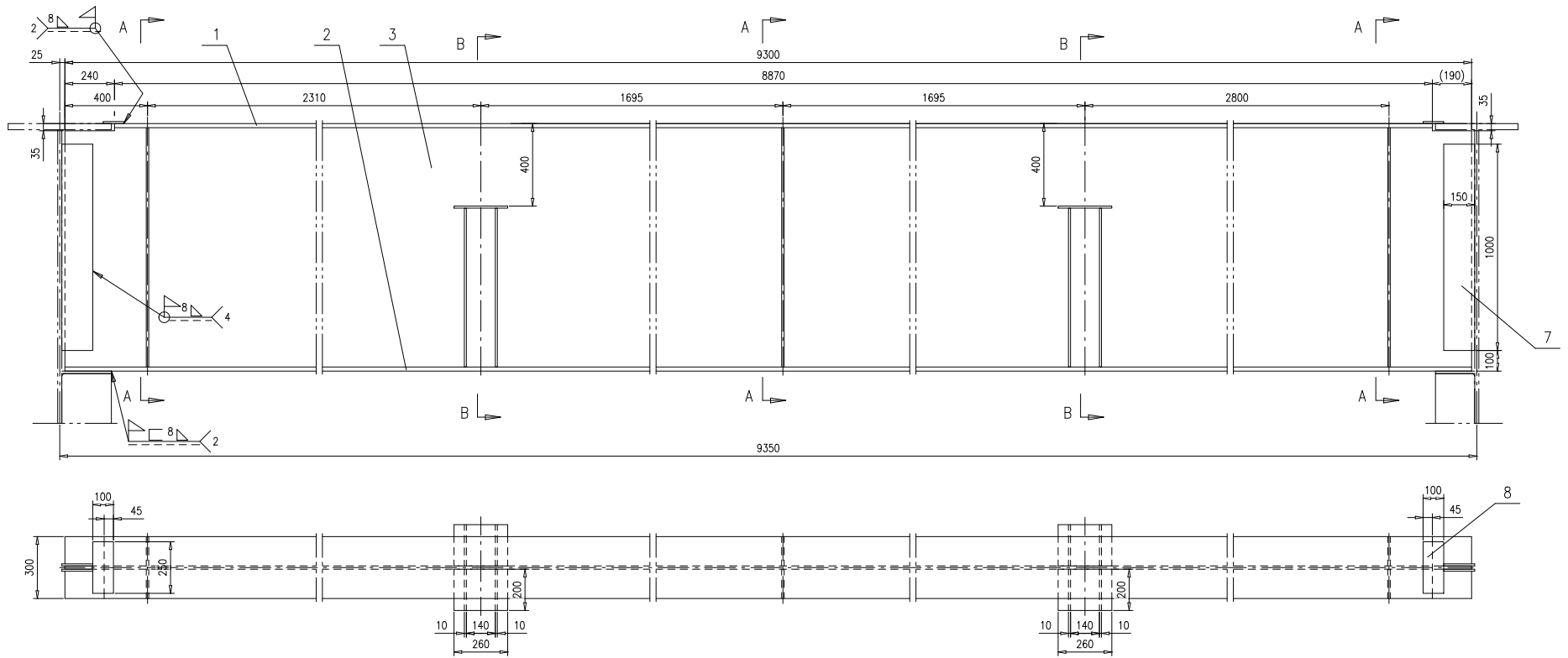
- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收。



6	46R07-2-29-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
5	46R07-2-29-(5)	钢板10x100x600	4	Q235B	4.71	18.84	
4	46R07-2-29-(4)	钢板t10	4	Q235B	4.87	19.48	按本图
3	46R07-2-29-(3)	钢板10x200x260	2	Q235B	4.08	8.16	
2	46R07-2-29-(2)	钢板t12	2	Q235B	8.36	16.72	按本图
1	46R07-2-29-(1)	H800x300x14x26,L=9300	1	Q235B	1923.7	1923.7	

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-2-29-0		
梁							
					第 1 页	共 1 页	共 1 页
					供方	Y	1991
					重量	1:15	版本
					A.0		
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

设计	王... 2014年	工艺	...
校对	高... 2014年	标准	...
审核	...	批准	...



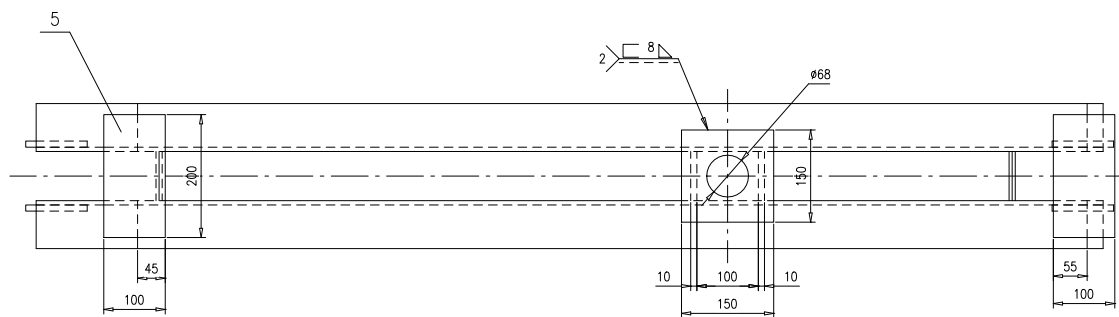
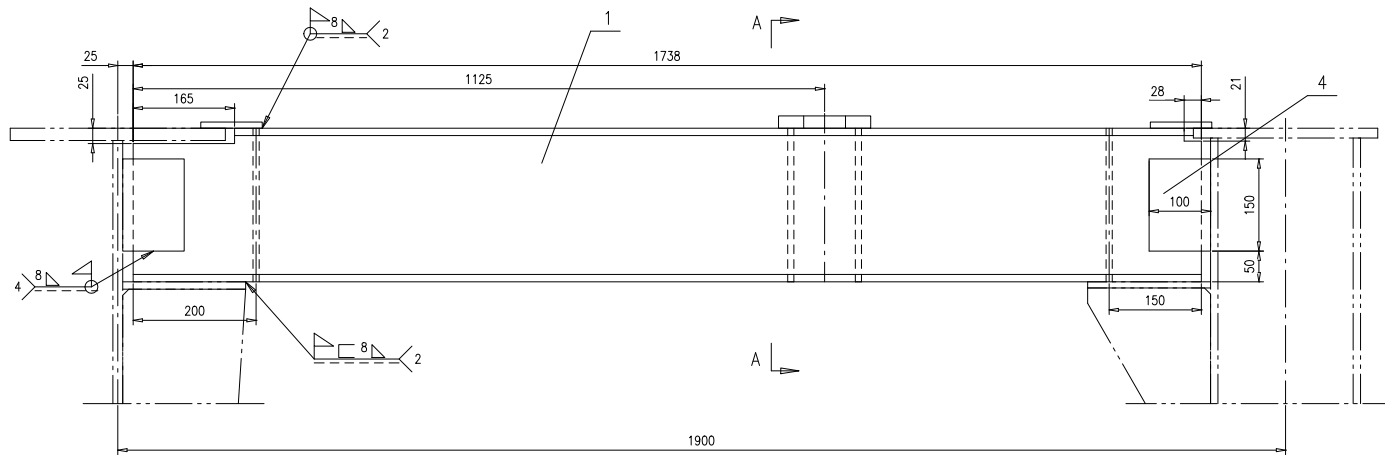
技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》中顶板次梁相关要求制造与验收。

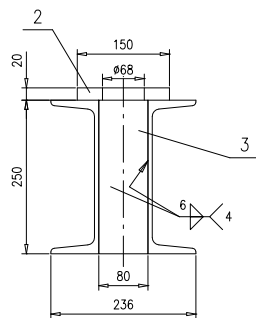
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	46R07-2-30-(8)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
7	46R07-2-30-(7)	钢板10x150x1000	4	Q235B	11.8	47.2	
6	46R07-2-30-(6)	钢板t10	8	Q235B	10.3	82.4	按本图
5	46R07-2-30-(5)	钢板10x200x260	4	Q235B	4.08	16.32	
4	46R07-2-30-(4)	钢板t12	6	Q235B	15.5	93	按本图
3	46R07-2-30-(3)	钢板16x1160x9300	1	Q235B	1355	1355	按本图
2	46R07-2-30-(2)	钢板20x300x9300	1	Q235B	438	438	
1	46R07-2-30-(1)	钢板20x300x8870	1	Q235B	417.8	417.8	

序号				图号		名称		数量		材料		单重		总重		备注							
梁																46R07-2-30-0							
第 1 页 共 1 页																供方	Y	重量	2454	比例	1:15	版本	A.0
设计		王... 2016年...		工艺			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.							
校核		...		标准												
审核		...		批准												

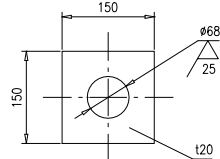
组件



A-A



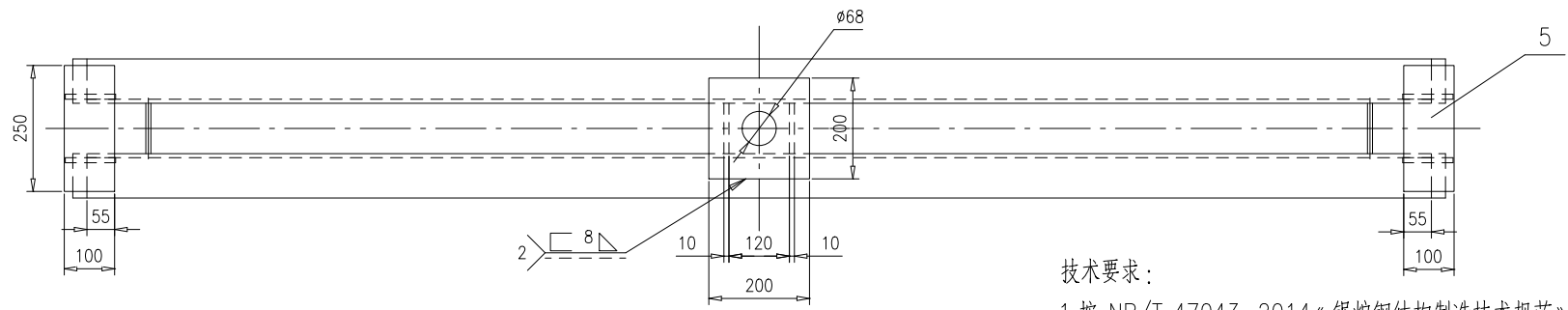
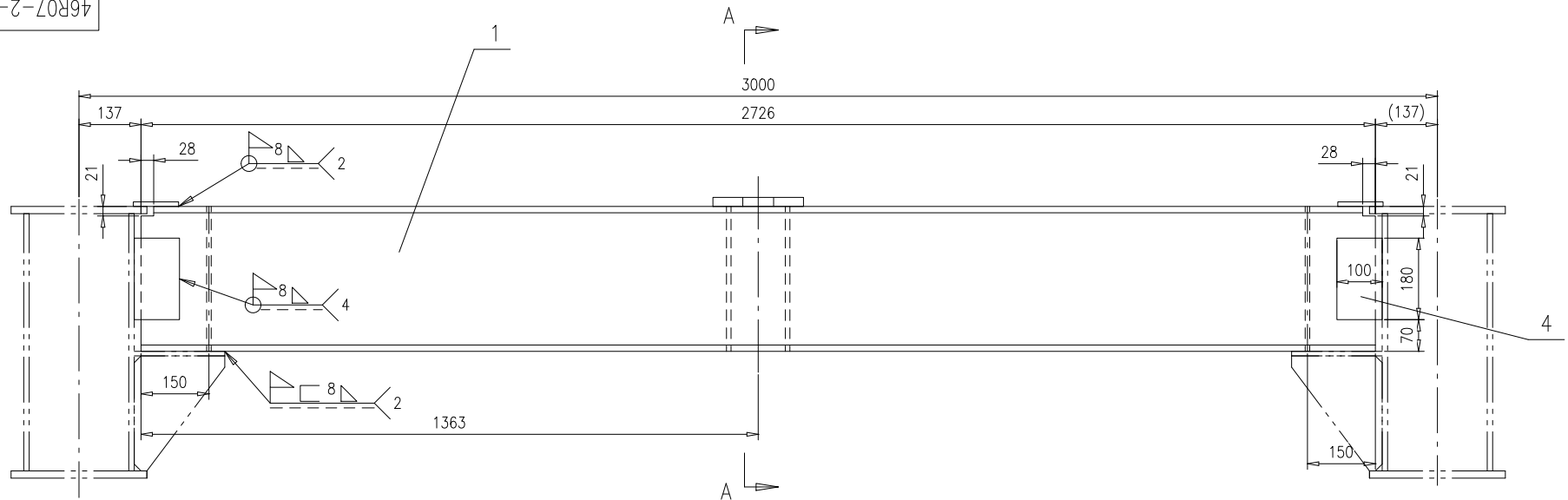
件2



技术要求:

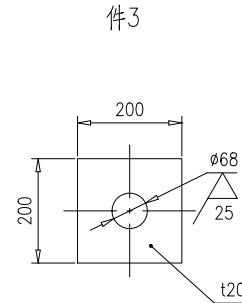
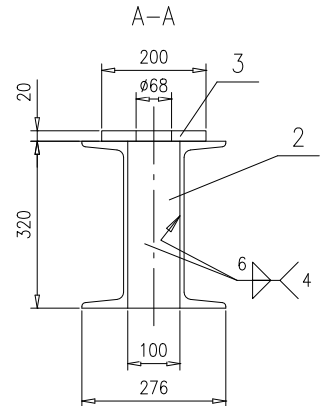
1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-31-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-31-(4)	钢板10x100x150	4	Q235B	1.18	4.72	
3	46R07-2-31-(3)	钢板10x80x250	4	Q235B	1.57	6.28	
2	46R07-2-31-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-31-(1)	槽钢25a,L=1738	2	Q235B	47.6	95.2	按本图
				梁	46R07-2-31-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外 版	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	供方 Y
设计	王 杰	201606	工艺	张 明	重量	113	比例 1:6
校对	高 鑫	201606	标准	尹 金 坤	版本	A.0	
审核	孙 德	201606	批准				



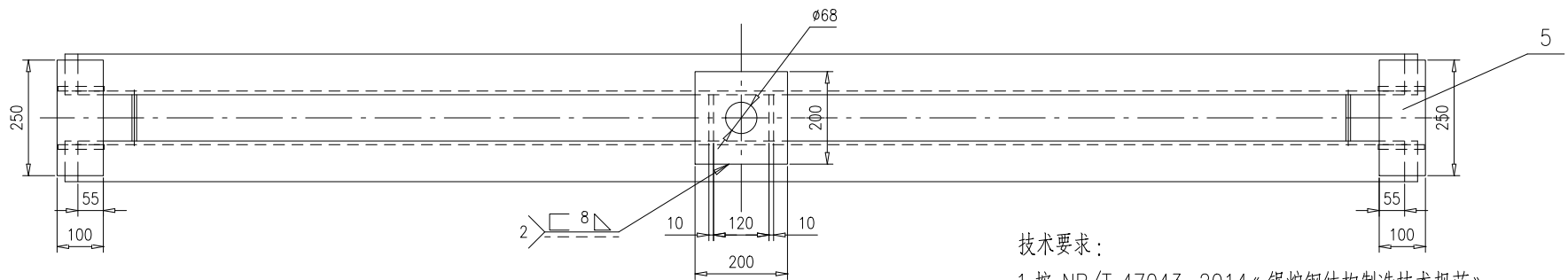
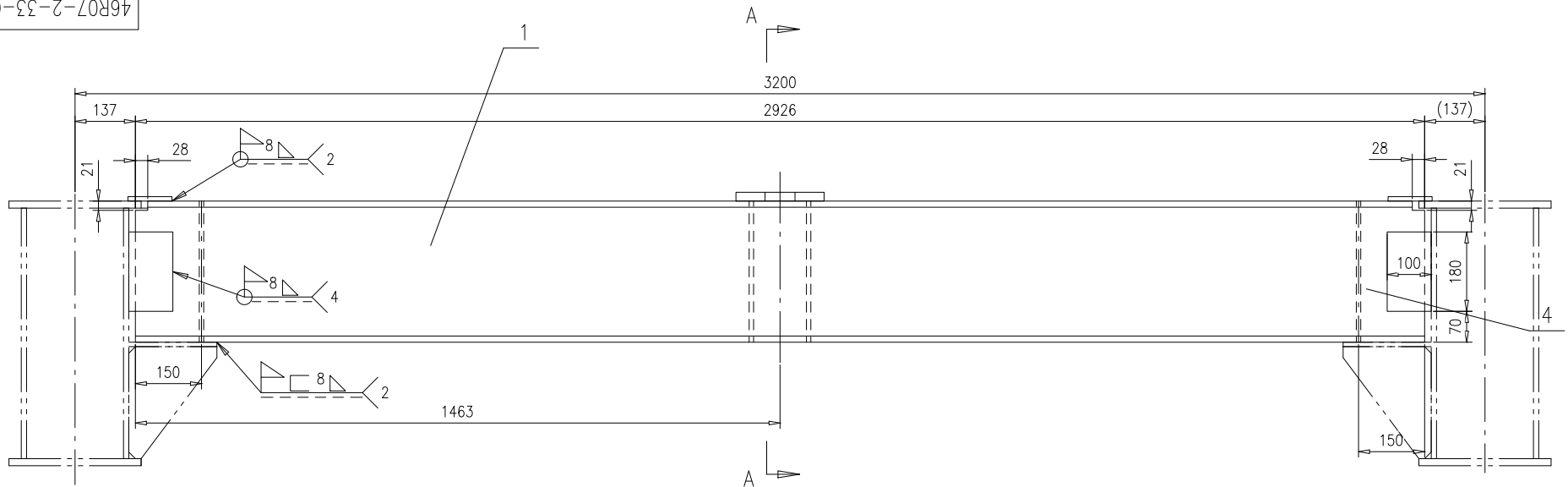
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。



序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
5	46R07-2-32-(5)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
4	46R07-2-32-(4)	钢板10x100x180	4	Q235B	1.41	5.64	
3	46R07-2-32-(3)	钢板t20	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
2	46R07-2-32-(2)	钢板10x100x320	4	Q235B	2.51	10.04	
1	46R07-2-32-(1)	槽钢32a,L=2726	2	Q235B	103.8	207.6	按本图

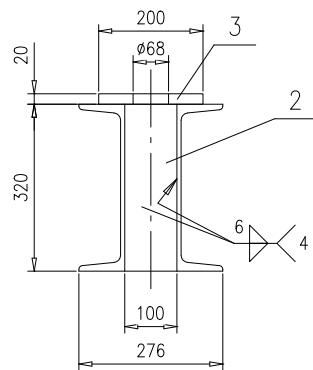
梁					46R07-2-32-0				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计 王小兵 2017-09-06 工艺 郝雪峰 2017-09-06					共 1 页	Y	233	1:10	A.0
					校对 高鑫 2017-09-06 标准 尹会坤 2017-09-06				
审核 孙家鑫 2017-09-06 批准									



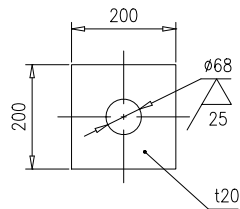
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

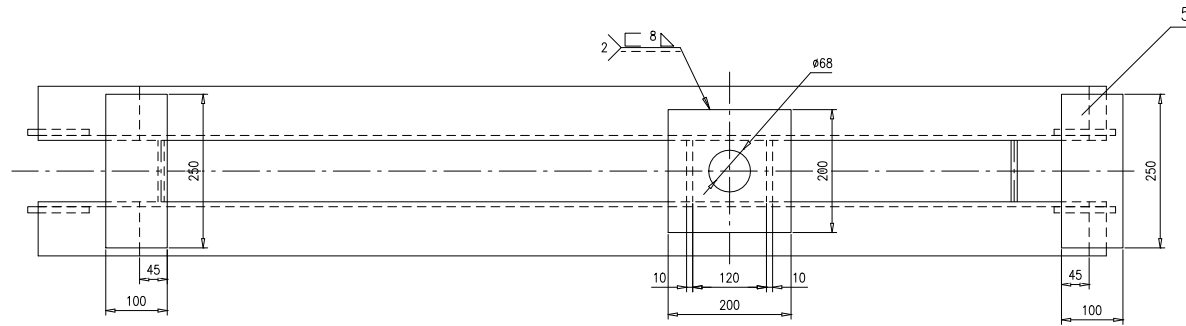
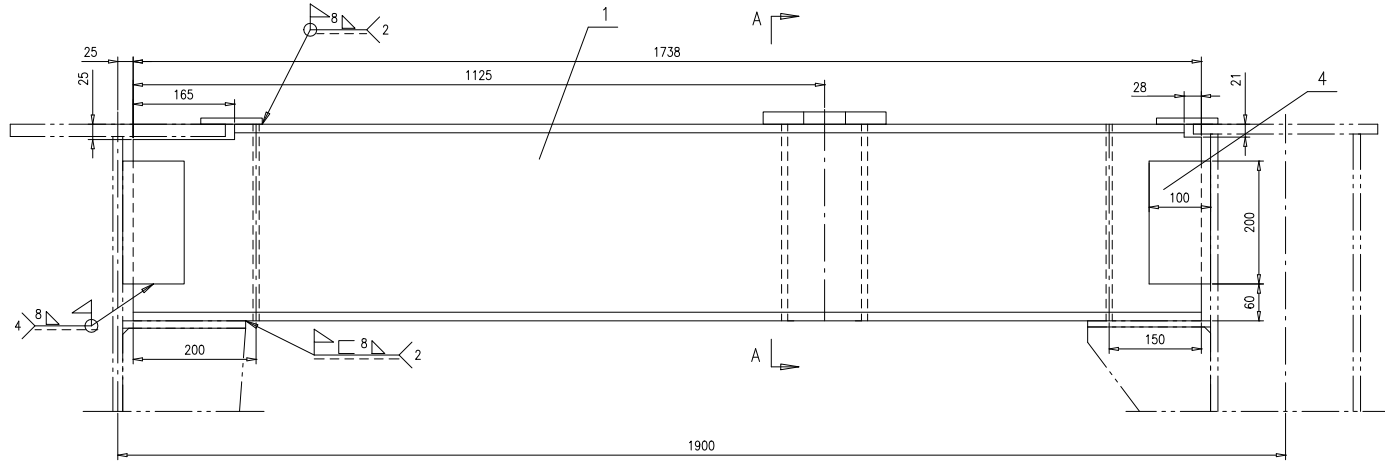
A-A



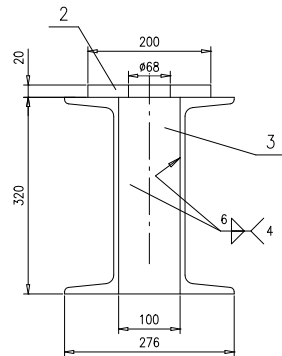
件3



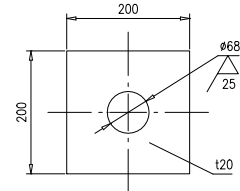
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
5	46R07-2-33-(5)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.41	2.82		
4	46R07-2-33-(4)	钢板10x100x180	4	Q235B	1.41	5.64		
3	46R07-2-33-(3)	钢板t20	1	Q235B	6.28	6.28	按本图	
2	46R07-2-33-(2)	钢板10x100x320	4	Q235B	2.51	10.04		
1	46R07-2-33-(1)	槽钢32a,L=2926	2	Q235B	111.4	222.8	按本图	
				梁		46R07-2-33-0		
				组件		南通万达锅炉有限公司		
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06			
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06			
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准					
				第 1 页	供客户	重量	比例	版本
				共 1 页	Y	248	1:10	A.0



A-A



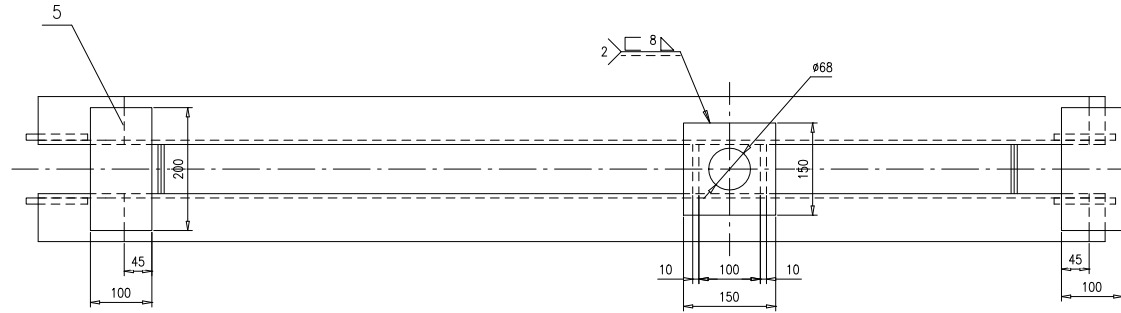
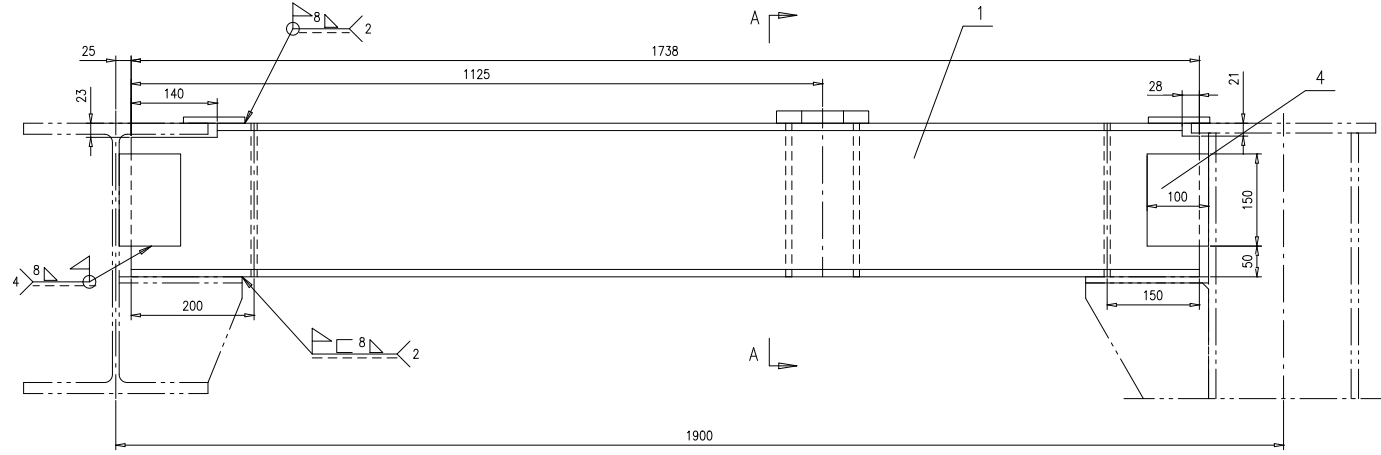
件2



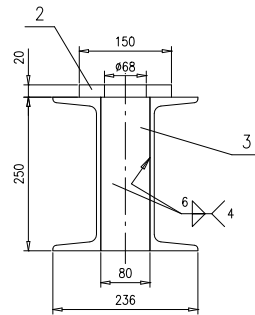
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

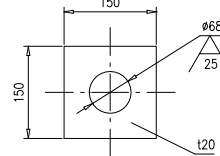
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-34-(5)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
4	46R07-2-34-(4)	钢板10x100x200	4	Q235B	1.57	6.28	
3	46R07-2-34-(3)	钢板10x100x320	4	Q235B	2.51	10.04	
2	46R07-2-34-(2)	钢板120	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
1	46R07-2-34-(1)	槽钢32a,L=1738	2	Q235B	66.1	132.2	按本图
序号 图号 名称 数量 材料					单重	总重	备注
					46R07-2-34-0		
梁					第 1 页	共 1 页	共 1 页
					供货户	重量	比例
设计: [Signature] 审核: [Signature] 工艺: [Signature] 校对: [Signature] 标准: [Signature] 审核: [Signature] 批准: [Signature]					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		A2



A-A



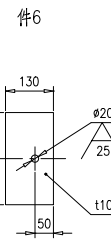
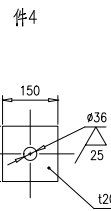
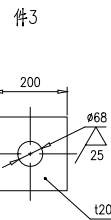
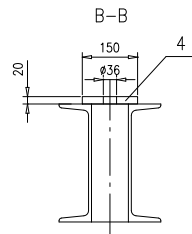
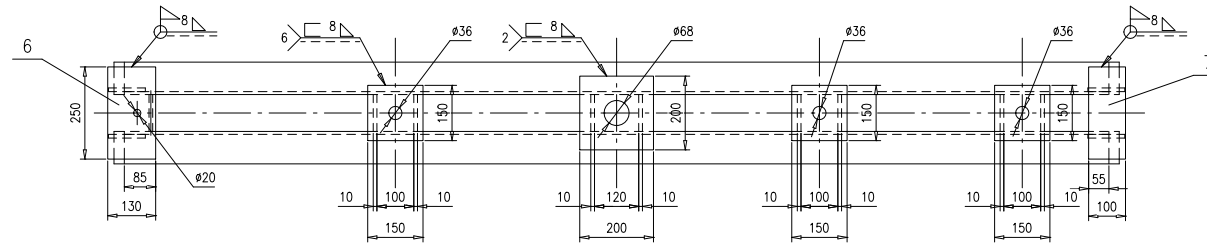
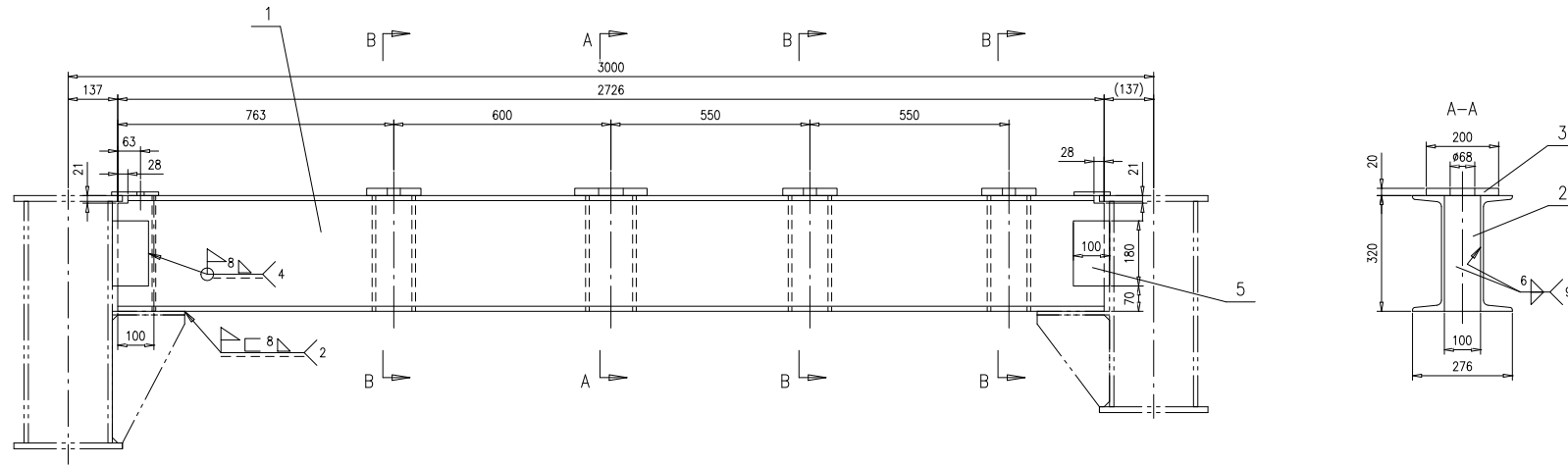
件2



技术要求:

1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-35-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-35-(4)	钢板10x100x150	4	Q235B	1.18	4.72	
3	46R07-2-35-(3)	钢板10x80x250	4	Q235B	1.57	6.28	
2	46R07-2-35-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-35-(1)	槽钢25a,L=1738	2	Q235B	47.6	95.2	按本图
				梁	46R07-2-35-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标题	外框	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	供方 Y
设计	王立	201406	工艺	张一峰	重量	113	比例 1:6
校对	高鑫	201406	标准	尹金坤	版本	A.0	
审核	孙德	201406	批准				

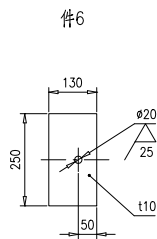
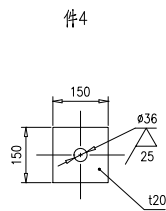
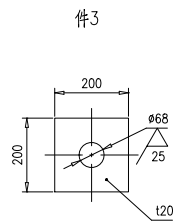
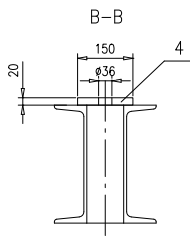
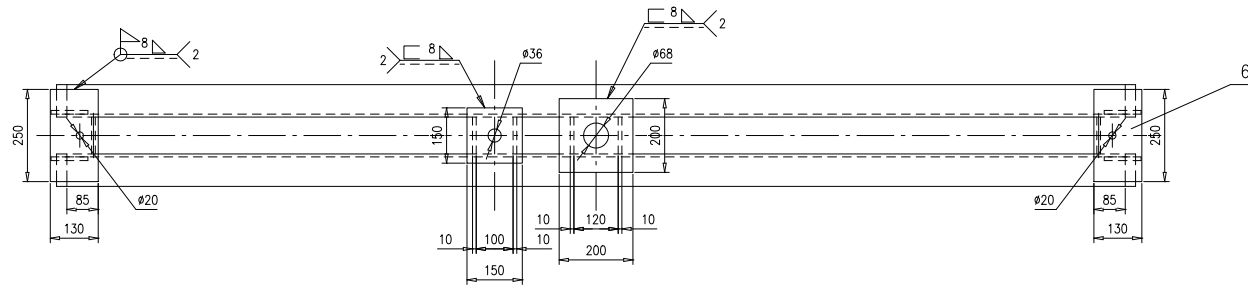
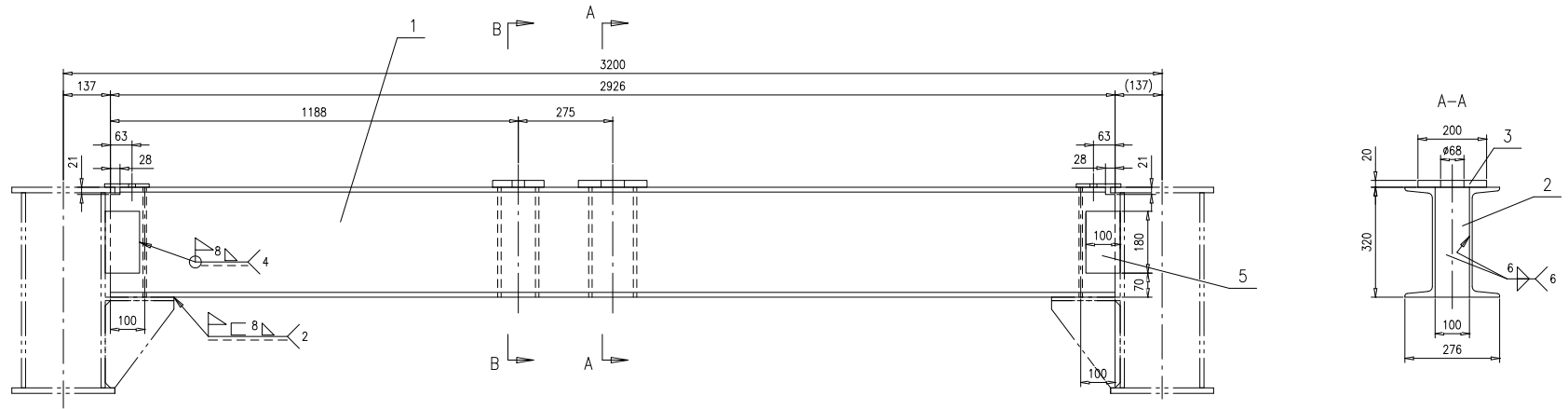


技术要求:

- 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R07-2-36-(7)	钢板10x100x250	1	Q235B	1.96	1.96	
6	46R07-2-36-(6)	钢板t10	1	Q235B	2.55	2.55	按本图
5	46R07-2-36-(5)	钢板10x100x180	4	Q235B	1.41	5.64	
4	46R07-2-36-(4)	钢板120	3	Q235B	3.53	10.59	按本图
3	46R07-2-36-(3)	钢板120	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
2	46R07-2-36-(2)	钢板10x100x320	9	Q235B	2.51	22.59	
1	46R07-2-36-(1)	槽钢32a,L=2726	2	Q235B	103.8	207.6	按本图

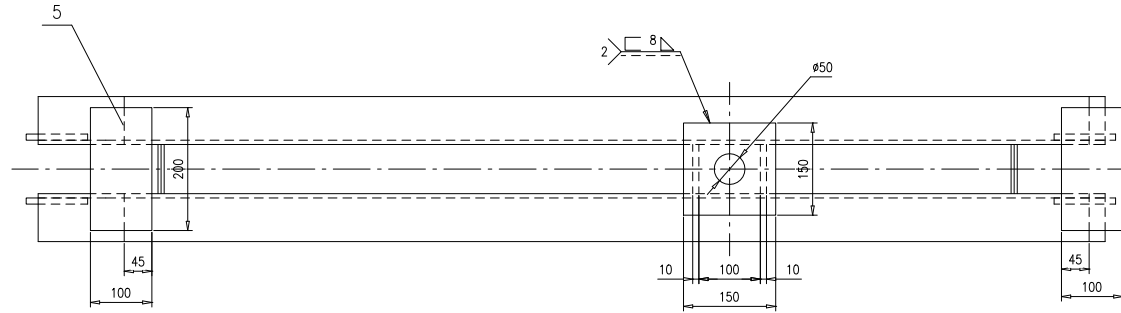
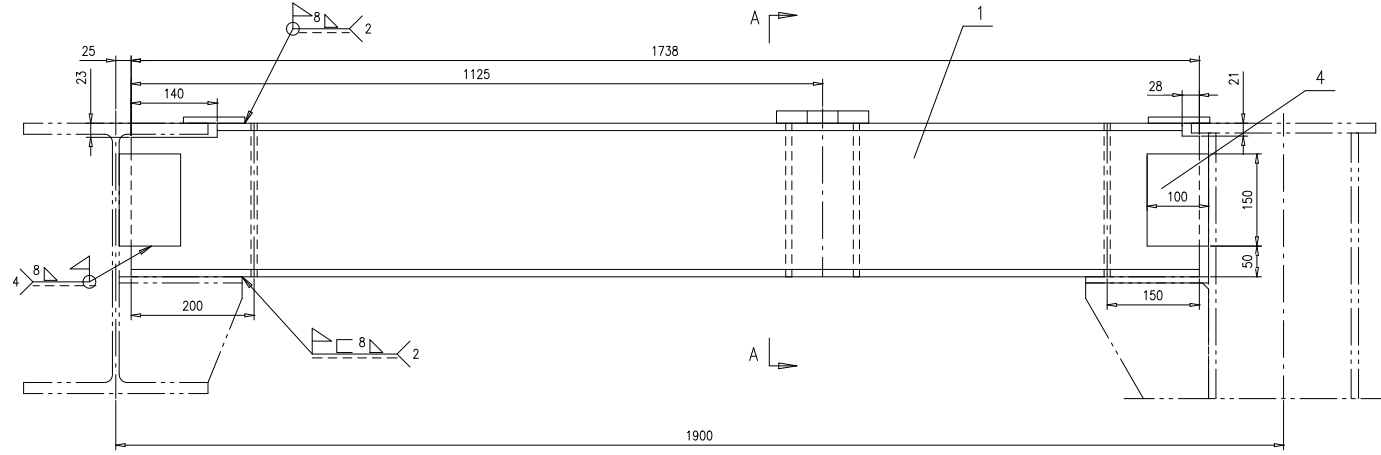
序号				图号		名称		数量		材料		单重		总重		备注	
										梁		46R07-2-36-0					
										组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
标记	外数	更改单号	签字	日期													
设计	王立	田海雷	工艺	魏一峰													
校对	高鑫	田海雷	标准	尹金坤													
审核	田海雷	批准															



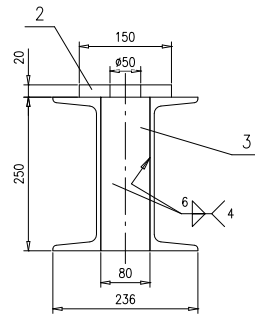
技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

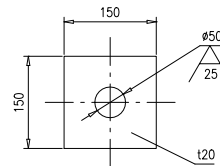
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
6	46R07-2-37-(6)	钢板t10	2	Q235B	2.55	5.1		
5	46R07-2-37-(5)	钢板10x100x180	4	Q235B	1.41	5.64		
4	46R07-2-37-(4)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图	
3	46R07-2-37-(3)	钢板t20	1	Q235B	6.28	6.28	按本图	
2	46R07-2-37-(2)	钢板10x100x320	6	Q235B	2.51	15.06		
1	46R07-2-37-(1)	槽钢32a,L=2926	2	Q235B	111.4	222.8	按本图	
				梁	46R07-2-37-0			
				组件	南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标注	外委	更改单号	签字	日期				
设计	王立	2018年	工艺	张一峰	2018年			
校对	高森	2018年	标准	尹金坤	2018年			
审核	孙文德	2018年	批准					
第 1 页 共 1 页					供方 Y	重量 258	比例 1:10	版本 A.0



A-A



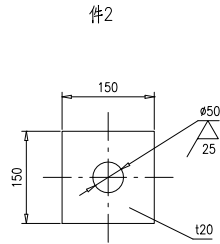
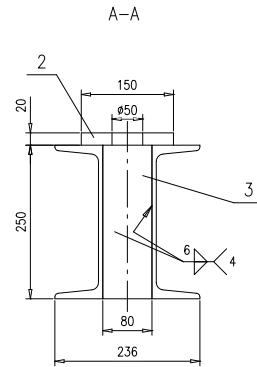
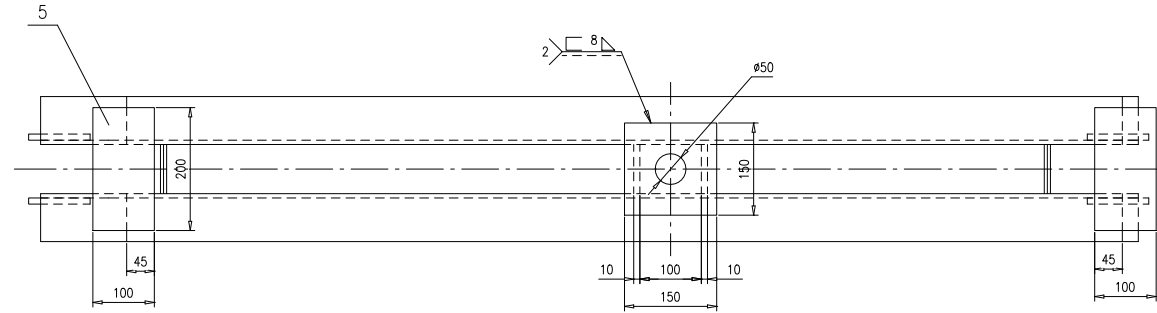
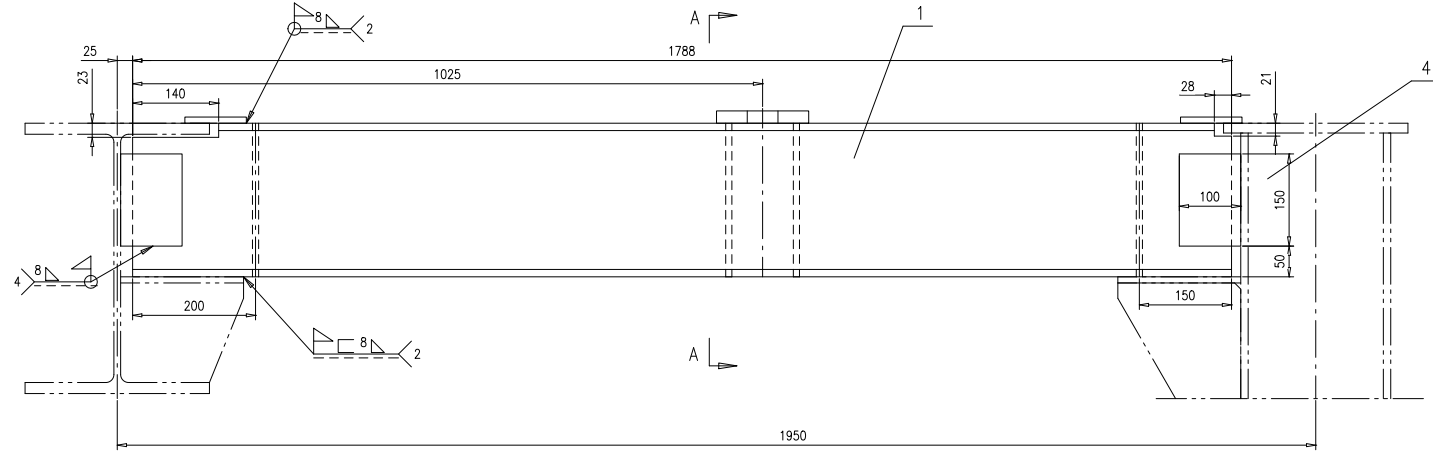
件2



技术要求:

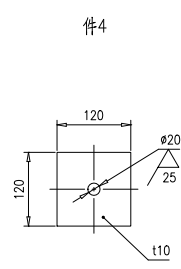
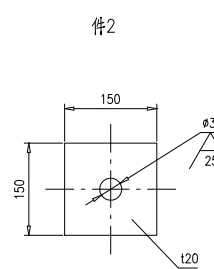
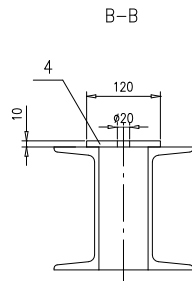
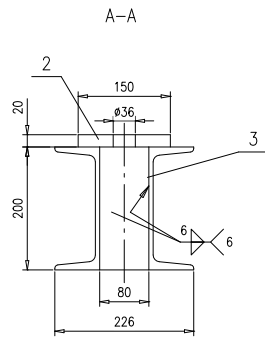
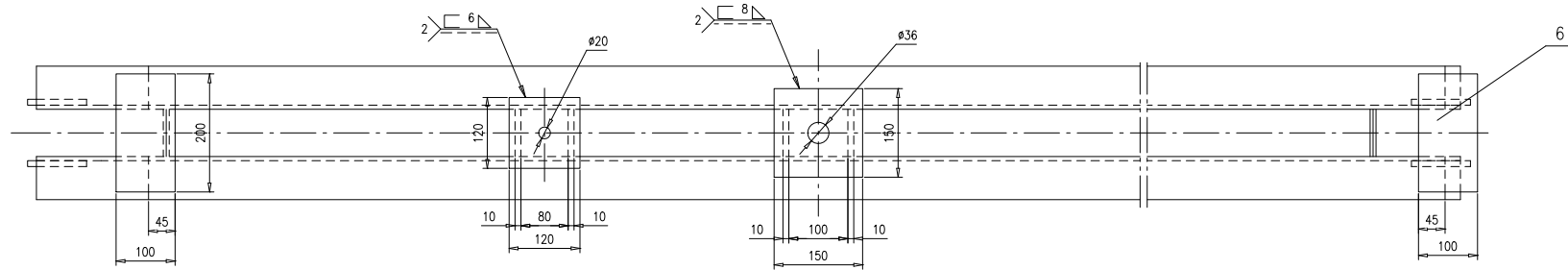
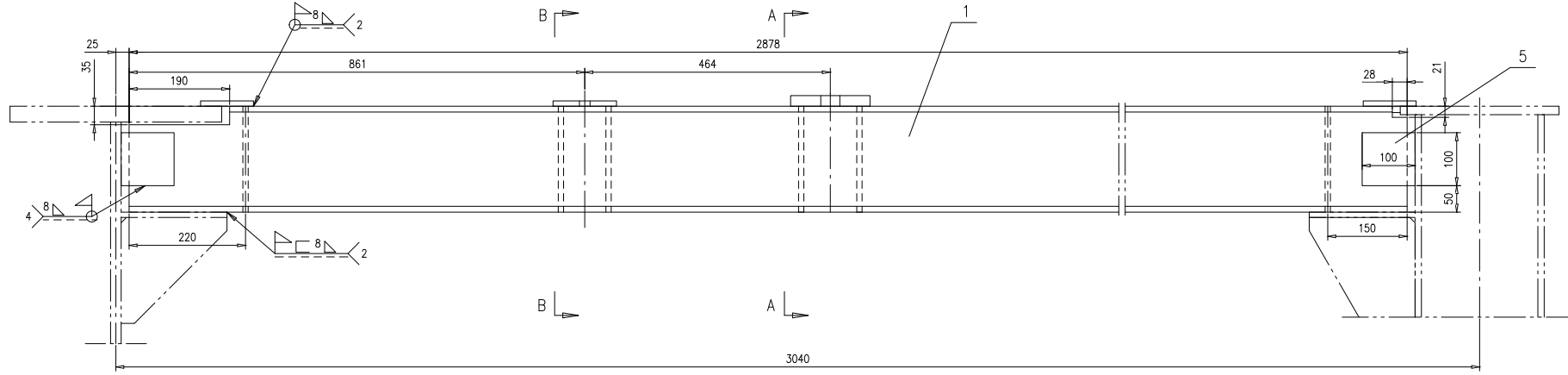
1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-38-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-38-(4)	钢板10x100x150	4	Q235B	1.18	4.72	
3	46R07-2-38-(3)	钢板10x80x250	4	Q235B	1.57	6.28	
2	46R07-2-38-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-38-(1)	槽钢25a,L=1738	2	Q235B	47.6	95.2	按本图
				梁	46R07-2-38-0		
				第 1 页	供货户	重量	比例
				共 1 页	Y	113	1:6
				版本	A.0		
设计	王... 2014年...	工艺	...	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	高... 2014年...	标准	...				
审核	刘... 2014年...	批准	...				



技术要求：
1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

5	46R07-2-39-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-39-(4)	钢板10x100x150	4	Q235B	1.18	4.72	
3	46R07-2-39-(3)	钢板10x80x250	4	Q235B	1.57	6.28	
2	46R07-2-39-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-39-(1)	槽钢25a,L=1788	2	Q235B	49	98	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				梁	46R07-2-39-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外框	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王少兵	2016年6月	工艺	张广峰	Y	116	1:6
校对	高鑫	2016年6月	标准	尹金坤			A.0
审核	孙文德	2016年6月	批准				

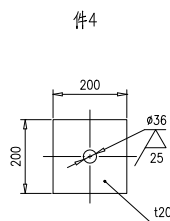
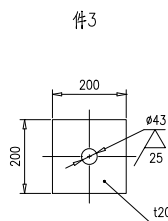
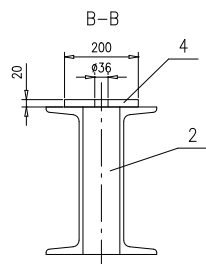
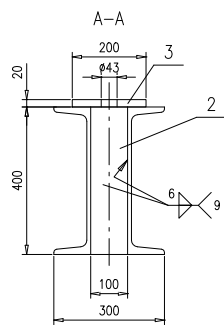
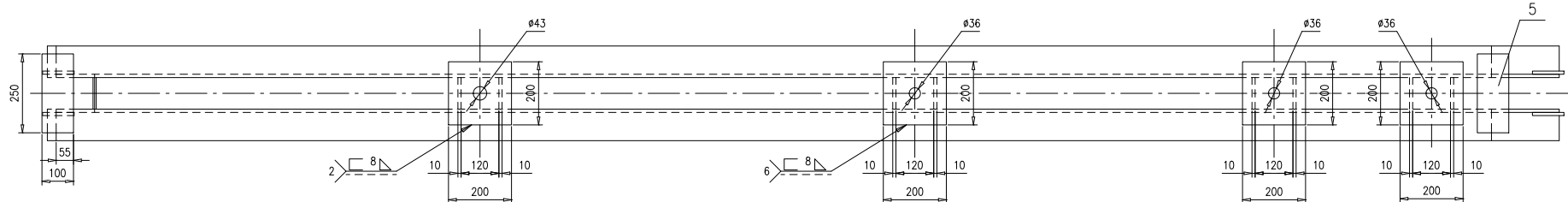
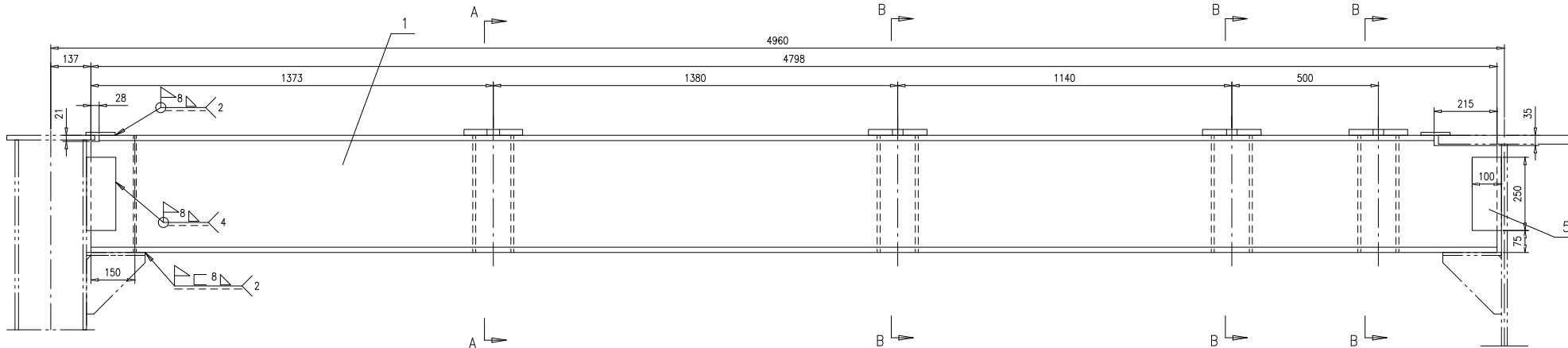


技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	46R07-2-40-(6)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
5	46R07-2-40-(5)	钢板10x100x100	4	Q235B	0.79	3.16	
4	46R07-2-40-(4)	钢板t10	1	Q235B	1.13	1.13	按本图
3	46R07-2-40-(3)	钢板10x80x200	6	Q235B	1.26	7.56	
2	46R07-2-40-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-40-(1)	槽钢20a,L=2878	2	Q235B	65.1	130.2	按本图

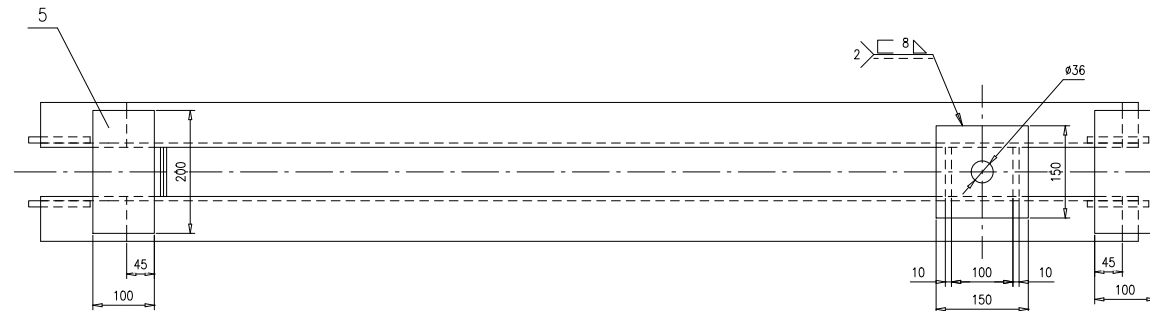
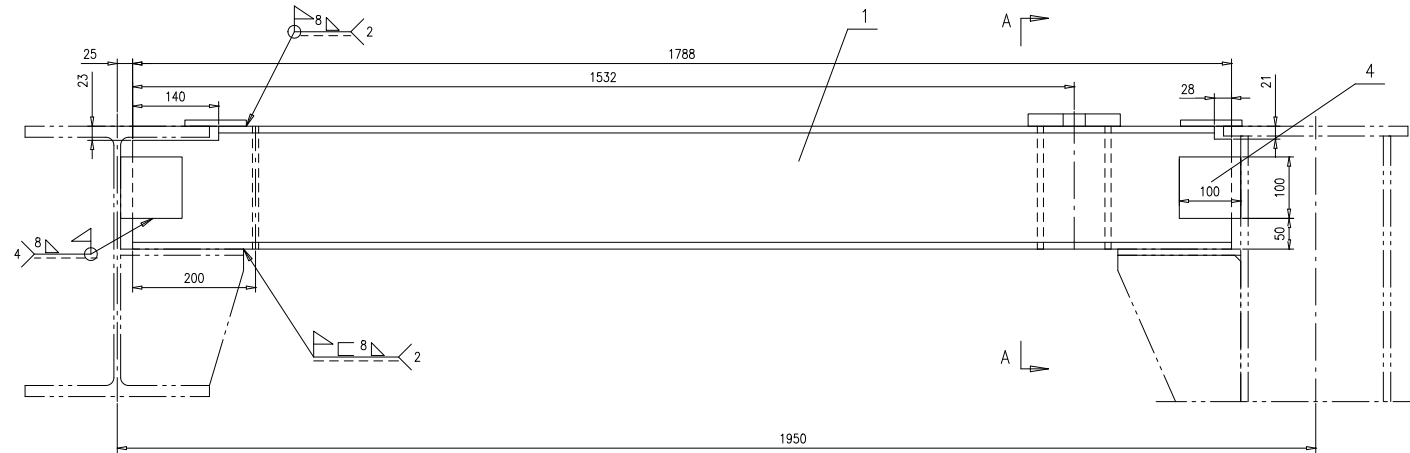
序号				图号		名称		数量		材料		单重		总重		备注													
										梁		46R07-2-40-0																	
												第 1 页		共 1 页		供整户		Y		重量		149		比例		1:6		版本	
设计		王... 2016年...		工艺		... 2016年...		校对		... 2016年...		标准		... 2016年...		审核		... 2016年...		批准		...							
										组件		南通万达锅炉有限公司																	
												NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.																	



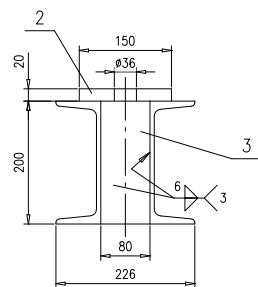
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

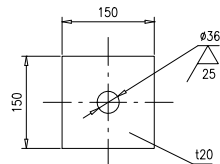
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-41-(5)	钢板10x100x250	6	Q235B	1.96	11.76	
4	46R07-2-41-(4)	钢板120	3	Q235B	6.28	18.84	按本图
3	46R07-2-41-(3)	钢板120	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
2	46R07-2-41-(2)	钢板10x100x400	9	Q235B	3.14	28.26	
1	46R07-2-41-(1)	槽钢40a,L=4798	2	Q235B	282.7	565.4	按本图
梁					46R07-2-41-0		
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外 概	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王... 2018年	工艺	... 2018年		Y	6.31	1:10
校对	... 2018年	标准	... 2018年				A.0
审核	... 2018年	批准					



A-A



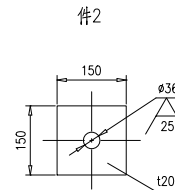
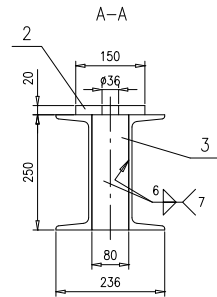
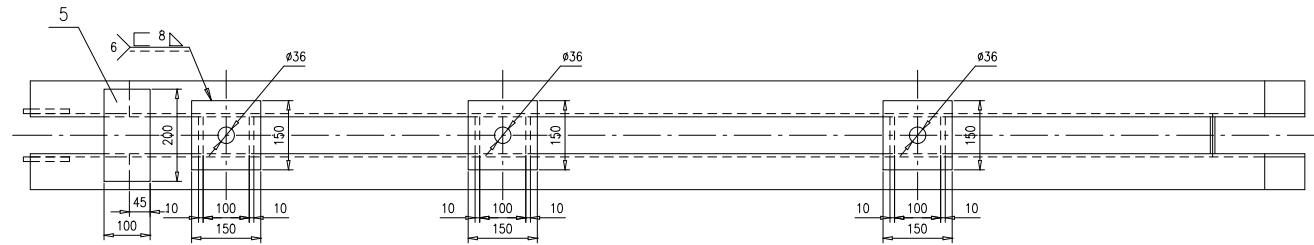
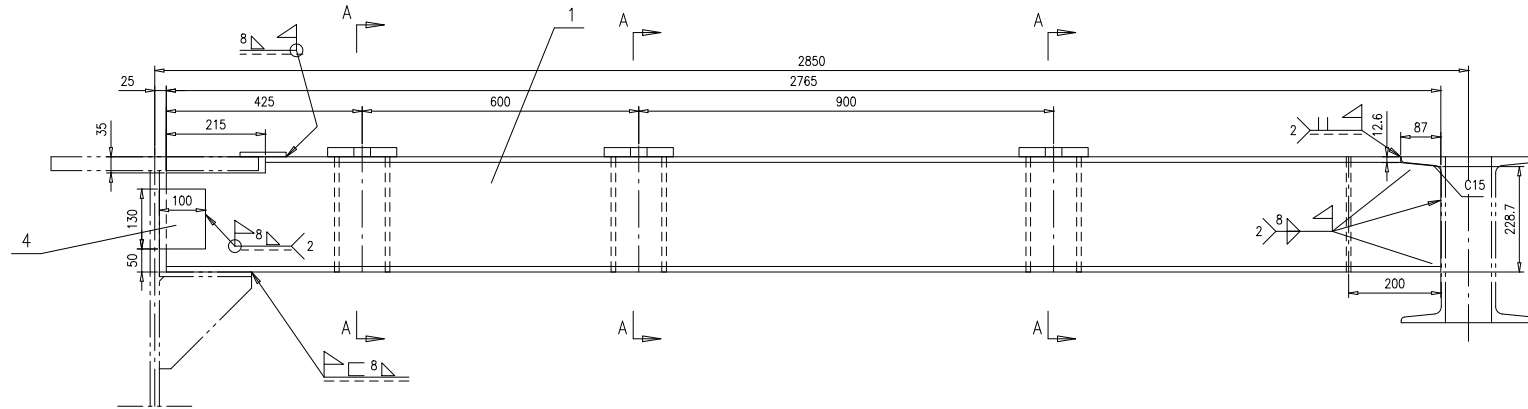
件2



技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

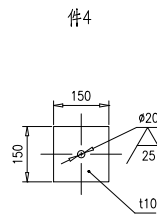
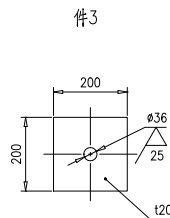
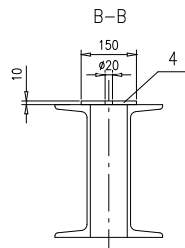
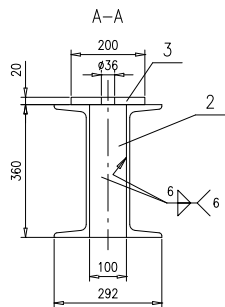
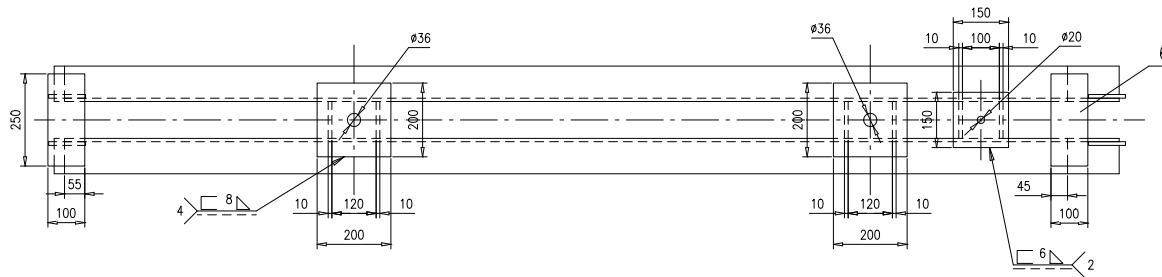
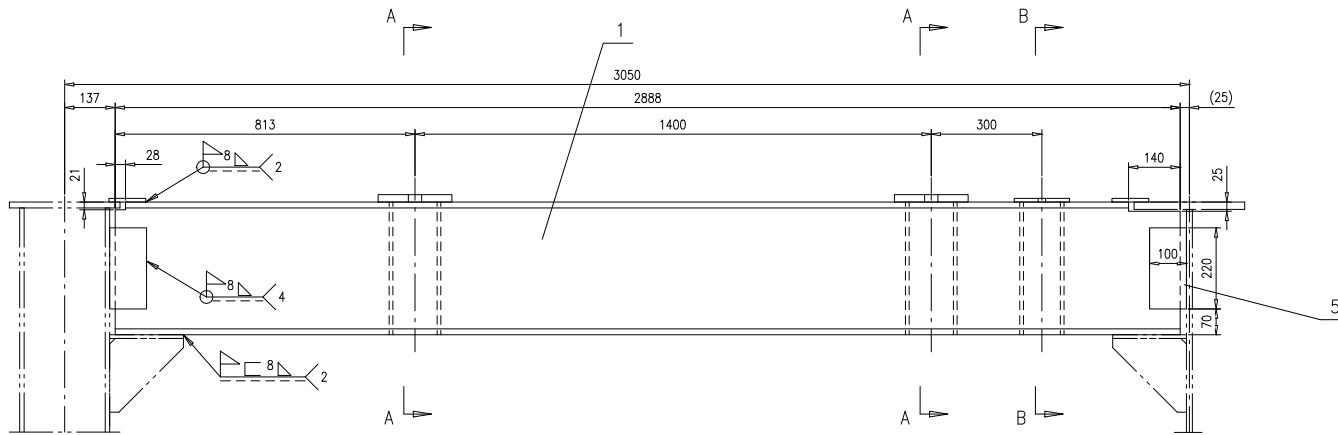
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-42-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-42-(4)	钢板10x100x100	4	Q235B	0.79	3.16	
3	46R07-2-42-(3)	钢板10x80x200	3	Q235B	1.26	3.78	
2	46R07-2-42-(2)	钢板120	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-42-(1)	槽钢20a,L=1788	2	Q235B	40.5	81	按本图
					46R07-2-42-0		
					第 1 页	共 1 页	
					供方	Y	
					重量	95	
					比例	1:6	
					版本	A.0	
设计	王立	审核	工艺	张			
校核	高	审核	标准	王			
审核	孙	审核	批准				
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		A2



技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-43-(5)	钢板10x100x200	1	Q235B	1.57	1.57	
4	46R07-2-43-(4)	钢板10x100x130	2	Q235B	1.02	2.04	
3	46R07-2-43-(3)	钢板10x80x250	7	Q235B	1.57	10.99	
2	46R07-2-43-(2)	钢板120	3	Q235B	3.53	10.59	按本图
1	46R07-2-43-(1)	槽钢25a,L=2765	2	Q235B	75.8	151.6	按本图
				梁	46R07-2-43-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外数	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王少兵	201406	工艺	魏少峰	Y	177	1:8
校对	高森	201406	标准	尹金坤			A.0
审核	孙文德	201406	批准				

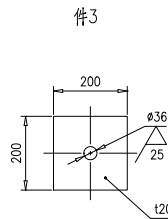
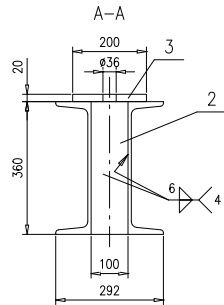
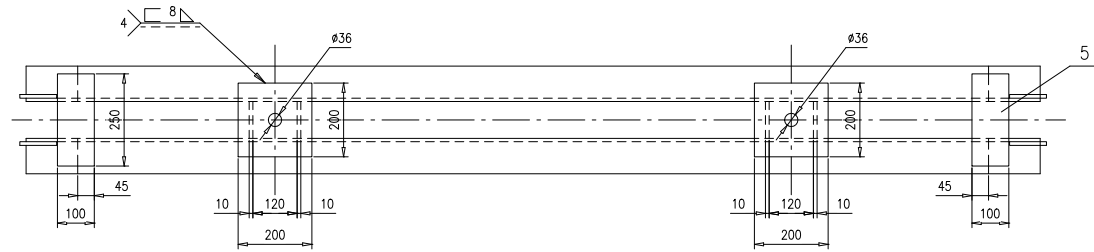
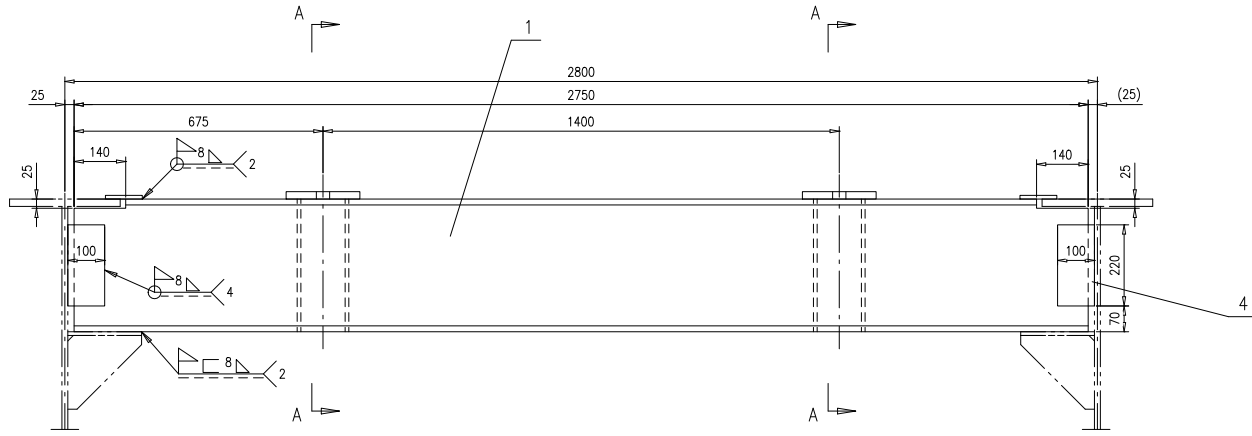


技术要求：
1. 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	46R07-2-44-(6)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
5	46R07-2-44-(5)	钢板10x100x220	4	Q235B	1.73	6.92	
4	46R07-2-44-(4)	钢板t10	1	Q235B	1.13	1.13	按本图
3	46R07-2-44-(3)	钢板t20	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
2	46R07-2-44-(2)	钢板10x100x360	6	Q235B	2.83	16.98	
1	46R07-2-44-(1)	槽钢36a,L=2888	2	Q235B	138.1	276.2	按本图
				梁	46R07-2-44-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

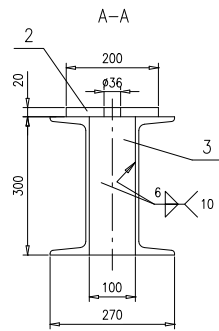
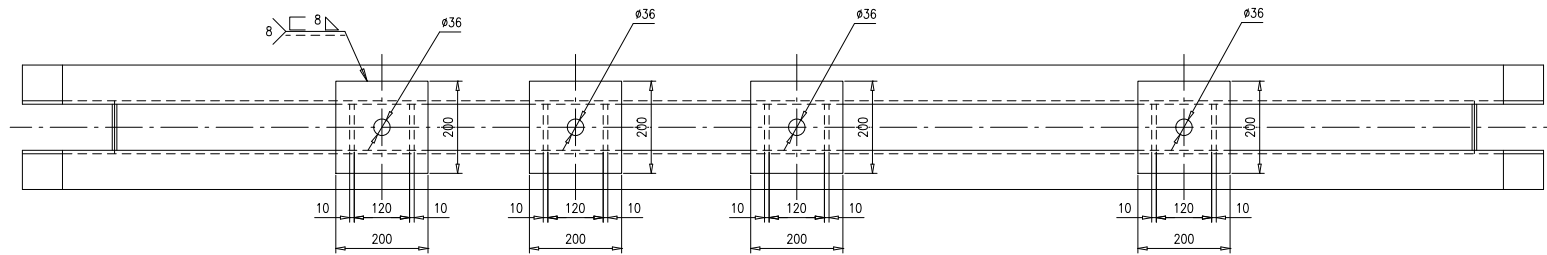
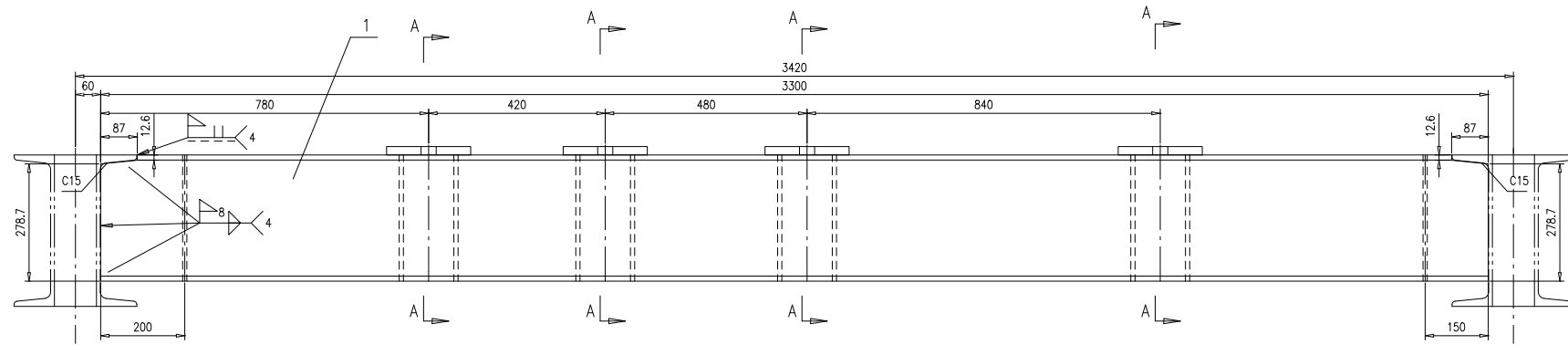
设计	工艺	审核	批准
王... 2014...

第 1 页	共 1 页	共 1 页	共 1 页	共 1 页
Y		318	1:10	A.0

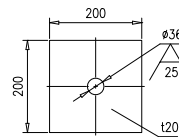


技术要求：
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

5	46R07-2-45-(5)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
4	46R07-2-45-(4)	钢板10x100x220	4	Q235B	1.73	6.92	
3	46R07-2-45-(3)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
2	46R07-2-45-(2)	钢板10x100x360	4	Q235B	2.83	11.32	
1	46R07-2-45-(1)	槽钢36a,L=2750	2	Q235B	131.5	263	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				梁	46R07-2-45-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外 观	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王 兵	2016年6月	工艺	张 明	Y	298	1:10
校对	高 鑫	2016年6月	标准	尹 金 坤			A.0
审核	孙 德	2016年6月	批准				



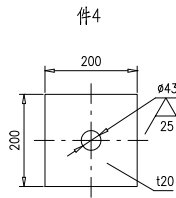
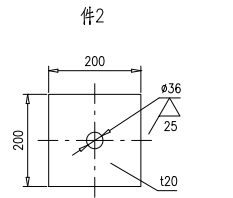
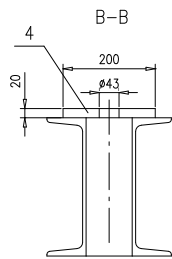
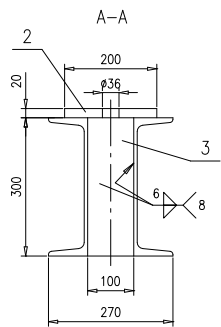
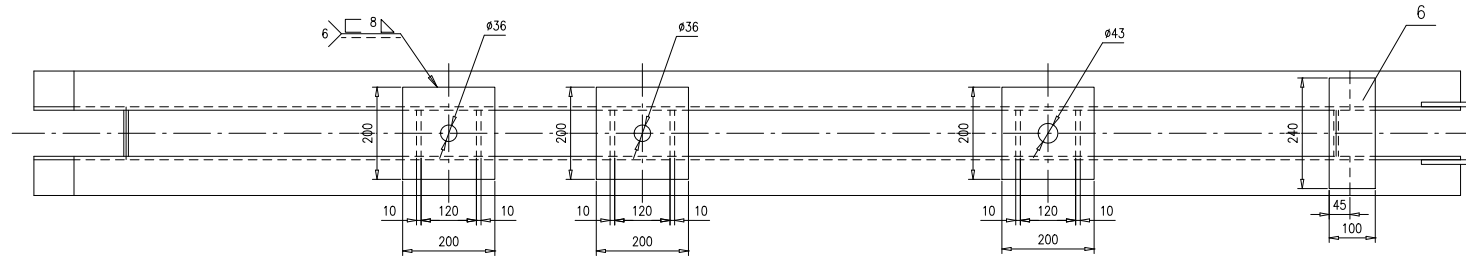
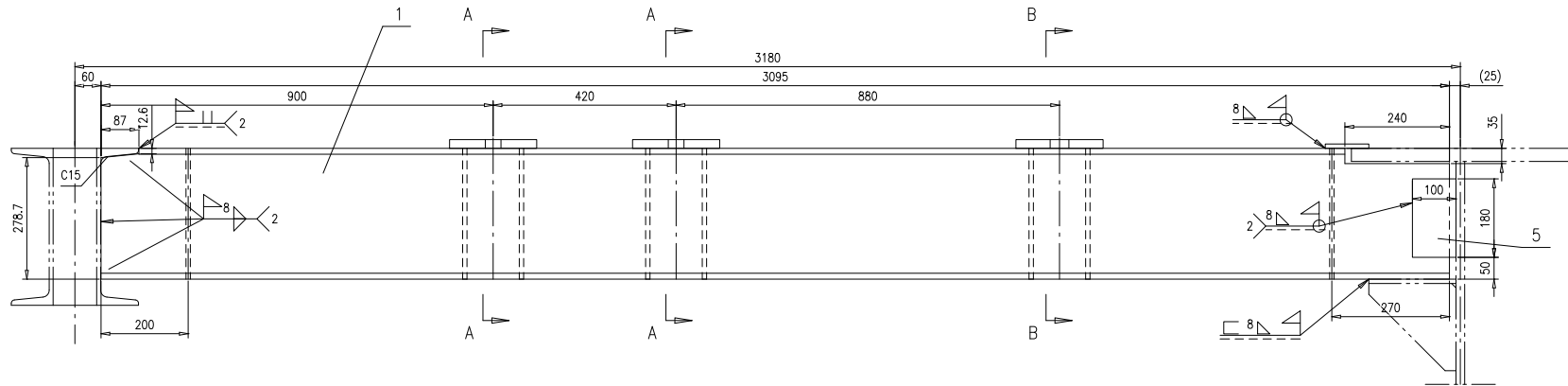
件2



技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

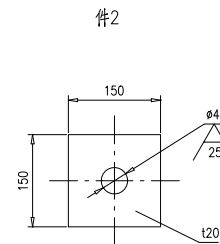
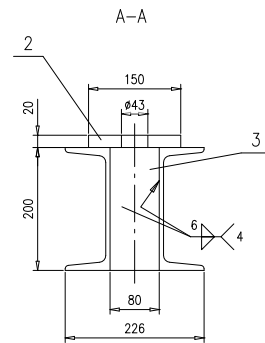
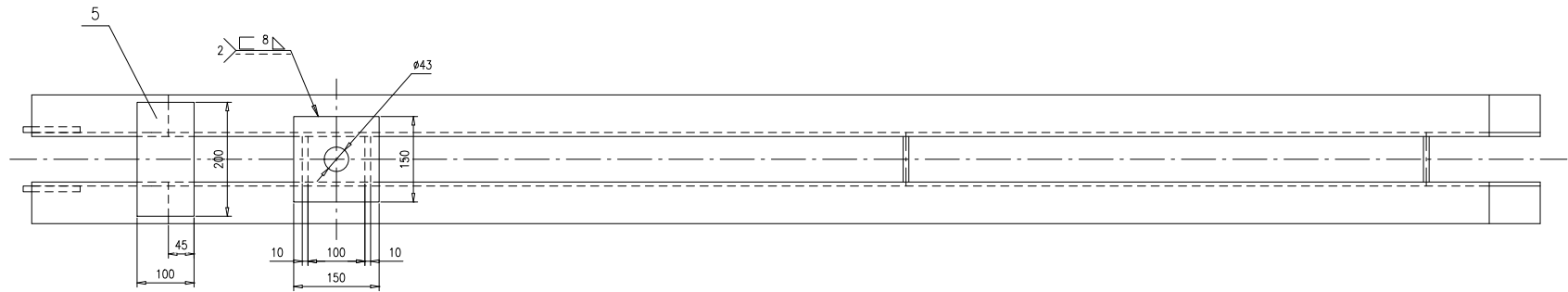
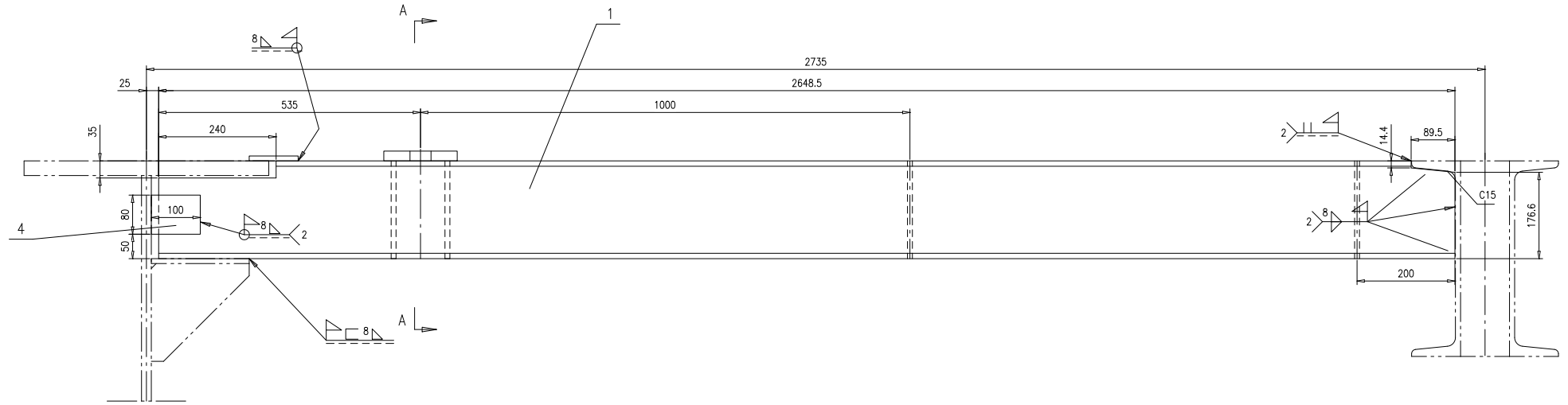
3	46R07-2-46-(3)	钢板10x100x300	10	Q235B	2.36	23.6	
2	46R07-2-46-(2)	钢板120	4	Q235B	6.28	25.12	按本图
1	46R07-2-46-(1)	槽钢30a,L=3300	2	Q235B	113.7	227.4	按本图
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 总		备 注
					重 量	重 量	
		梁			46R07-2-46-0		
		组件			第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王 兵	工艺	张 明	日期	重量	比例	版本
校对	高 磊	标准	李 金 坤		Y	276	1:8
审核	孙 德	批准					A.0
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求:
1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》
进行制造与验收。

4	46R07-2-47-(6)	钢板10x100x240	1	Q235B	1.88	1.88	
5	46R07-2-47-(5)	钢板10x100x180	2	Q235B	1.41	2.82	
4	46R07-2-47-(4)	钢板120	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
3	46R07-2-47-(3)	钢板10x100x300	8	Q235B	2.36	18.88	
2	46R07-2-47-(2)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
1	46R07-2-47-(1)	槽钢30a,L=3095	2	Q235B	106.7	213.4	按本图

序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注
					单 重	总 重	
梁					46R07-2-47-0		
组件							
标记	外 观	更改单号	签 字	日 期			
设计	王 小 兵	2016年6月	工艺	张 一 峰	2016年6月		
校对	高 鑫	2016年6月	标准	尹 金 坤	2016年6月		
审核	孙 文 德	2016年6月	批准				
					第 1 页	共 1 页	共 1 页
					供 单 户	Y	256
					重 量	1:8	版 本
							A.0
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求:

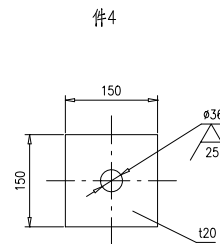
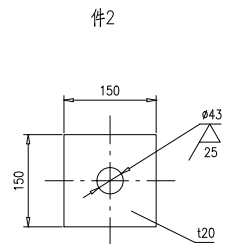
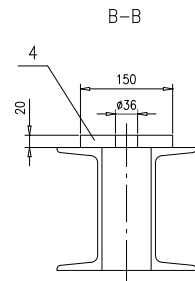
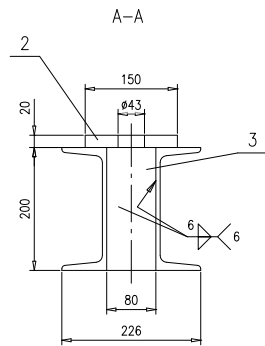
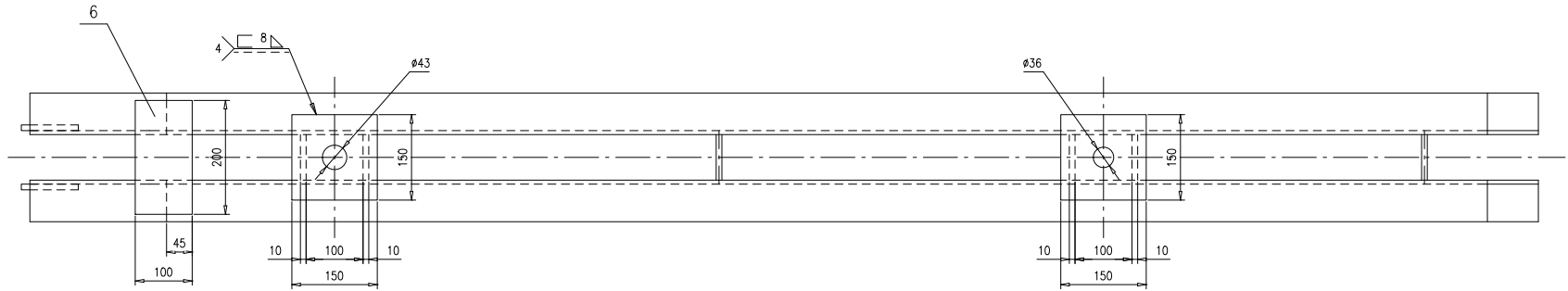
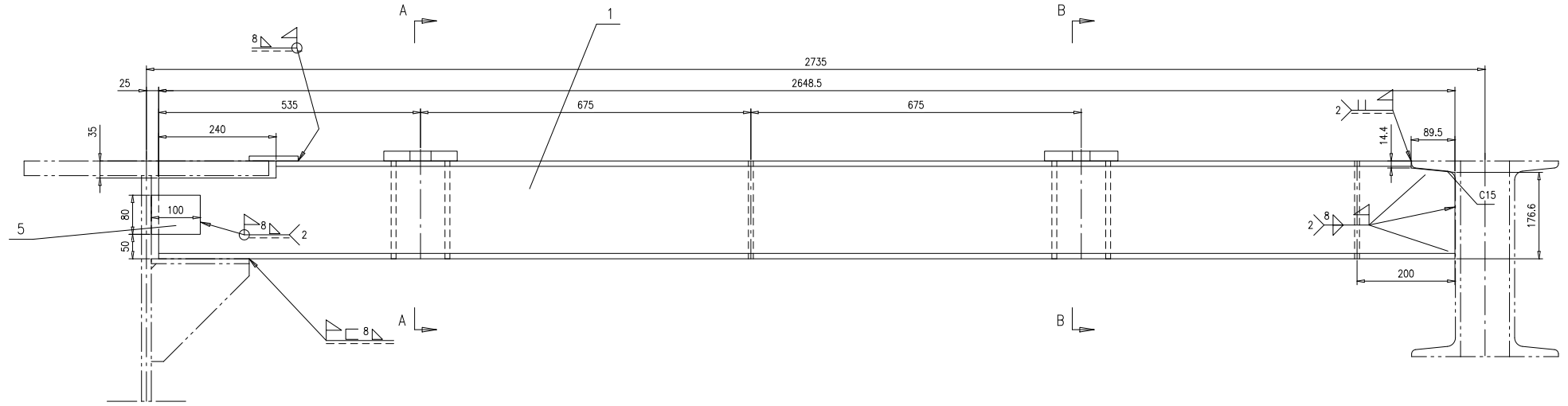
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

5	46R07-2-48-(5)	钢板10x100x200	1	Q235B	1.57	1.57	
4	46R07-2-48-(4)	钢板10x80x100	2	Q235B	0.63	1.26	
3	46R07-2-48-(3)	钢板10x80x200	4	Q235B	1.26	5.04	
2	46R07-2-48-(2)	钢板120	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-48-(1)	槽钢20a,L=2648.5	2	Q235B	60	120	按本图

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		梁					46R07-2-48-0
		组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.

设计	王... 2016年	工艺	...
校对	高... 2016年	标准	...
审核	...	批准	...

第 1 页	共 1 页	供方	Y	重量	131	比例	1:6	版本	A.0
-------	-------	----	---	----	-----	----	-----	----	-----



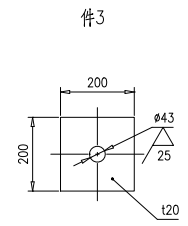
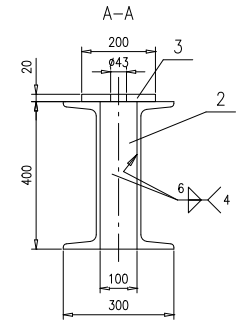
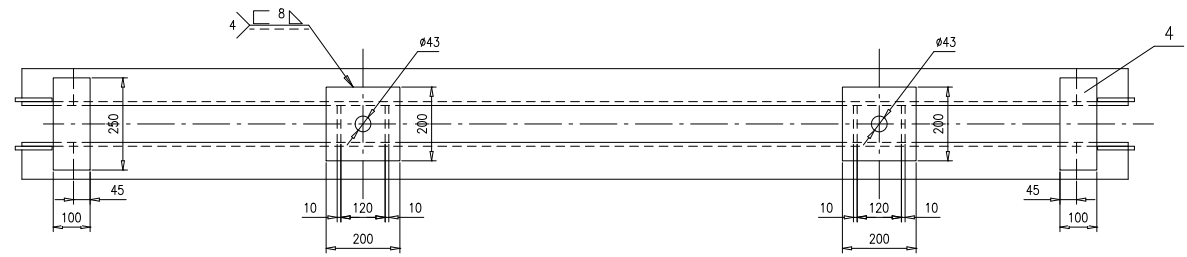
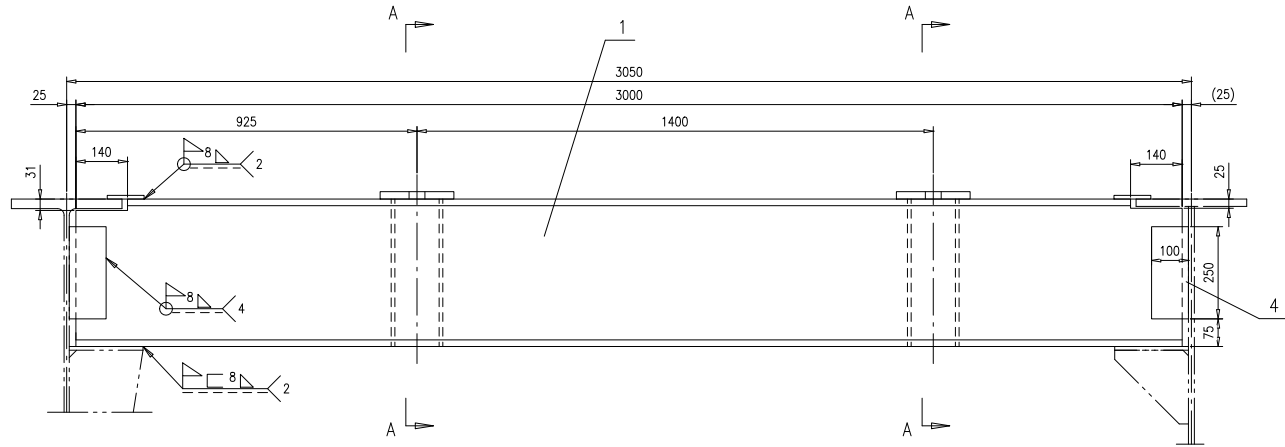
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》
进行制造与验收。

6	46R07-2-49-(6)	钢板10x100x200	1	Q235B	1.57	1.57	
5	46R07-2-49-(5)	钢板10x80x100	2	Q235B	0.63	1.26	
4	46R07-2-49-(4)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
3	46R07-2-49-(3)	钢板10x80x200	6	Q235B	1.26	7.56	
2	46R07-2-49-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-49-(1)	槽钢20a,L=2648.5	2	Q235B	60	120	按本图

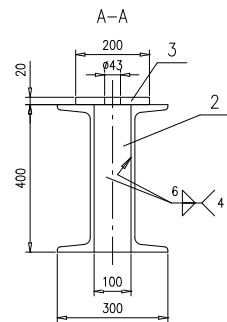
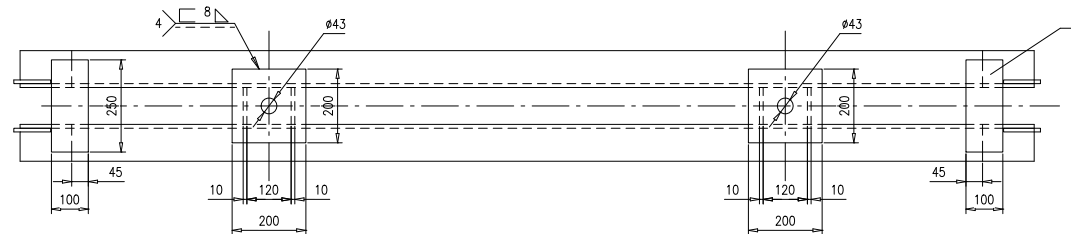
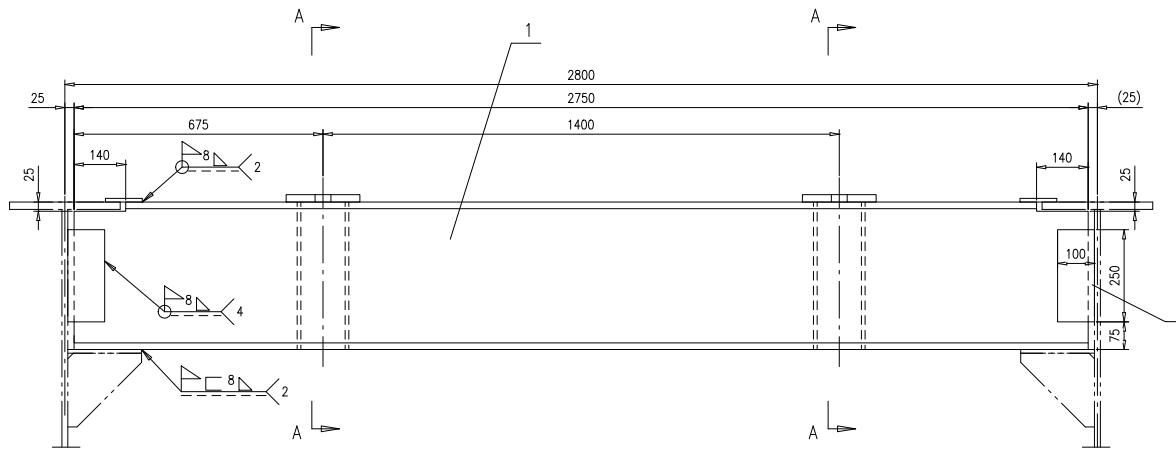
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-2-49-0		
梁					第 1 页	共 1 页	
					供方	Y	
					重量	137	
					比例	1:6	
					版本	A.0	
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

设计	王立	审核	王立	工艺	王立
校对	高森	审核	王立	标准	王立
审核	王立	批准	王立		

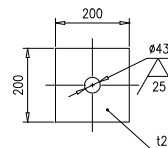


技术要求：
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
进行制造与验收。

4	46R07-2-50-(4)	钢板10x100x250	6	Q235B	1.96	11.76	
3	46R07-2-50-(3)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
2	46R07-2-50-(2)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
1	46R07-2-50-(1)	槽钢40a,L=3000	2	Q235B	176.8	353.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
梁					46R07-2-50-0		
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外 观	更改单号	签字	日期	第 1 页 共 1 页		
设计	王 磊	2016年	工艺	张 峰	Y	390	1:10 A.0
校对	高 鑫	2016年	标准	尹 金 坤			
审核	孙 德	2016年	批准				

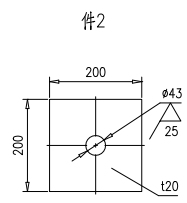
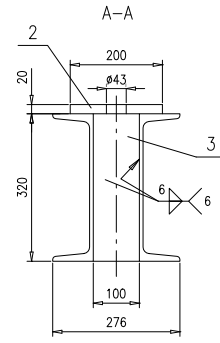
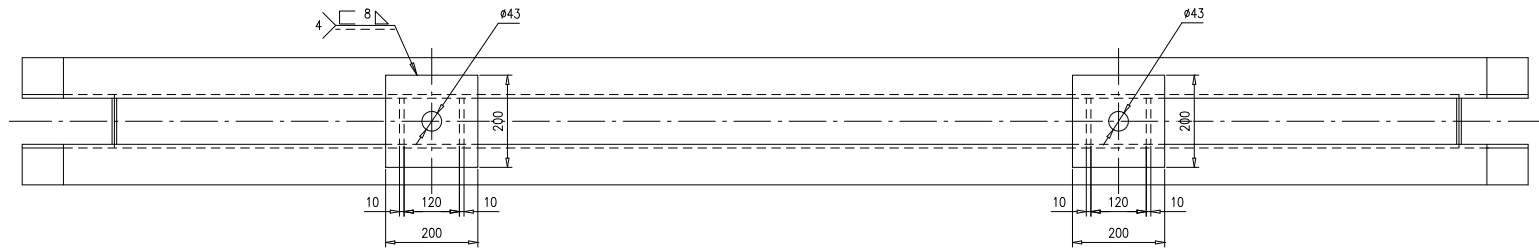
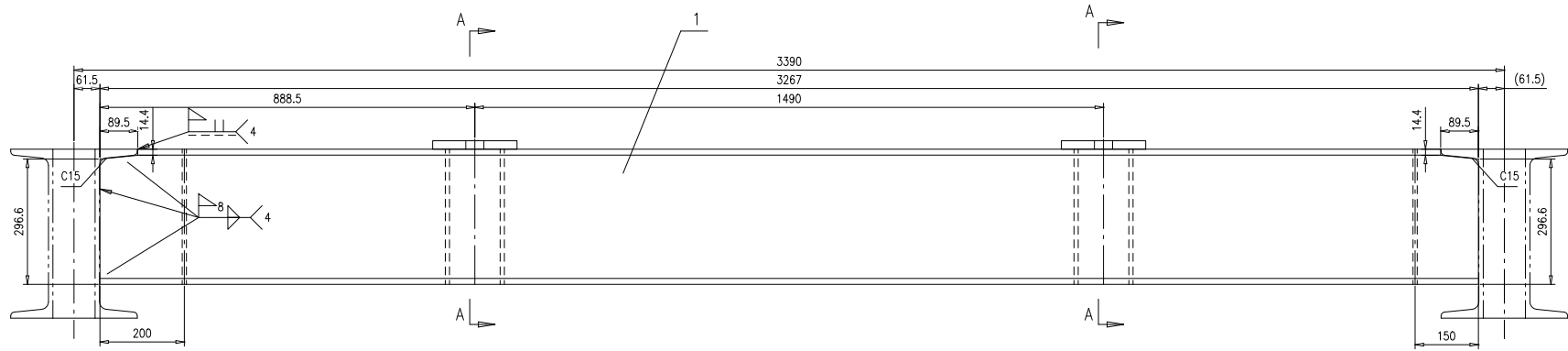


件3



技术要求：
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

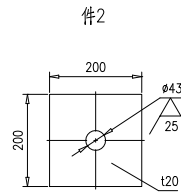
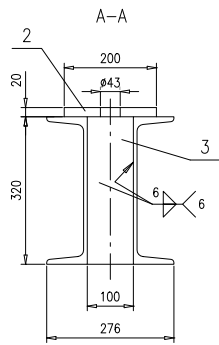
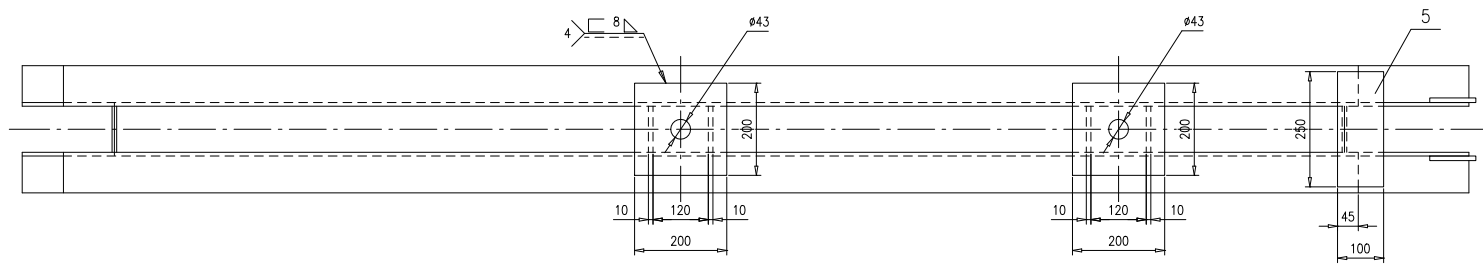
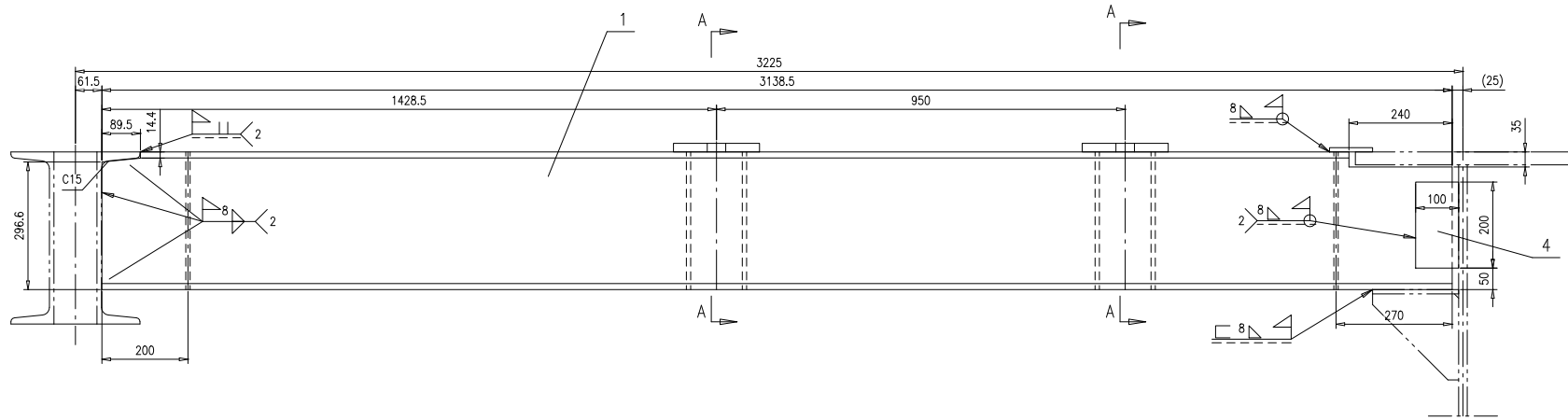
4	46R07-2-51-(4)	钢板10x100x250	6	Q235B	1.96	11.76	
3	46R07-2-51-(3)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
2	46R07-2-51-(2)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
1	46R07-2-51-(1)	槽钢40a,L=2750	2	Q235B	162.1	324.2	按本图
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 总		备 注
					重 量	重 量	
梁					46R07-2-51-0		
组件					第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	校核	审核	工艺	标准	重量	比例	版本
设计	高鑫	王全坤	工艺	标准	361	1:10	A.0
校核	高鑫	王全坤	工艺	标准			
审核	王全坤	王全坤	工艺	标准			
南通万达锅炉有限公司					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

3	46R07-2-52-(3)	钢板10x100x320	6	Q235B	2.51	15.06	
2	46R07-2-52-(2)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
1	46R07-2-52-(1)	槽钢32a,L=3267	2	Q235B	124.4	248.8	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		梁		46R07-2-52-0			
		组件					
标记	外 版	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王 兵	2016年6月	工艺	张 峰	Y	276	1:8
校对	高 鑫	2016年6月	标准	尹 金 坤			
审核	孙 德	2016年6月	批准				

南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.

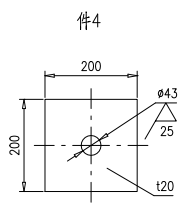
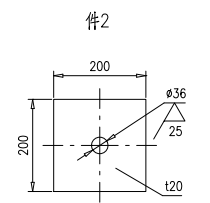
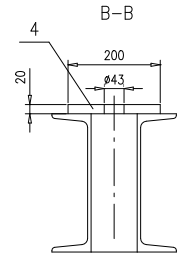
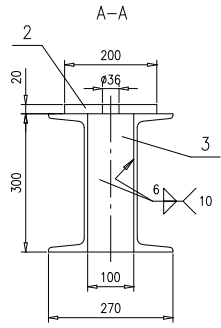
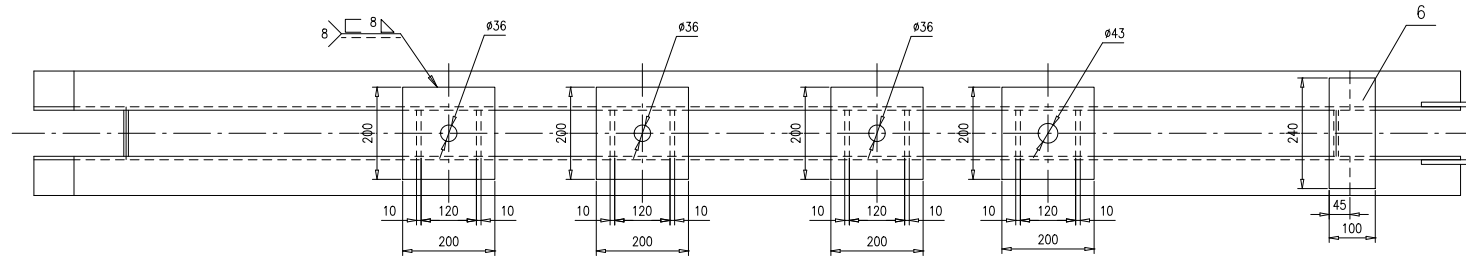
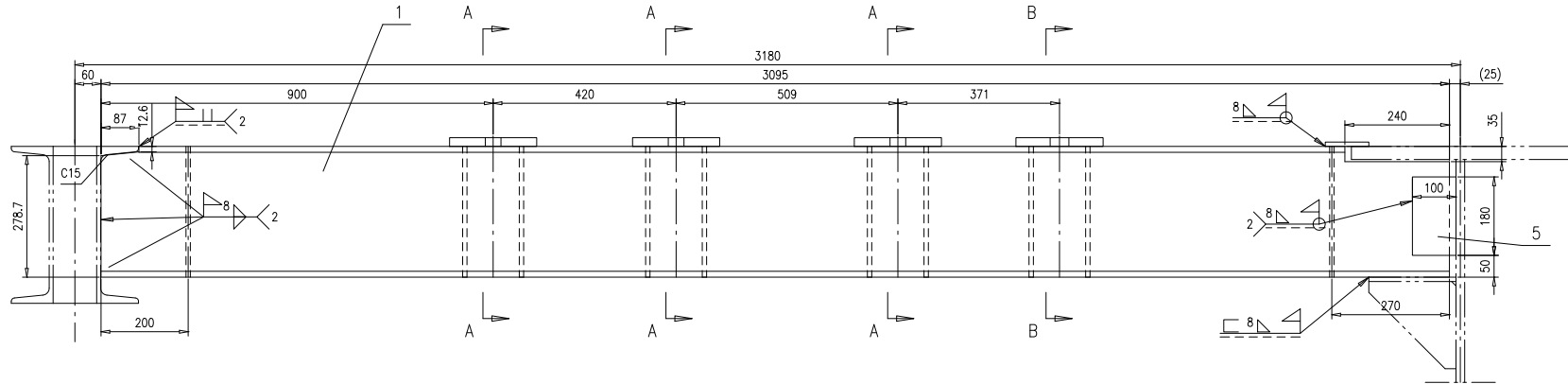


技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R07-2-53-(5)	钢板10x100x250	1	Q235B	1.96	1.96	
4	46R07-2-53-(4)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
3	46R07-2-53-(3)	钢板10x100x320	6	Q235B	2.51	15.06	
2	46R07-2-53-(2)	钢板120	2	Q235B	6.28	12.56	按本图
1	46R07-2-53-(1)	槽钢32a,L=3138.5	2	Q235B	119.5	239	按本图

序号				图号		名称		数量		材料		重量		备注			
										46R07-2-53-0							
												第 1 页		共 1 页			
设计				工艺		审核		批准		日期		比例		版本			
校核				标准		标准		标准		标准		1:8		A.0			
审核				批准		批准		批准		批准							
南通万达锅炉有限公司										梁		46R07-2-53-0					
										组件							



技术要求:

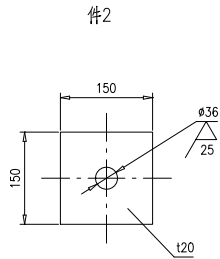
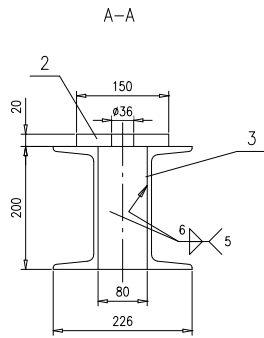
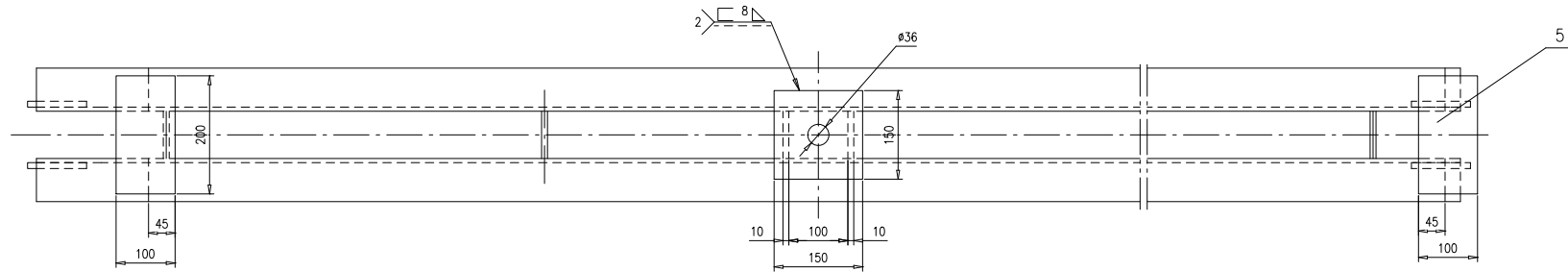
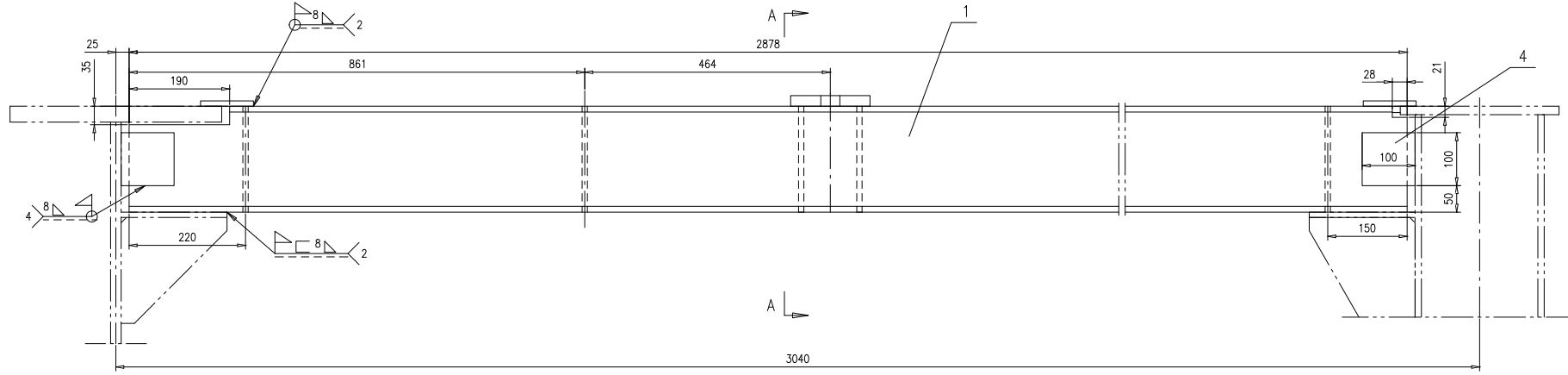
1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

6	46R07-2-54-(6)	钢板10x100x240	1	Q235B	1.88	1.88	
5	46R07-2-54-(5)	钢板10x100x180	2	Q235B	1.41	2.82	
4	46R07-2-54-(4)	钢板120	1	Q235B	6.28	6.28	按本图
3	46R07-2-54-(3)	钢板10x100x300	10	Q235B	2.36	23.6	
2	46R07-2-54-(2)	钢板120	3	Q235B	6.28	18.84	按本图
1	46R07-2-54-(1)	槽钢30a,L=3095	2	Q235B	106.7	213.4	按本图

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				梁	46R07-2-54-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

标记	外数	更改单号	签字	日期
设计	王	王	王	王
校对	王	王	王	王
审核	王	王	王	王

第 1 页	共 1 页	供方户	Y	重量	267	比例	1:8	版本	A.0
-------	-------	-----	---	----	-----	----	-----	----	-----



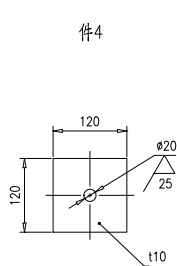
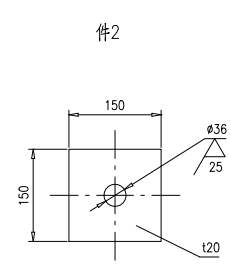
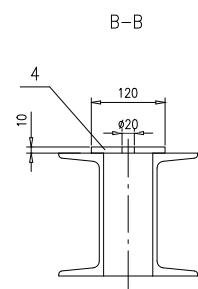
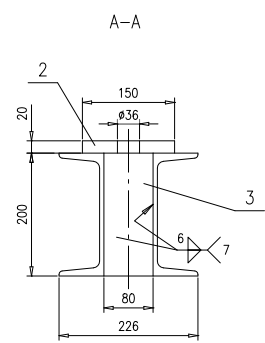
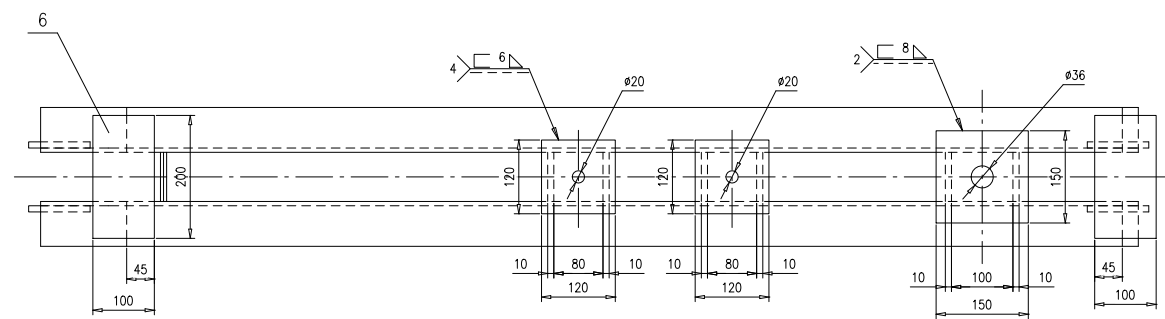
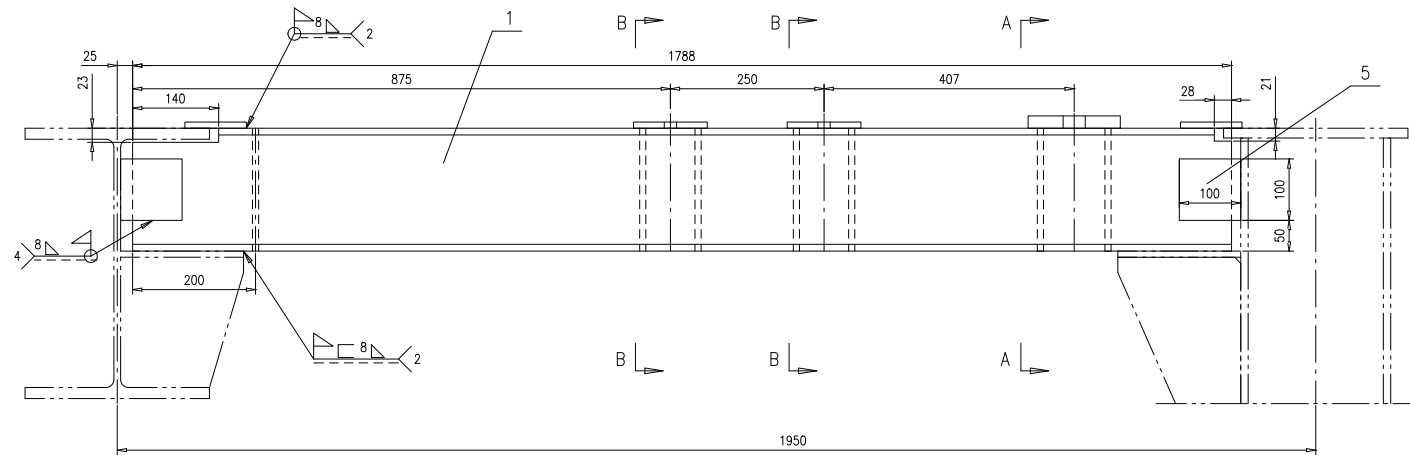
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

5	46R07-2-55-(5)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14	
4	46R07-2-55-(4)	钢板10x100x100	4	Q235B	0.79	3.16	
3	46R07-2-55-(3)	钢板10x80x200	5	Q235B	1.26	6.3	
2	46R07-2-55-(2)	钢板120	1	Q235B	3.53	3.53	按本图
1	46R07-2-55-(1)	槽钢20a,L=2878	2	Q235B	65.1	130.2	按本图

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R07-2-55-0		
梁					第 1 页	共 1 页	
					供整户	Y	
					重量	146	
					比例	1:6	
					版本	A.0	
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

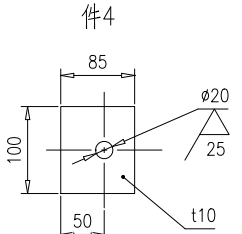
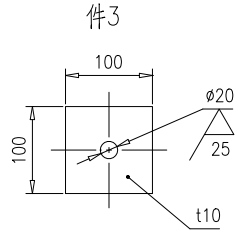
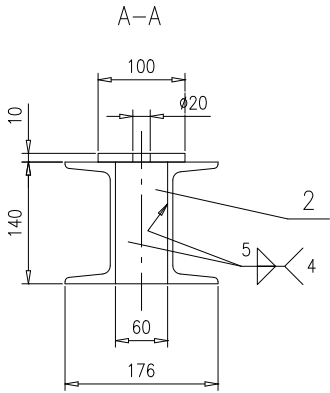
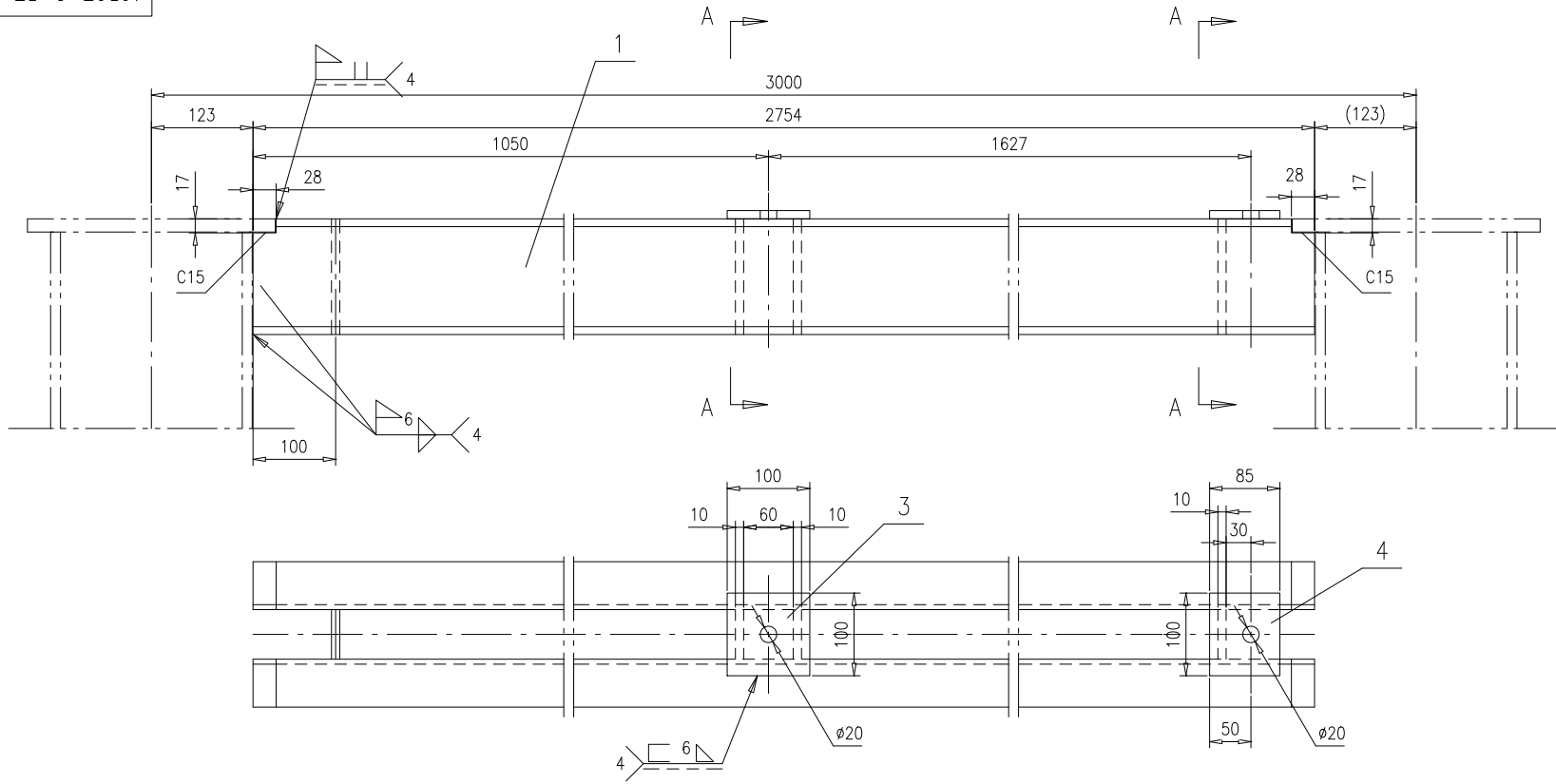
设计	王少杰	审核	王少杰	工艺	王少杰
校对	高森	审核	王少杰	标准	王少杰
审核	王少杰	批准	王少杰		



技术要求:

- 按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

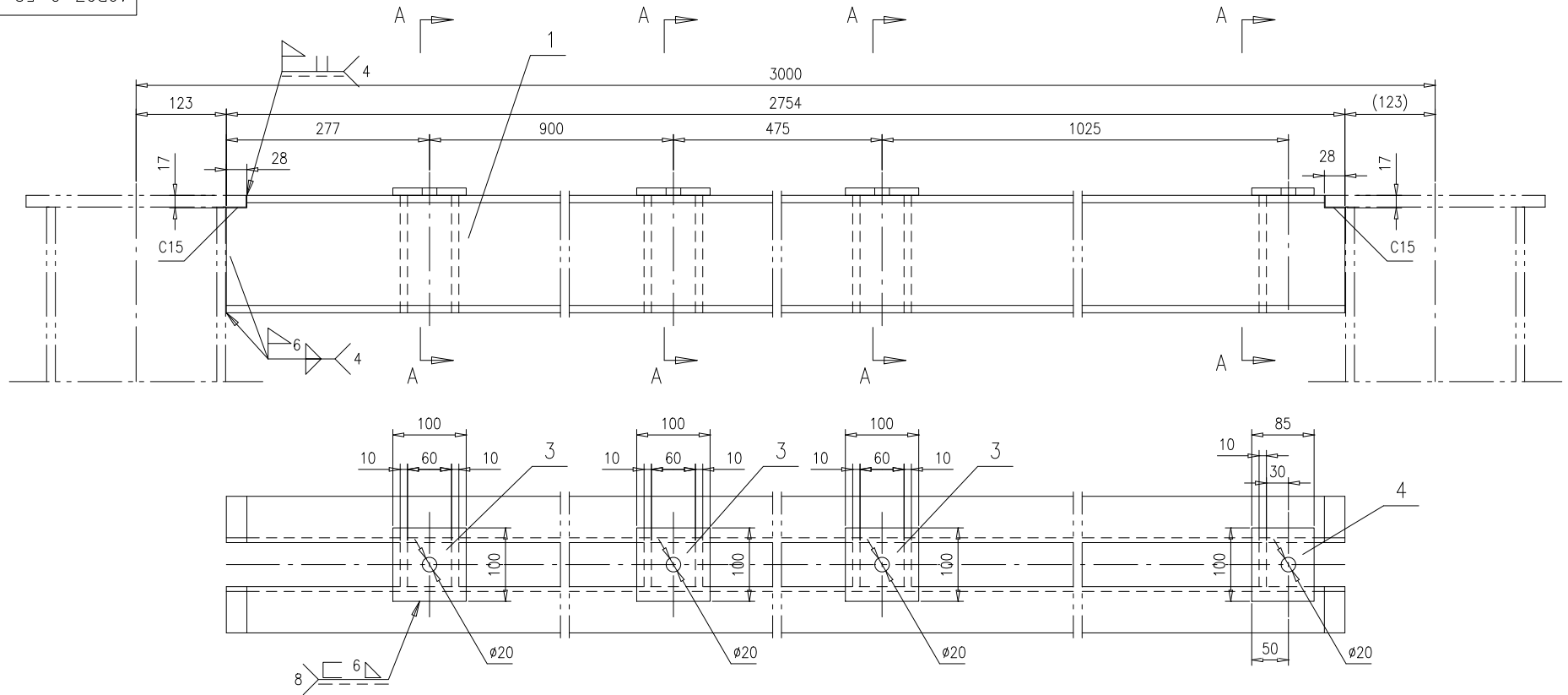
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
6	46R07-2-56-(6)	钢板10x100x200	2	Q235B	1.57	3.14		
5	46R07-2-56-(5)	钢板10x100x100	4	Q235B	0.79	3.16		
4	46R07-2-56-(4)	钢板t10	2	Q235B	1.13	2.26	按本图	
3	46R07-2-56-(3)	钢板10x80x200	7	Q235B	1.26	8.82		
2	46R07-2-56-(2)	钢板t20	1	Q235B	3.53	3.53	按本图	
1	46R07-2-56-(1)	槽钢20a,L=1788	2	Q235B	40.5	81	按本图	
				梁	46R07-2-56-0			
				组件	南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标注	外委	更改单号	签字	日期				
设计	王立	2016年	工艺	张一峰	2016年			
校对	高鑫	2016年	标准	尹令坤	2016年			
审核	孙文德	2016年	批准					
第 1 页 共 1 页					供货户	重量	比例	版本
					Y	102	1:6	A.0



技术要求:

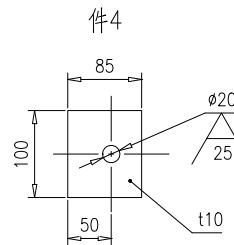
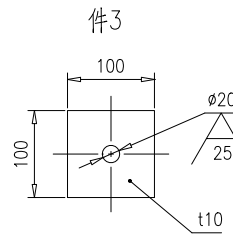
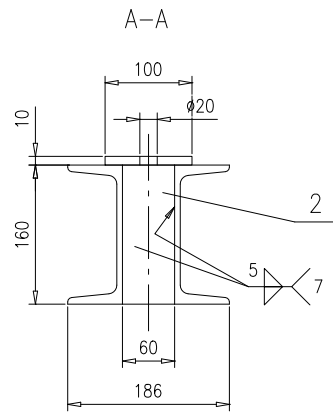
1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》 进行制造与验收。

4	46R07-2-57-(4)	钢板t10	1	Q235B	0.67	0.67	按本图	
3	46R07-2-57-(3)	钢板t10	1	Q235B	0.79	0.79	按本图	
2	46R07-2-57-(2)	钢板10x60x140	4	Q235B	0.66	2.64		
1	46R07-2-57-(1)	槽钢14a,L=2754	2	Q235B	40	80	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
				梁		46R07-2-57-0		
				第 1 页		供客户 重量 比例 版本		
				共 1 页		Y 84 1:6 A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06			
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹令坤	2017-09-06			
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准					
					组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

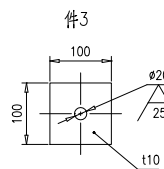
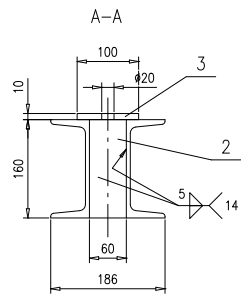
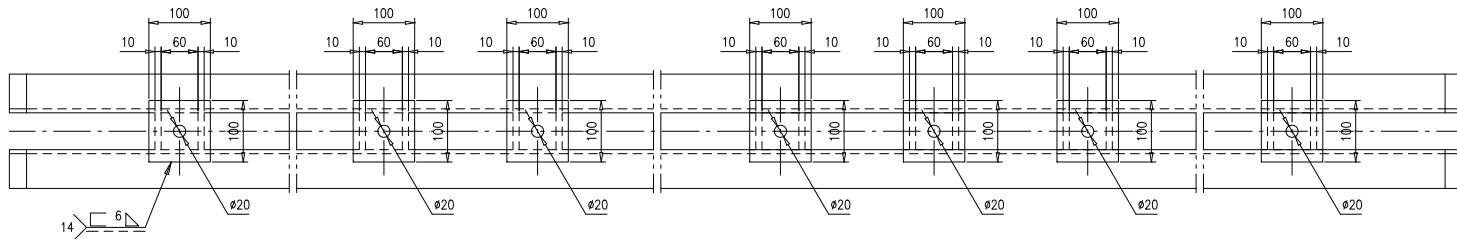
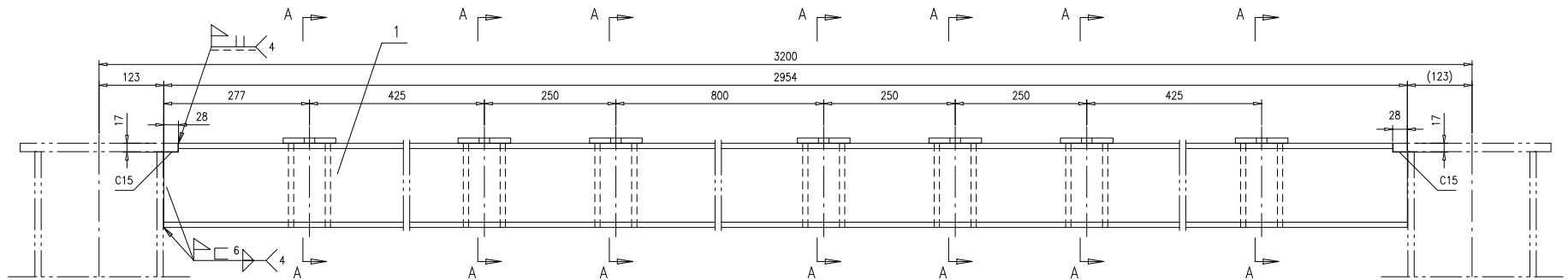


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》 进行制造与验收。



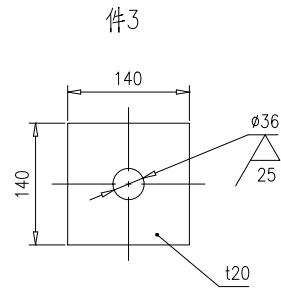
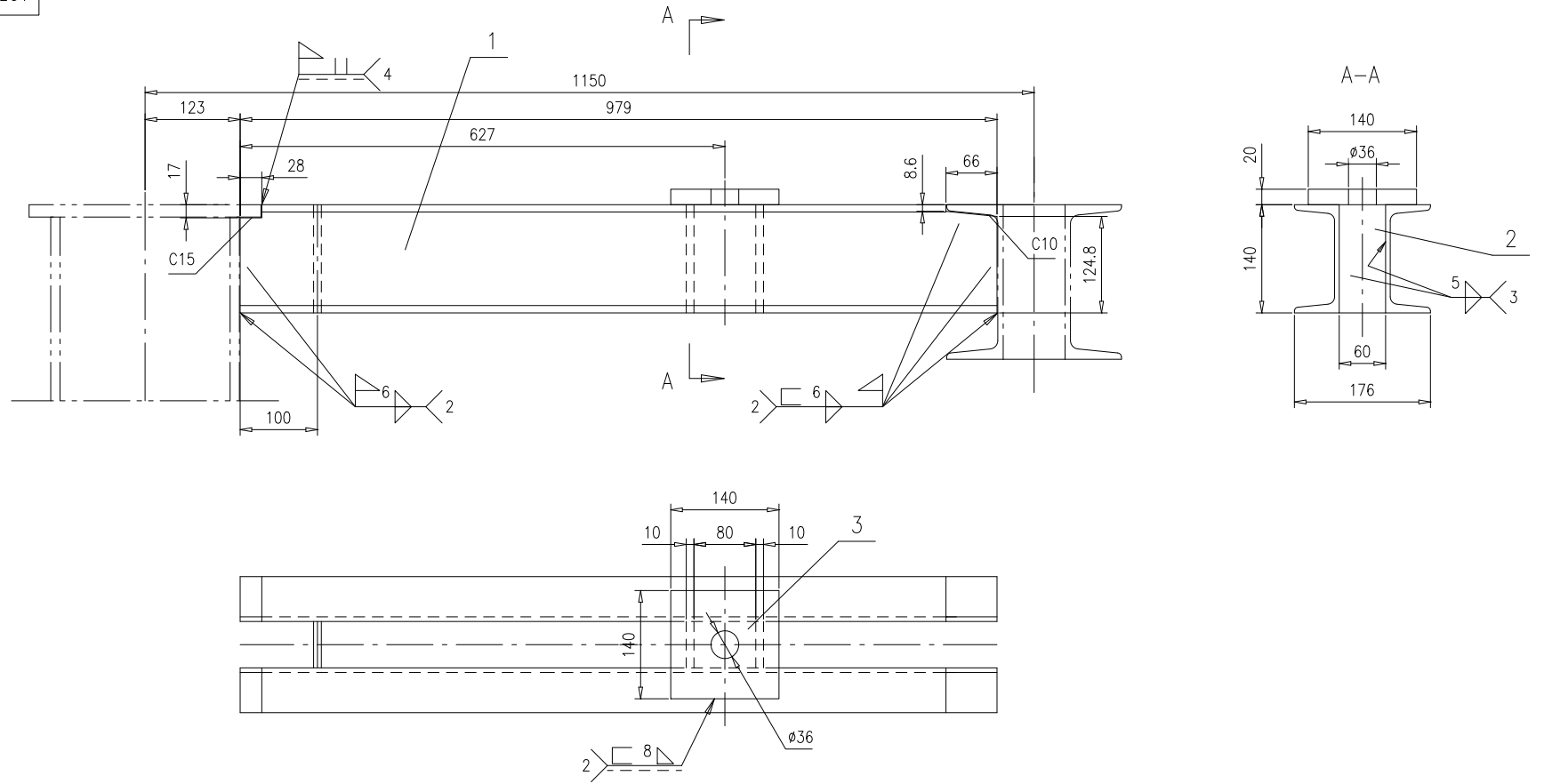
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
4	46R07-2-58-(4)	钢板t10	1	Q235B	0.67	0.67	按本图	
3	46R07-2-58-(3)	钢板t10	3	Q235B	0.79	2.37	按本图	
2	46R07-2-58-(2)	钢板10x60x160	7	Q235B	0.75	5.25		
1	46R07-2-58-(1)	槽钢16a,L=2754	2	Q235B	47.5	95	按本图	
				梁		46R07-2-58-0		
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06			
校对	高磊	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06			
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准					
				第 1 页	供客户	重量	比例	版本
				共 1 页	Y	103	1:6	A.0



技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

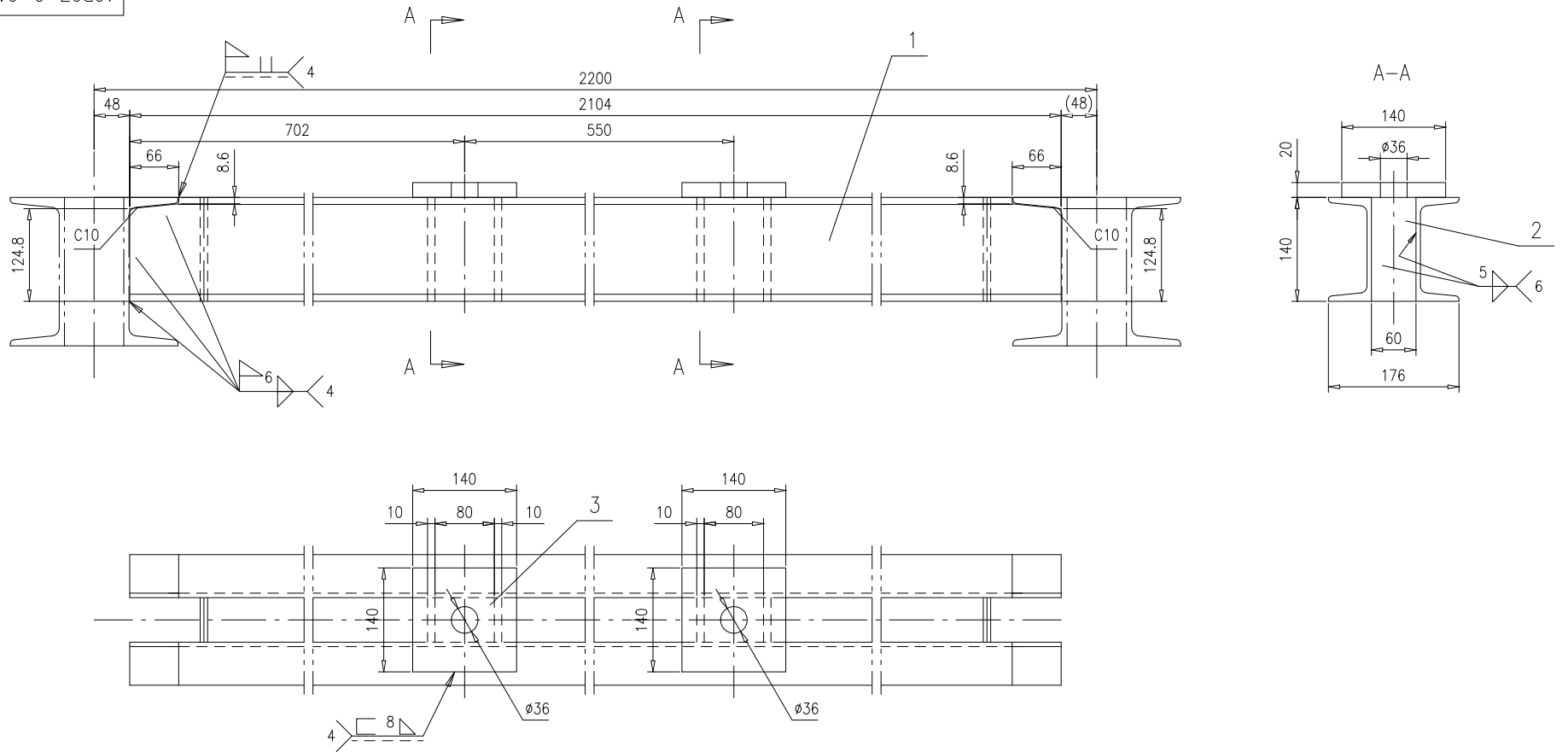
3	46R07-2-59-(3)	钢板110	7	Q235B	0.79	5.53	按本图
2	46R07-2-59-(2)	钢板10x60x160	14	Q235B	0.75	10.5	
1	46R07-2-59-(1)	槽钢16a,L=2954	2	Q235B	50.9	101.8	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				梁	46R07-2-59-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	外 观	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	王 勇	2016年	工艺	张 明	Y	118	1:6
校对	高 鑫	2016年	标准	王 金 坤			A.0
审核	孙 德	2016年	批准				



技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

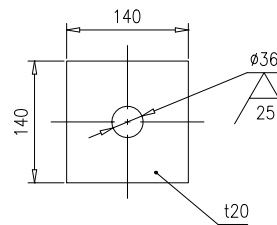
3	46R07-2-60-(3)	钢板t20	1	Q235B	3.08	3.08	按本图		
2	46R07-2-60-(2)	钢板10x60x140	3	Q235B	0.66	1.98			
1	46R07-2-60-(1)	槽钢14a,L=979	2	Q235B	14.2	28.4	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
梁					46R07-2-60-0				
					第1页	供客户	重量	比例	版本
					共1页	Y	33	1:6	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰				2017-09-06	
校对	高磊	2017-09-06	标准	尹会坤				2017-09-06	
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准						
组件									



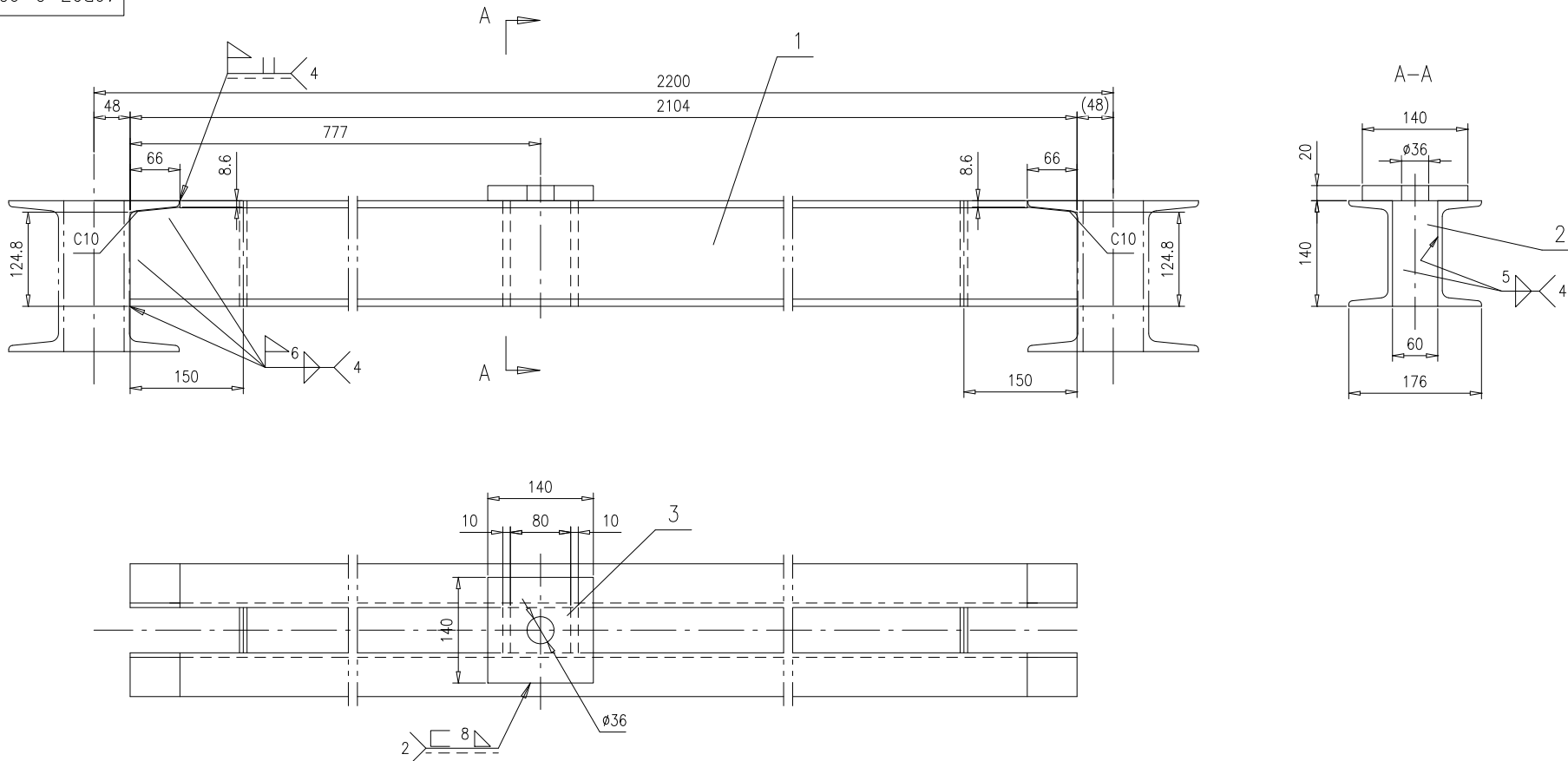
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》 进行制造与验收。

件3

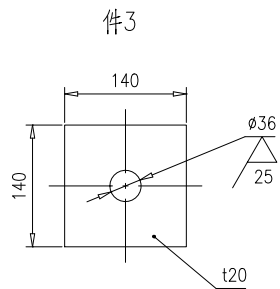


序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
3	46R07-2-61-(3)	钢板t20	2	Q235B	3.08	6.16	按本图		
2	46R07-2-61-(2)	钢板10x60x140	6	Q235B	0.66	3.96			
1	46R07-2-61-(1)	槽钢14a,L=2104	2	Q235B	30.6	61.2	按本图		
梁					46R07-2-61-0				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06	Y	71	1:6	A.0
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06				
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准						

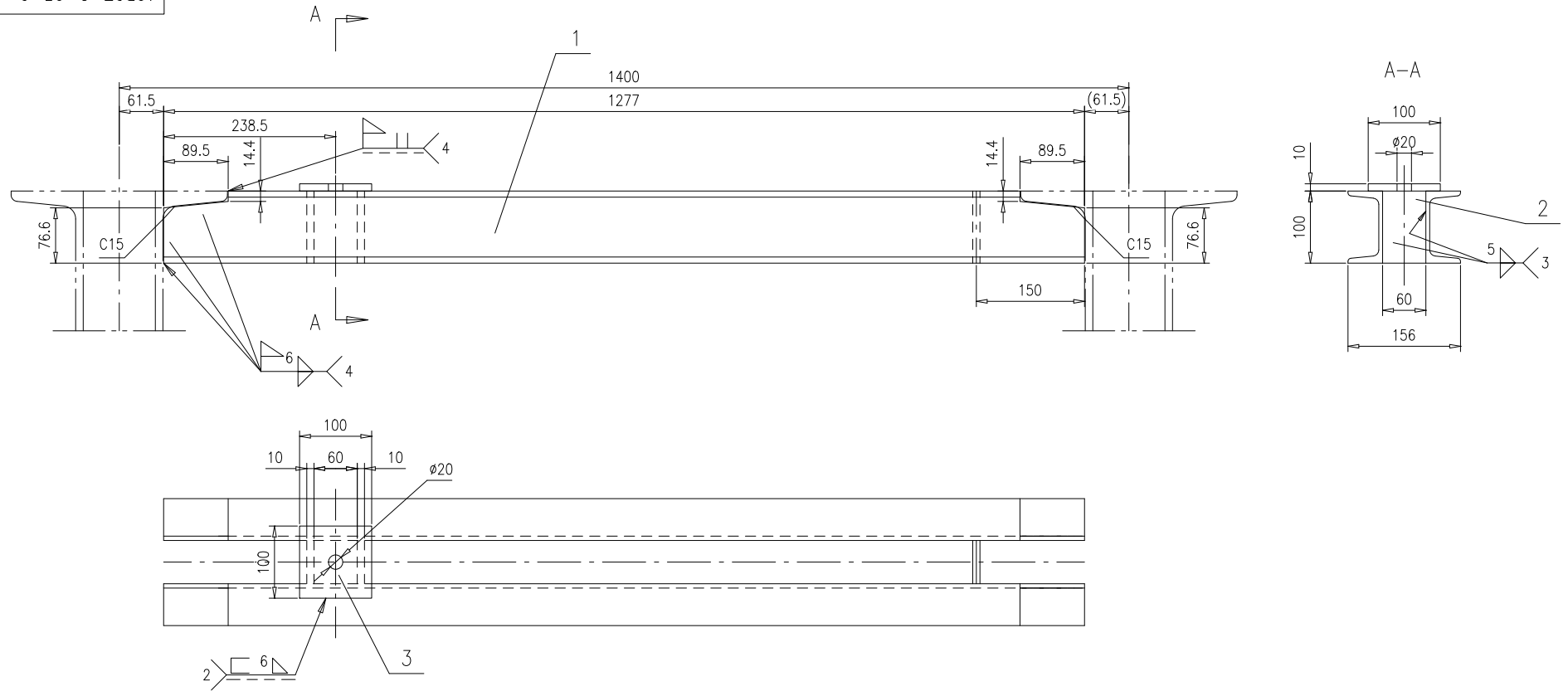


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。



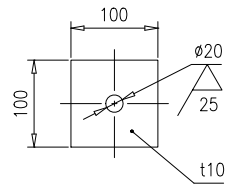
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
3	46R07-2-62-(3)	钢板t20	1	Q235B	3.08	3.08	按本图		
2	46R07-2-62-(2)	钢板10x60x140	4	Q235B	0.66	2.64			
1	46R07-2-62-(1)	槽钢14a,L=2104	2	Q235B	30.6	61.2	按本图		
				梁		46R07-2-62-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06				
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06				
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准						
				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	67	1:6	A.0



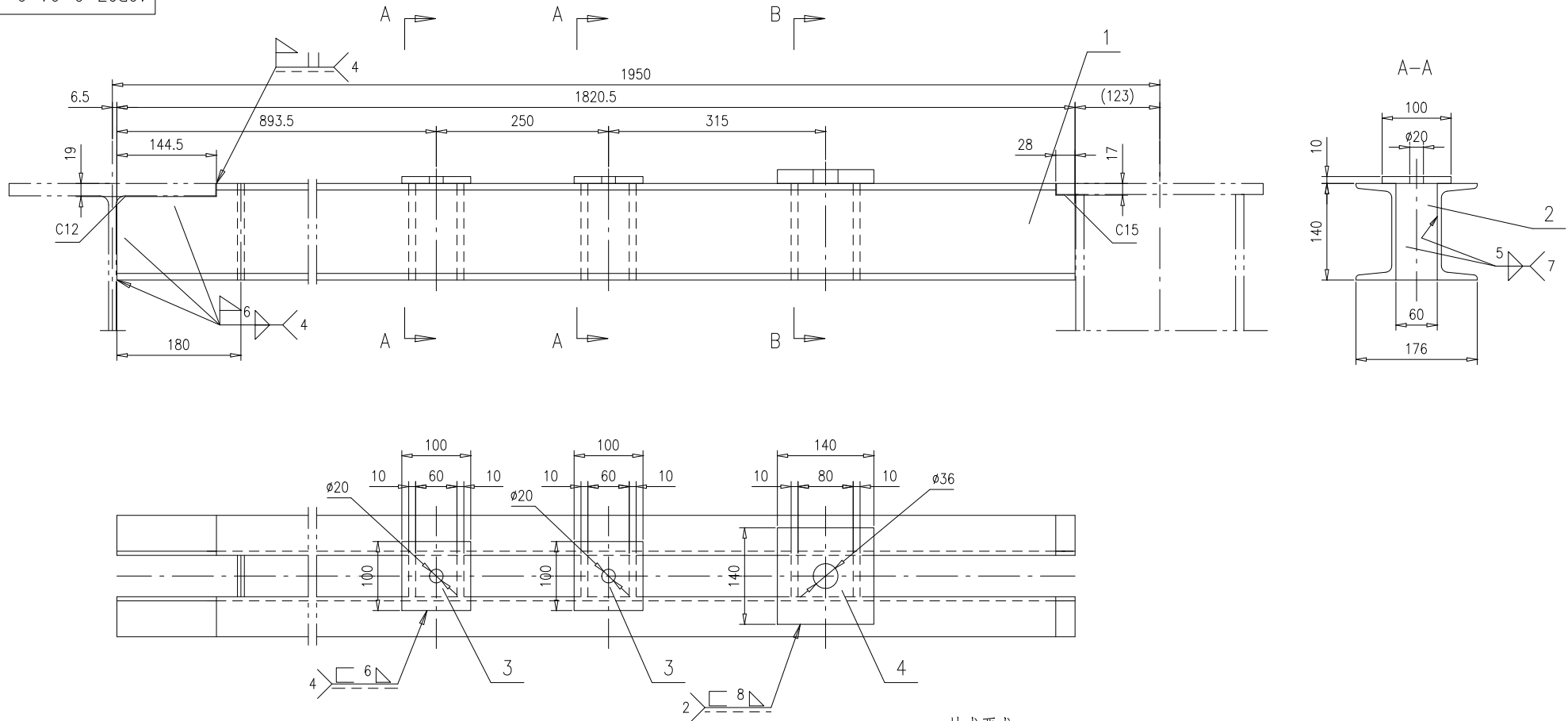
技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

件3

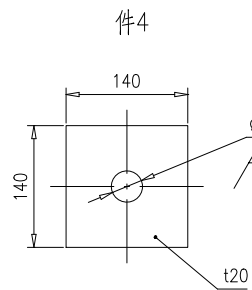
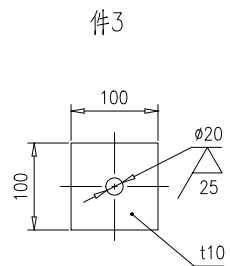
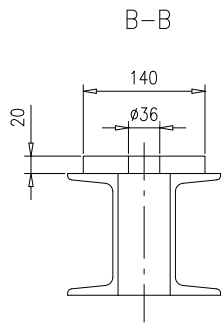


序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
3	46R07-2-63-(3)	钢板t10	1	Q235B	0.79	0.79	按本图
2	46R07-2-63-(2)	钢板10x60x100	3	Q235B	0.47	1.41	
1	46R07-2-63-(1)	槽钢10,L=1277	2	Q235B	12.8	25.6	按本图
梁					46R07-2-63-0		
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页 供客户 重量 比例 版本		
设计	王小兵	2017-09-06	工艺	郝雪峰	2017-09-06	共 1 页 Y 28 1:6 A.0	
校对	高鑫	2017-09-06	标准	尹会坤	2017-09-06		
审核	孙家鑫	2017-09-06	批准				

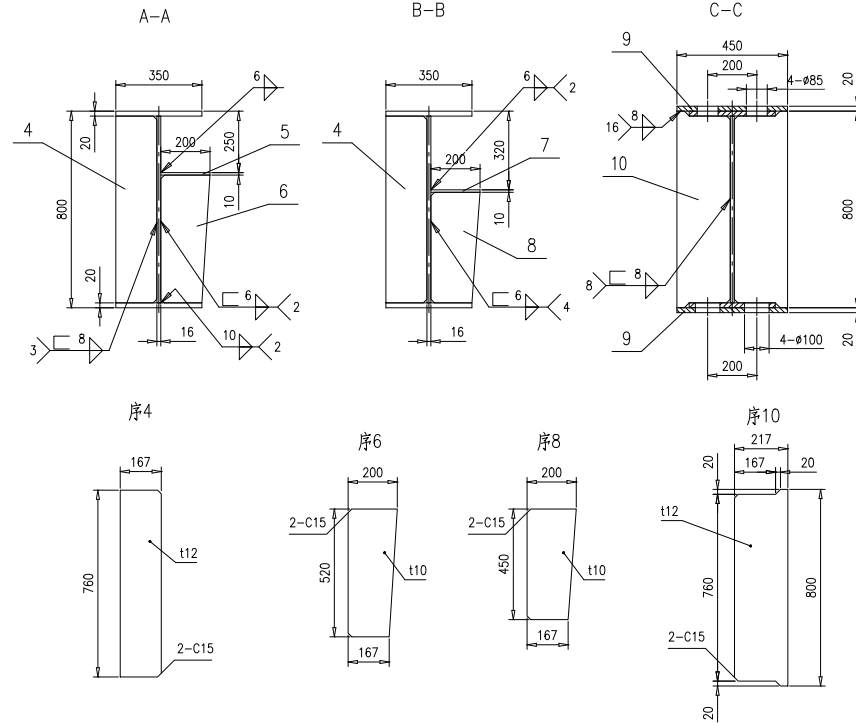
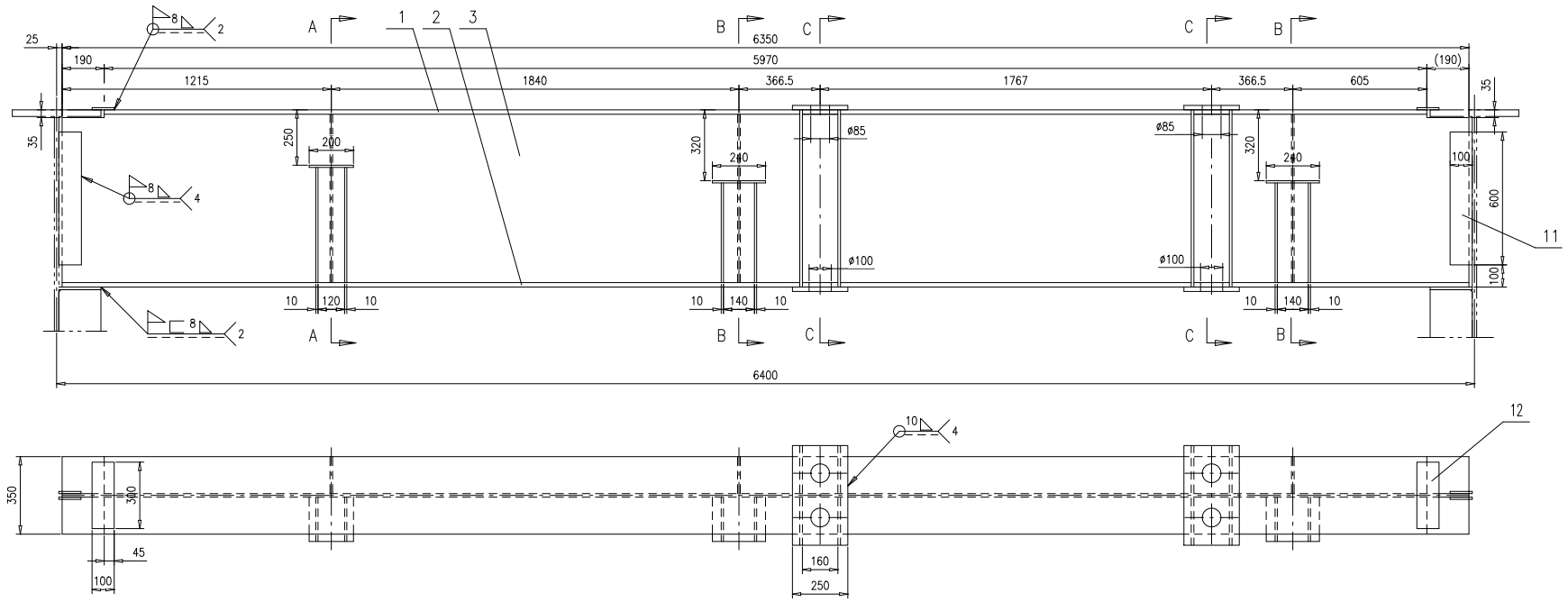


技术要求:

1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》进行制造与验收。

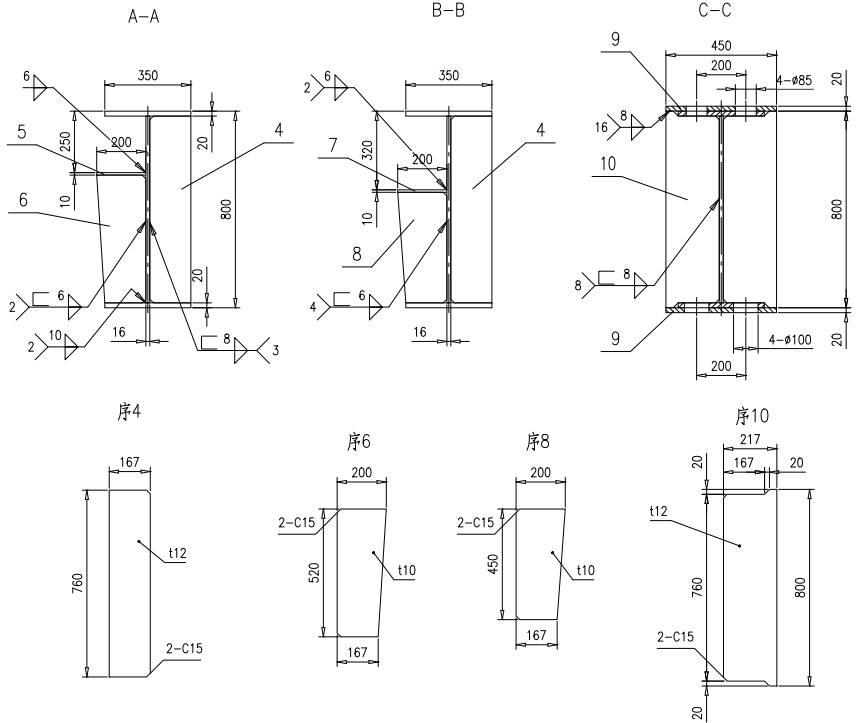
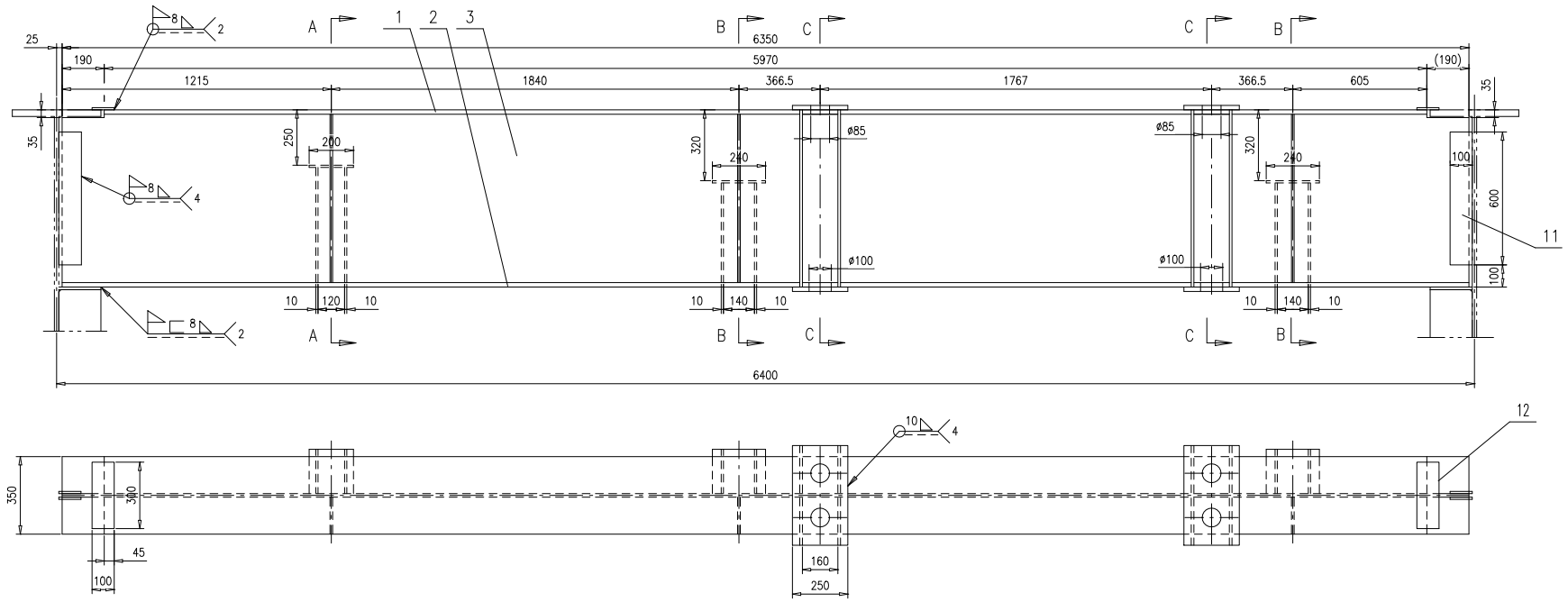


序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
4	46R07-2-64-(4)	钢板t20	1	Q235B	3.08	3.08	按本图	
3	46R07-2-64-(3)	钢板t10	2	Q235B	0.79	1.58	按本图	
2	46R07-2-64-(2)	钢板10x60x140	7	Q235B	0.66	4.62		
1	46R07-2-64-(1)	槽钢14a,L=1820.5	2	Q235B	26.5	53	按本图	
				梁		46R07-2-64-0		
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期				
设计	王小兵	2017-08-06	工艺	郝雪峰	2017-08-06			
校对	高磊	2017-08-06	标准	尹会坤	2017-08-06			
审核	孙家鑫	2017-08-06	批准					
				第 1 页	供客户	重量	比例	版本
				共 1 页	Y	62	1:6	A.0



技术要求：
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收；
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行，保证上下同心。

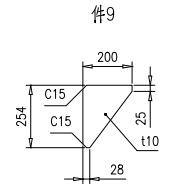
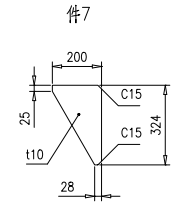
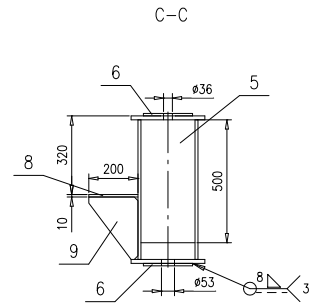
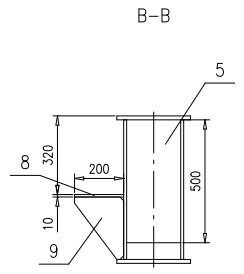
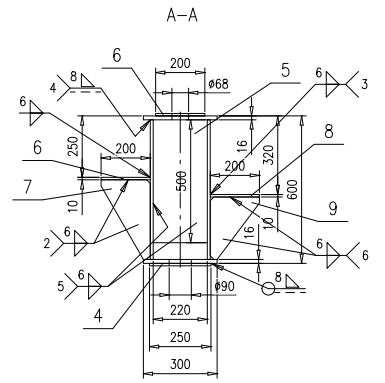
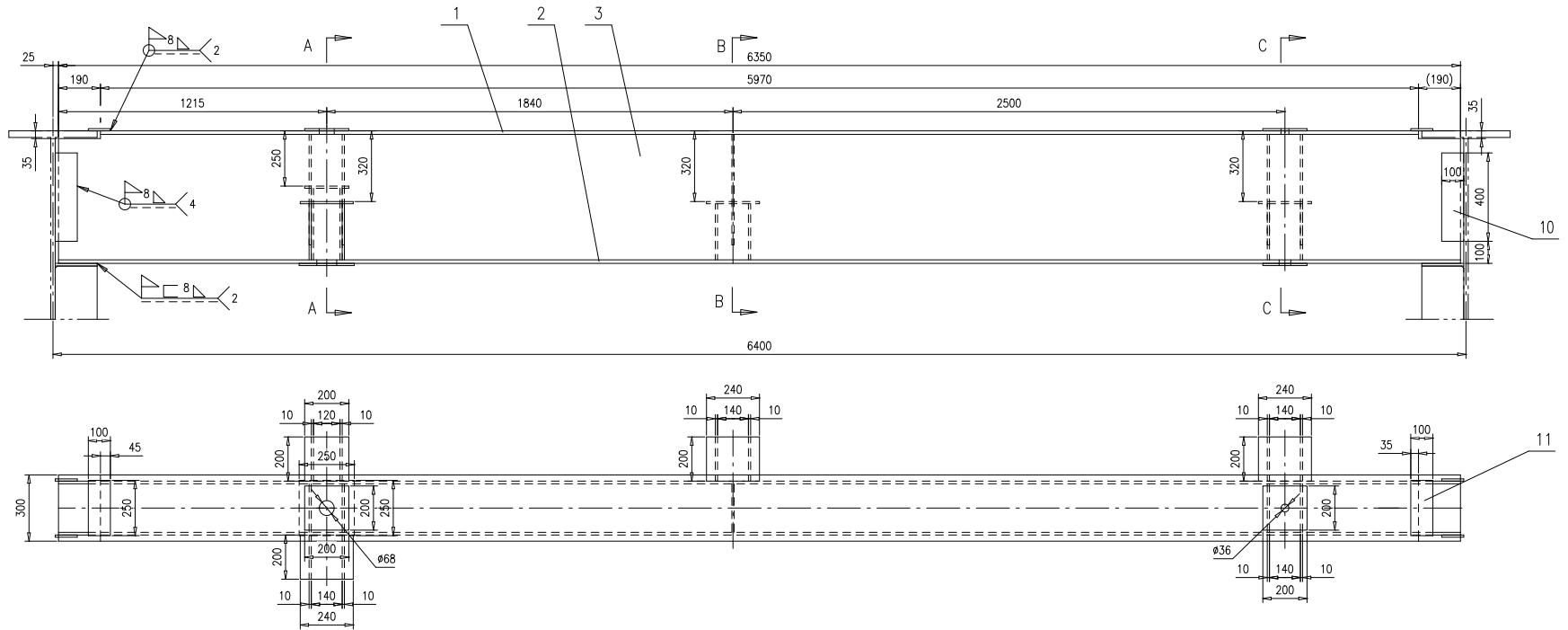
12	46R07-2-7-(12)	钢板10x100x300	2	Q235B	2.36	4.72	
11	46R07-2-7-(11)	钢板10x100x600	4	Q235B	4.71	18.84	
10	46R07-2-7-(10)	钢板t12	8	Q235B	15.7	125.6	按本图
9	46R07-2-7-(9)	钢板20x250x450	4	Q235B	17.7	70.8	
8	46R07-2-7-(8)	钢板t10	4	Q235B	6.46	25.84	按本图
7	46R07-2-7-(7)	钢板10x200x240	2	Q235B	3.77	7.54	
6	46R07-2-7-(6)	钢板t10	2	Q235B	7.47	14.94	按本图
5	46R07-2-7-(5)	钢板10x200x200	1	Q235B	3.14	3.14	
4	46R07-2-7-(4)	钢板t12	3	Q235B	11.9	35.7	按本图
3	46R07-2-7-(3)	钢板16x760x6350	1	Q235B	606.1	606.1	按本图
2	46R07-2-7-(2)	钢板20x350x6350	1	Q235B	348.9	348.9	按本图
1	46R07-2-7-(1)	钢板20x350x5970	1	Q235B	328.1	328.1	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重		备注
				梁	46R07-2-7-0		
				组件	1590		
				重量		1:15	
				比例		1:15	
				版本		A.0	
设计	工艺						
校核	标准						
审核	批准						
				南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求:
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收;
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行,保证上下同心.

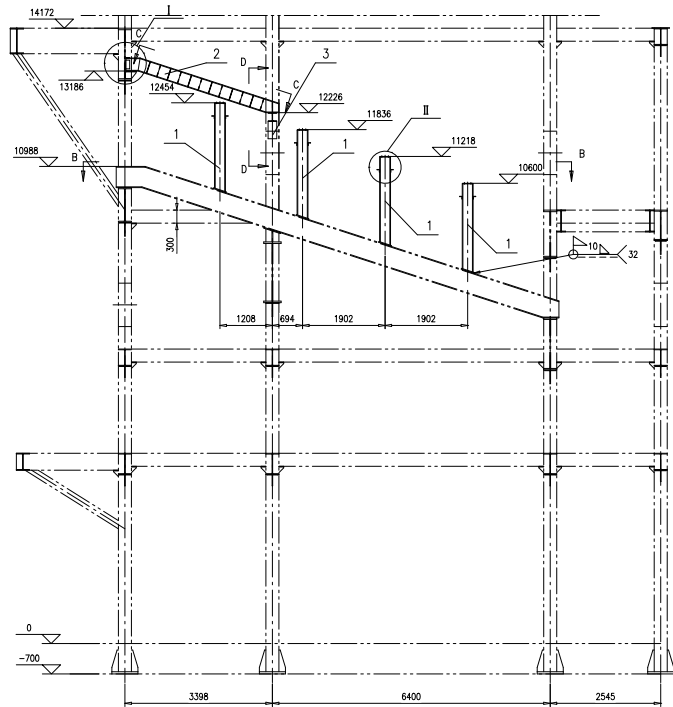
12	46R07-2-8-(12)	钢板10x100x300	2	Q235B	2.36	4.72	
11	46R07-2-8-(11)	钢板10x100x600	4	Q235B	4.71	18.84	
10	46R07-2-8-(10)	钢板t12	8	Q235B	15.7	125.6	按本图
9	46R07-2-8-(9)	钢板20x250x450	4	Q235B	17.7	70.8	
8	46R07-2-8-(8)	钢板t10	4	Q235B	6.46	25.84	按本图
7	46R07-2-8-(7)	钢板10x200x240	2	Q235B	3.77	7.54	
6	46R07-2-8-(6)	钢板t10	2	Q235B	7.47	14.94	按本图
5	46R07-2-8-(5)	钢板10x200x200	1	Q235B	3.14	3.14	
4	46R07-2-8-(4)	钢板t12	3	Q235B	11.9	35.7	按本图
3	46R07-2-8-(3)	钢板16x760x6350	1	Q235B	606.1	606.1	按本图
2	46R07-2-8-(2)	钢板20x350x6350	1	Q235B	348.9	348.9	按本图
1	46R07-2-8-(1)	钢板20x350x5970	1	Q235B	328.1	328.1	按本图

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
梁					46R07-2-8-0		
组件					1590		
标记	外联	更改单号	签字	日期	第 1 页 共 1 页		
设计	王少兵	工艺	张广峰		Y	1:15	A.0
校对	高森	标准	尹金坤		南通万达锅炉有限公司		
审核	孙德	批准			NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

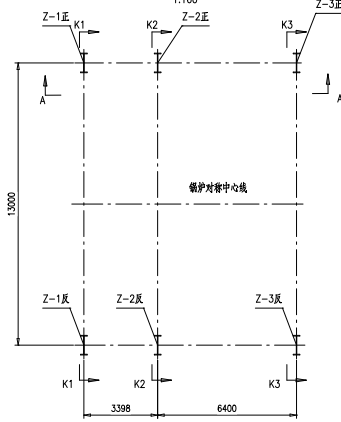


技术要求：
 1.按 NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》
 中顶板次梁相关要求制造与验收；
 2.开孔在梁焊接完毕校正后进行，保证上下同心。

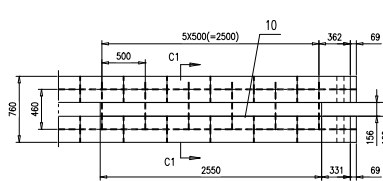
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	46R07-2-9-(11)	钢板10x100x250	2	Q235B	1.96	3.92	
10	46R07-2-9-(10)	钢板10x100x400	4	Q235B	3.14	12.56	
9	46R07-2-9-(9)	钢板t10	6	Q235B	2.42	14.52	按本图
8	46R07-2-9-(8)	钢板10x200x240	3	Q235B	3.77	11.31	
7	46R07-2-9-(7)	钢板t10	2	Q235B	3.05	6.1	按本图
6	46R07-2-9-(6)	钢板10x200x200	4	Q235B	3.14	12.56	
5	46R07-2-9-(5)	钢板10x220x500	5	Q235B	8.64	43.2	
4	46R07-2-9-(4)	钢板10x250x250	1	Q235B	4.91	4.91	
3	46R07-2-9-(3)	钢板16x568x6350	2	Q235B	339.8	679.6	按本图
2	46R07-2-9-(2)	钢板16x300x6350	1	Q235B	239.3	239.3	
1	46R07-2-9-(1)	钢板16x300x5970	1	Q235B	224.9	224.9	
				梁	46R07-2-9-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外数	更改单号	签字	日期			
设计	王少兵	010#	工艺	张广峰	010#		
校对	高森	010#	标准	尹金坤	010#		
审核	孙文德	010#	批准				



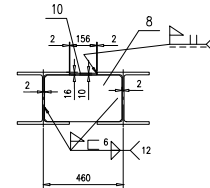
柱脚布置图



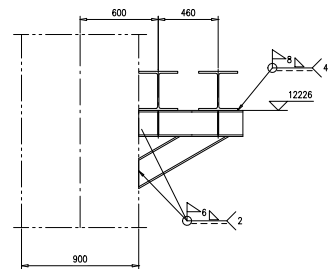
C-C



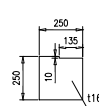
C1-C1



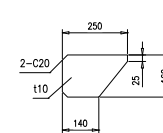
D-D



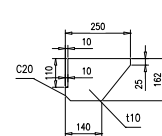
件 12



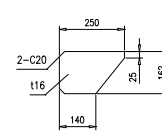
件 13



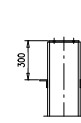
件 14



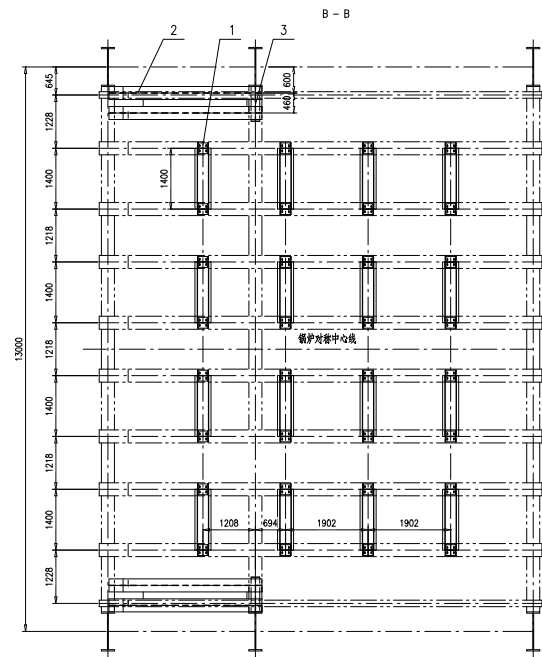
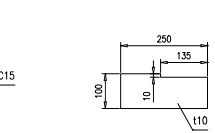
件 7



件 8



件 11



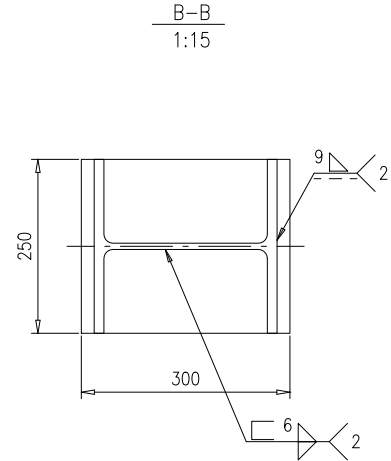
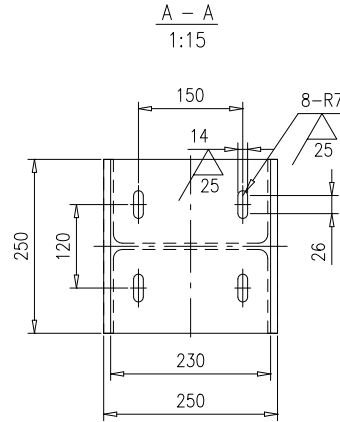
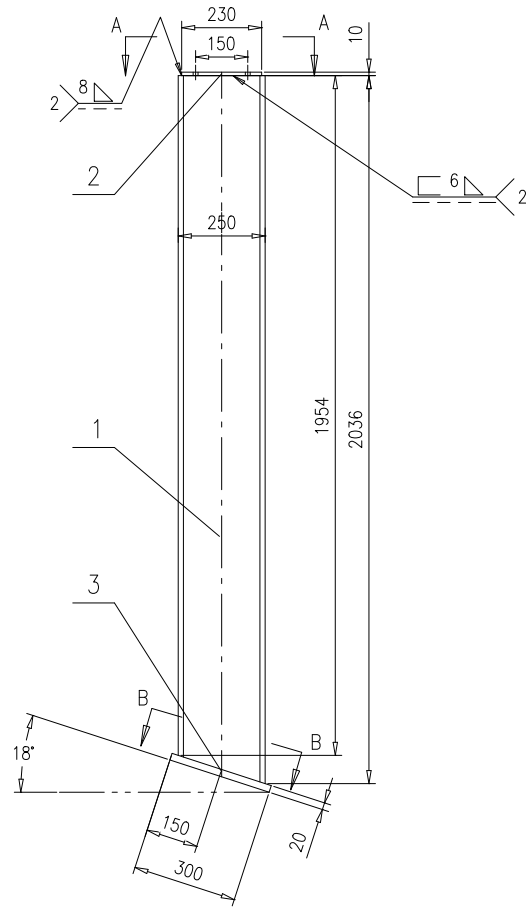
B-B

技术要求:

1. 按NB/T4704.3《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
2. 图中表示工地安装焊缝高度均按6mm进行。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
14	46R07-3-(14)	钢板110	2	Q235B	2.48	按本图
13	46R07-3-(13)	钢板110	2	Q235B	2.55	按本图
12	46R07-3-(12)	钢板116	2	Q235B	7.68	按本图
11	46R07-3-(11)	钢板110	2	Q235B	1.84	3.68 按本图
10	46R07-3-(10)	钢板10X156X2550	2	Q235B	31.2	62.4
9	46R07-3-(9)	角钢60X60X8, L=1400	32	Q235B	9.91	317.12
8	46R07-3-(8)	钢板110	12	Q235B	9.38	112.56 按本图
7	46R07-3-(7)	钢板116	2	Q235B	4.08	8.16 按本图
6	46R07-3-(6)	钢板16X250X250	2	Q235B	7.85	15.7
5	46R07-3-(5)	钢板10X100X250	2	Q235B	1.96	3.92
4	46R07-3-(4)	钢板10X100X200	8	Q235B	1.57	12.56
3	46R07-3-3-0	托架	2	组件	84	168
2	46R07-3-2-0	梁	4	组件	403.04	1612.16
1	46R07-3-1-0	立柱	32	组件	162.41	5197.12

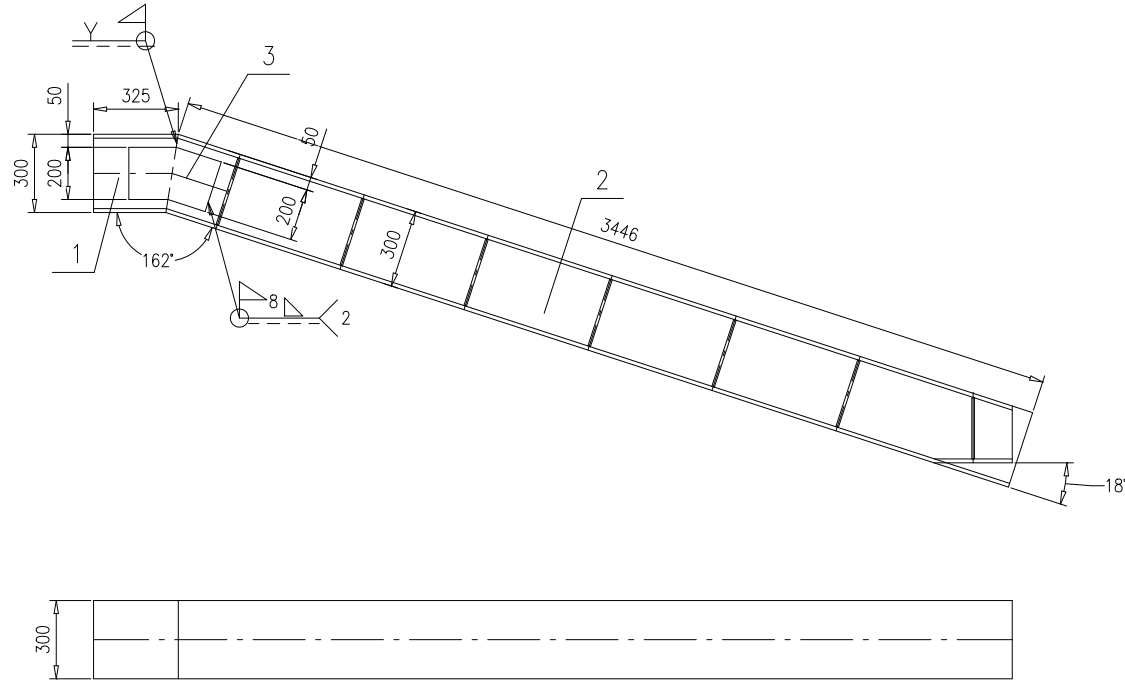
46R07-3-0					
第 1 页	张数	张数	日期	日期	备注
第 1 页	Y	共 3 页	1:60	A.0	
南通万达锅炉有限公司					
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					



技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

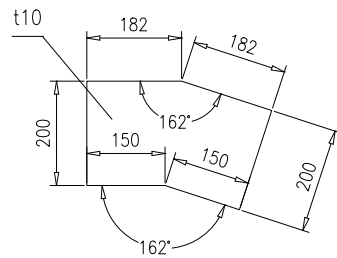
3	46R07-3-1-(3)	钢板20X250X300	1	Q235B	11.8	11.8		
2	46R07-3-1-(2)	钢板10X230X250	1	Q235B	4.51	4.51	按本图	
1	46R07-3-1-(1)	H250X250X9X14,L=2036	1	Q235B	146.1	146.1	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
立柱					46R07-3-1-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
共 1 页					Y	162.41	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	高鑫	2017-10-11	工艺	张磊				2017-10-11
校对	王小兵	2017-10-11	标准	张磊				2017-10-11
审核	孙家鑫	2017-10-11	批准					
组件								



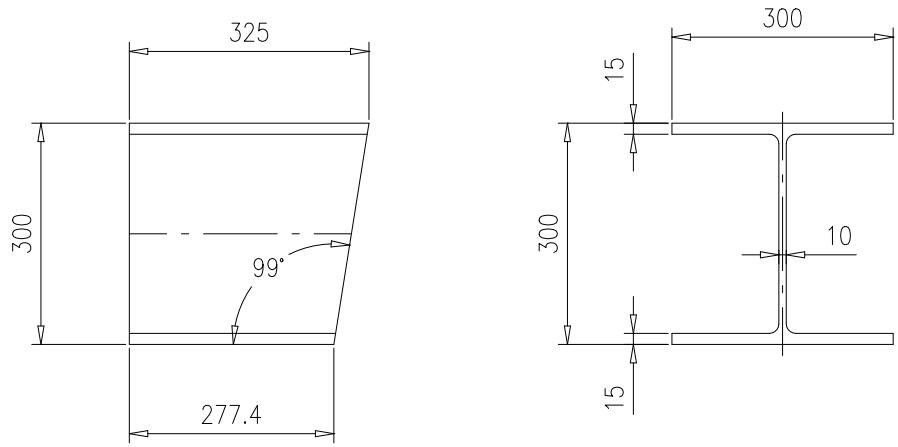
技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.
- 2.对接坡口厂内按TG4440-2008;

件 3
1:10



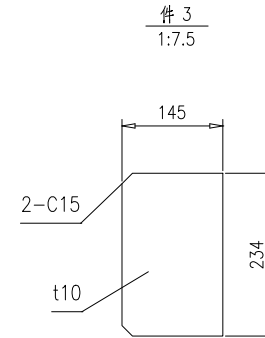
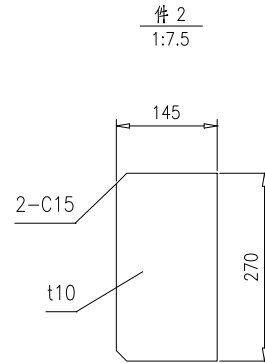
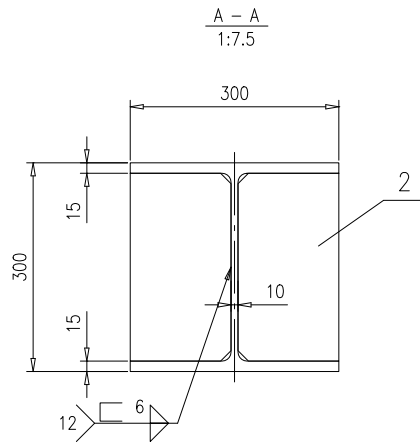
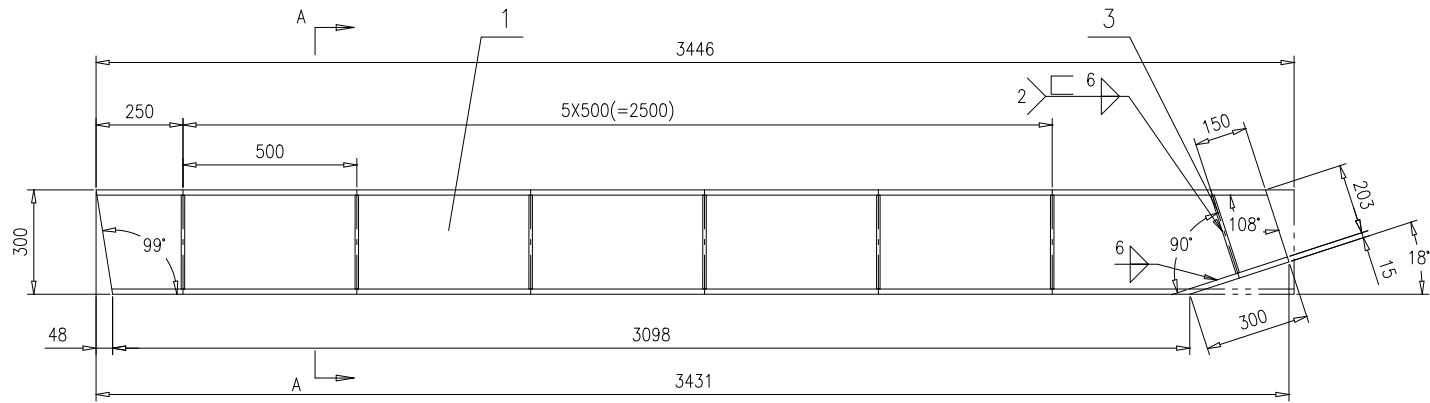
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注			
3	46R07-3-2-(3)	钢板t10	2	Q235B	5.21	10.42	按本图			
2	46R07-3-2-2-0	梁	1	组件	362.42	362.42				
1	46R07-3-2-1	H300X300X10X15	1	Q235B	30.2	30.2				
				梁		46R07-3-2-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	高鑫	2017-10-11	工艺	张磊	2017-10-11	共 1 页	Y	403.04	1:20	A.0
校对	王小兵	2017-10-11	标准	张磊	2017-10-11					
审核	孙家鑫	2017-10-11	批准							



技术要求

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

					H300X300X10X15		46R07-3-2-1					
							第 1 页		供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	30.2	1:10	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	高鑫	2017-10-11	工艺	张磊								2017-10-11
校对	王小兵	2017-10-11	标准	张磊								2017-10-11
审核	孙家鑫	2017-10-11	批准									

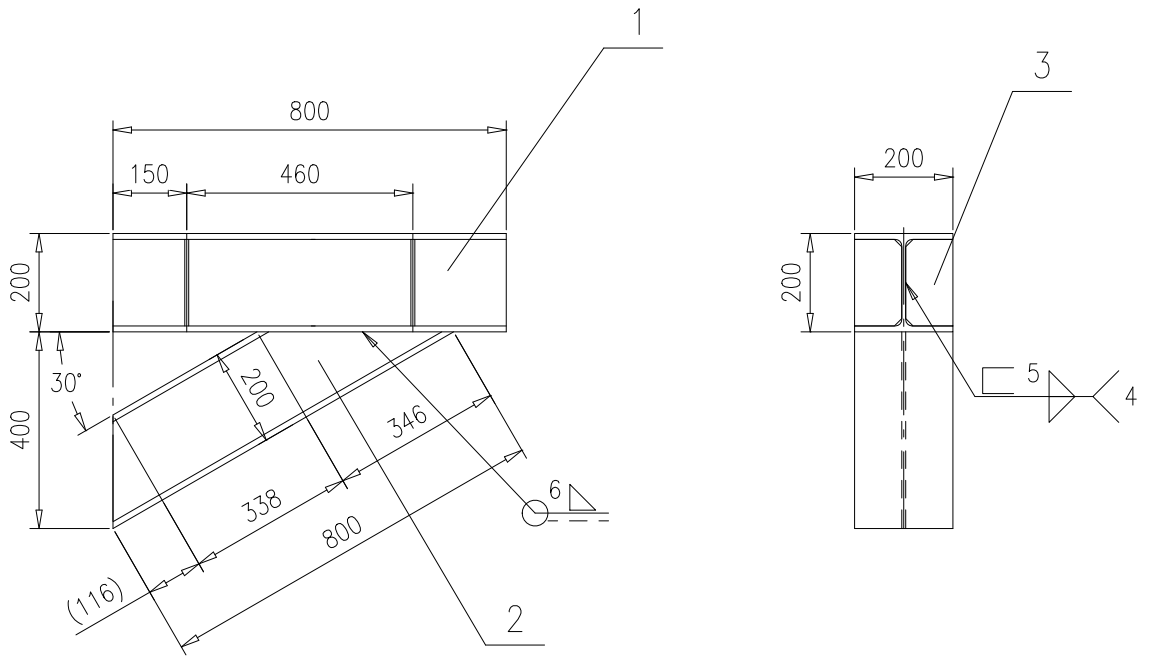


技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

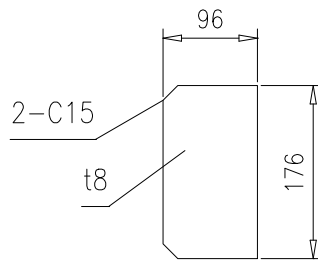
3	46R07-3-2-2-(3)	钢板t10	2	Q235B	2.65	5.3	按本图		
2	46R07-3-2-2-(2)	钢板t10	12	Q235B	3.06	36.72	按本图		
1	46R07-3-2-2-(1)	H300X300X10X15,L=3446	1	Q235B	320.4	320.4	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
梁					46R07-3-2-2-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	362.42	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	高鑫	2017-10-11	工艺	张磊				2017-10-11	
校对	王小兵	2017-10-11	标准	张磊				2017-10-11	
审核	孙家鑫	2017-10-11	批准						
组件									

46R07-3-3-0



件 3

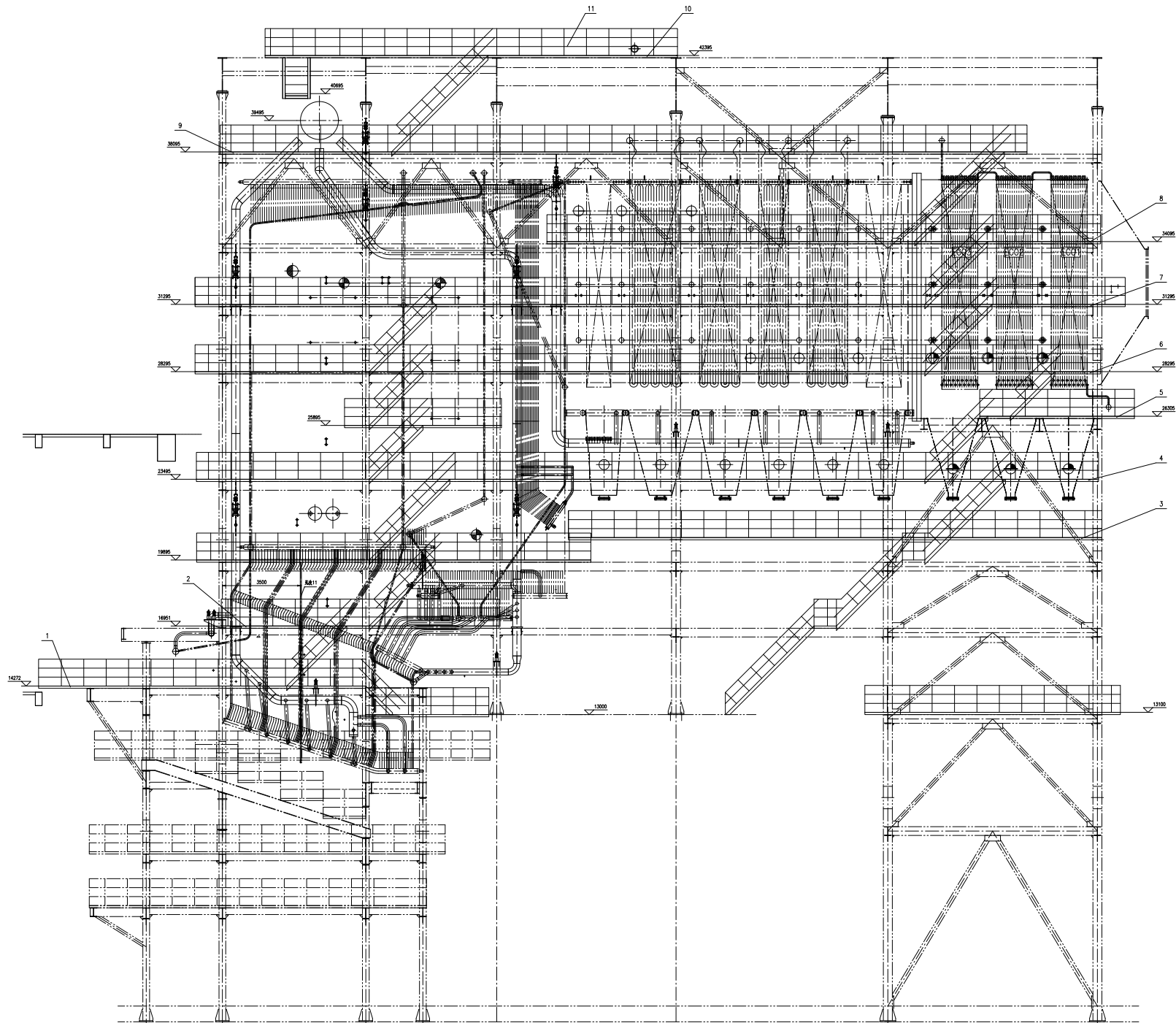
1:7.5



技术要求

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造及验收；

3	46R07-3-3-(3)	钢板t8	4	Q235B	1.05	4.2	按本图
2	46R07-3-3-(2)	H200X200X8X12,L=800	1	Q235B	39.9	39.9	按本图
1	46R07-3-3-(1)	H200X200X8X12,L=800	1	Q235B	39.9	39.9	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 总		备 注
					重 量	重 量	
				托架		46R07-3-3-0	
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		Y	84
				比例		1:15	版本
				A.0			
设计	高鑫	2017-10-11	工艺	张磊	2017-10-11		
校对	王小兵	2017-10-11	标准	张磊	2017-10-11		
审核	孙家鑫	2017-10-11	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:

- 1.按NB/T47043《碳钢铸钢锻钢技术条件》制造与验收;
- 2.平台、扶梯、栏杆、托架及梯架等焊接,焊缝6mm,平台栏杆与平台的焊接为 50300;
- 3.用户可根据现场实际情况用序12槽钢对平台扶梯进行加固;
- 4.平台标高为平台上部标高(未行梯架厚度);
- 5.平台承载4000N/m²,承重面积不得超过平台总面积的20%,托架、型钢头焊好前不得承重;
- 6.平台栏杆、扶梯栏杆间距~1m;
- 7.用户可根据现场需要增加取费;
- 8.平台楼梯采用型钢;
- 9.平台原图中扶梯箭头表示向上;
- 10.平台与扶梯梯架干涉处现场可通过垫板平台并用序12槽钢加固;
- 11.此表根据序12槽钢现场实际情况对平台进行加固。

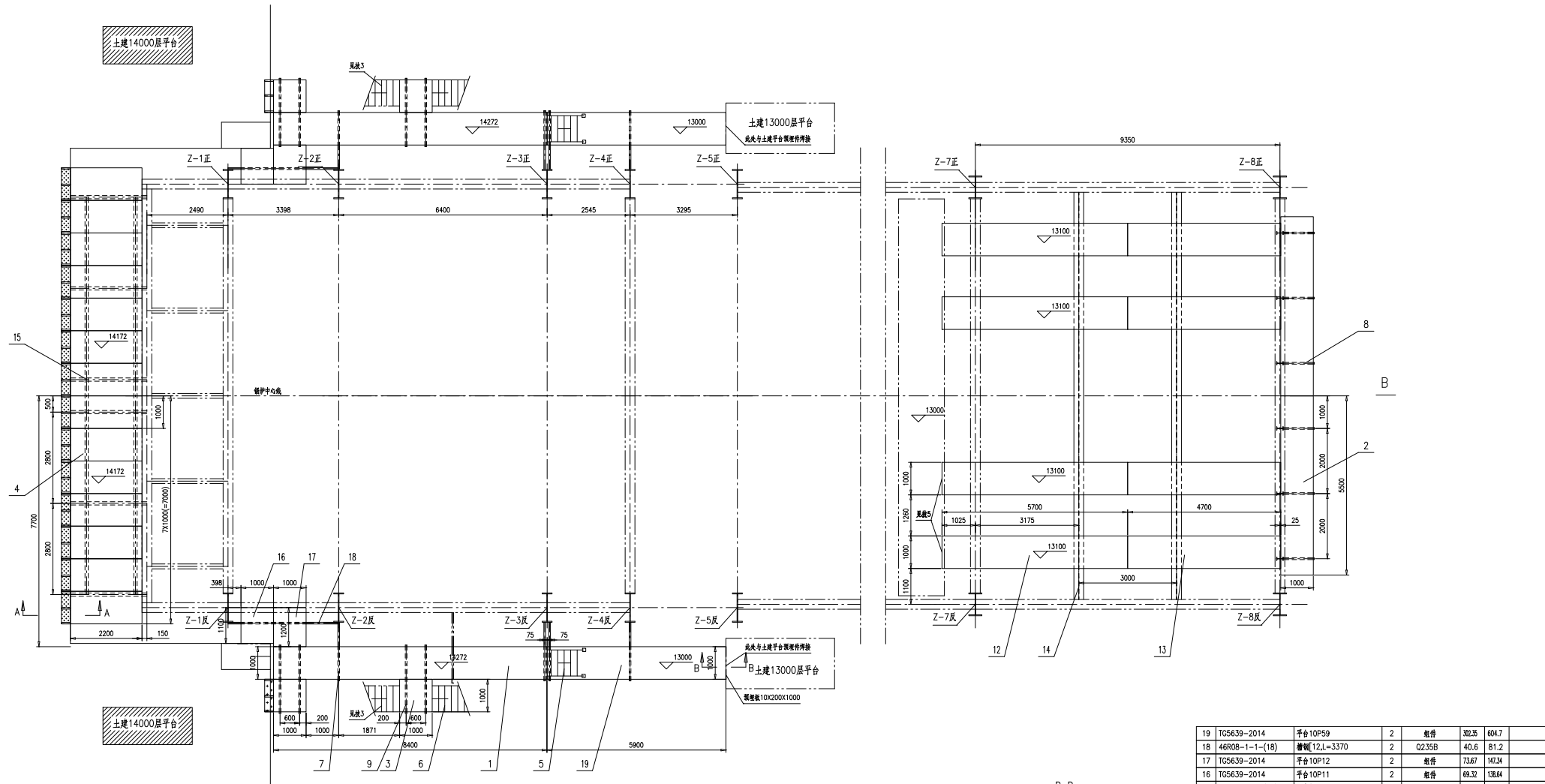
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
12	46R08-1-12	槽钢(12~150m)	1	Q235B	1808.9	重量仅供参考
11	46R08-1-11-0	平台脚踏板	1	镀锌	40429	40429
10	46R08-1-10-0	406R6、423R6平台平台	1	镀锌	4761.35	4761.35
9	46R08-1-9-0	380R6平台平台	1	镀锌	3924.91	3924.91
8	46R08-1-8-0	340R6平台平台	1	镀锌	1995.2	1995.2
7	46R08-1-7-0	312R6平台平台	1	镀锌	1581.8	1581.8
6	46R08-1-6-0	282R6平台平台	1	镀锌	1428.1	1428.1
5	46R08-1-5-0	258R6、263R6平台平台	1	镀锌	5621.68	5621.68
4	46R08-1-4-0	234R6平台平台	1	镀锌	1798.2	1798.2
3	46R08-1-3-0	198R6、208R6平台平台	1	镀锌	1792.3	1792.3
2	46R08-1-2-0	165R6平台平台	1	镀锌	4031.6	4031.6
1	46R08-1-1-0	138L、138L、140L、142R平台	1	镀锌	12472	12472

46R08-1-0			
图号	名称	数量	备注
12	槽钢	1	
11	平台脚踏板	1	
10	406R6、423R6平台平台	1	
9	380R6平台平台	1	
8	340R6平台平台	1	
7	312R6平台平台	1	
6	282R6平台平台	1	
5	258R6、263R6平台平台	1	
4	234R6平台平台	1	
3	198R6、208R6平台平台	1	
2	165R6平台平台	1	
1	138L、138L、140L、142R平台	1	

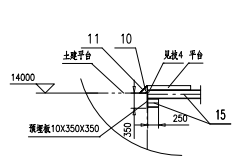
余热钢护平台扶梯

设计: 审核: 校对: 制图: 日期: 2024.08.08

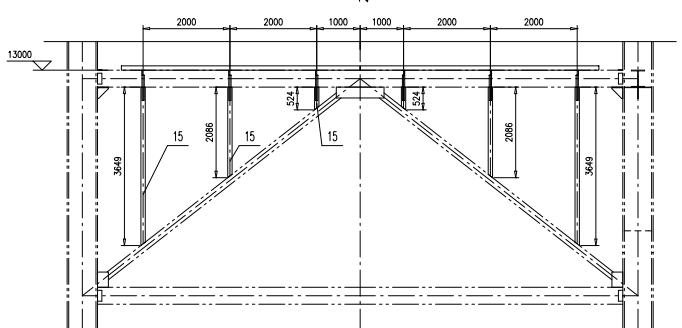
南瑞万达锅炉有限公司
NANRUI WANDA BOILER CO., LTD.



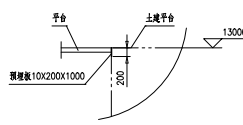
A-A



B向

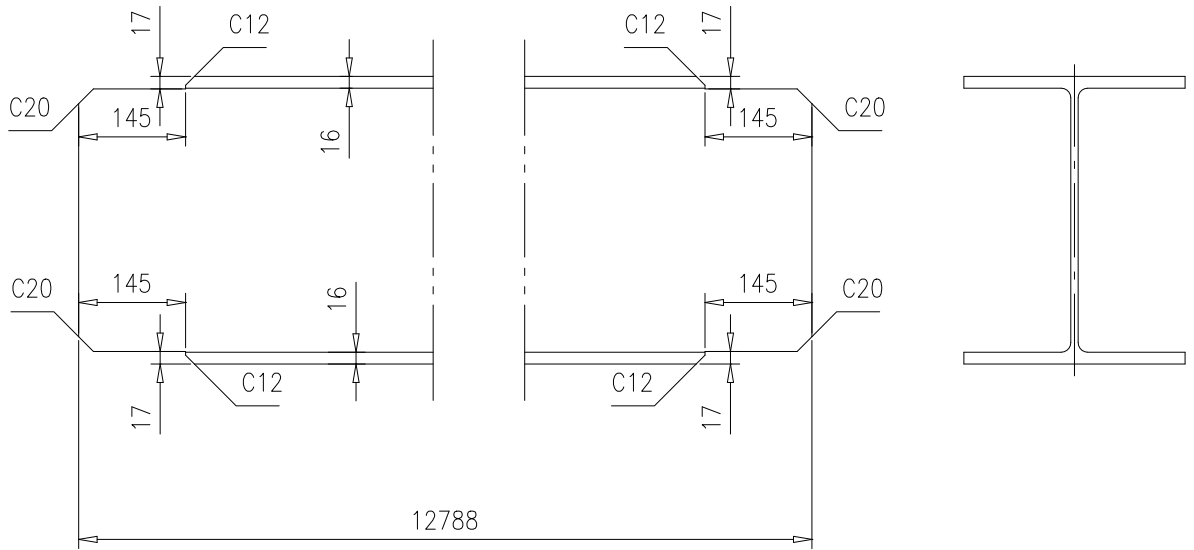


B-B

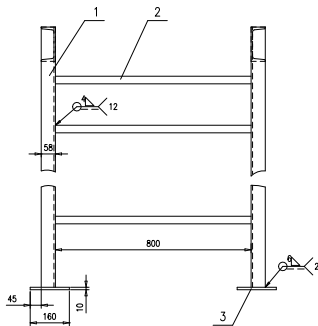
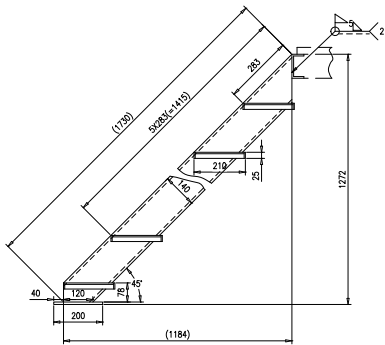


- 技术要求:
1. 箭头方向表示向上;
 2. 表示花纹钢板;
 3. 此处扶梯连接焚烧炉平台;
 4. 此处现场切割10槽钢将余热炉平台与土建平台连接, 并在槽钢上铺设11花纹钢板, 现场按图切割, 可适当调整;
 5. 此处与土建13000层平台连接;
 6. 此处现场切割15工字钢对平台进行加固, 图中布置仅为示意, 现场按实际情况调整。

19	TG5639-2014	平台10P59	2	组件	302.35	604.7	
18	46R08-1-1-(18)	槽钢[12,L=3370	2	Q235B	40.6	81.2	
17	TG5639-2014	平台10P12	2	组件	73.67	147.34	
16	TG5639-2014	平台10P11	2	组件	69.32	138.64	
15	46R08-1-1-(15)	工字钢20a,L=60m	1	Q235B	167.7	167.7	按图供货
14	46R08-1-1-14	H390x300x10x16	2	Q235B	1337.6	2675.2	
13	TG5639-2014	平台10P47	4	组件	245.29	981.16	
12	TG5639-2014	平台10P57	4	组件	203.64	1118.56	
11	46R08-1-1-(11)	扁钢那款槽钢4.5-20	1	Q235B	6.28	6.28	按图面供货
10	46R08-1-1-(10)	槽钢[10,L=20m	1	Q235B	200.1	200.1	按图供货
9	46R08-1-1-(9)	槽钢[12,L=2100	8	Q235B	25.3	202.4	
8	46R08-1-1-8-0	托架1050	6	组件	23.6	141.6	
7	TG5612-2015	托架1800	8	组件	38.6	308.8	
6	46R08-1-1-6-0	扶梯2679	2	组件	168.73	338.46	
5	46R08-1-1-5-0	扶梯1272	2	组件	81.66	163.32	
4	TG5639-2014	平台10P22	14	组件	124.42	1741.88	
3	TG5639-2014	平台10P10	4	组件	64.96	259.84	
2	TG5639-2014	平台10P55	2	组件	283.1	566.2	
1	TG5639-2014	平台10P84	2	组件	43.79	87.58	
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	
					46R08-1-1-0		
					13000、13100、14172、14272		材料
					第1页 Y 12072 1:60 B.0		
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

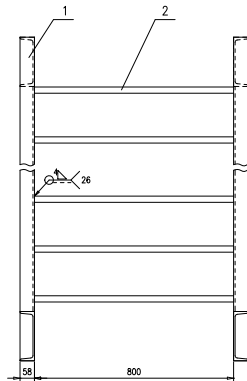
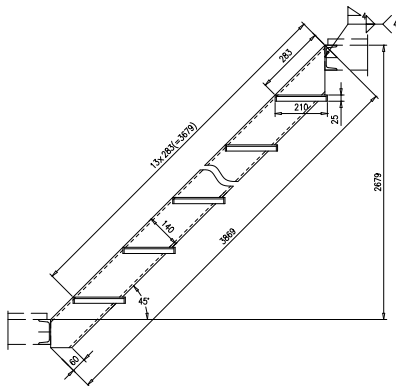


					H390X300X10X16		46R08-1-1-14					
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
							共 1 页		1337.6	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09	Q235B						
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09							
审核	刘永鑫	2017-10-09	批准									



技术要求：按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

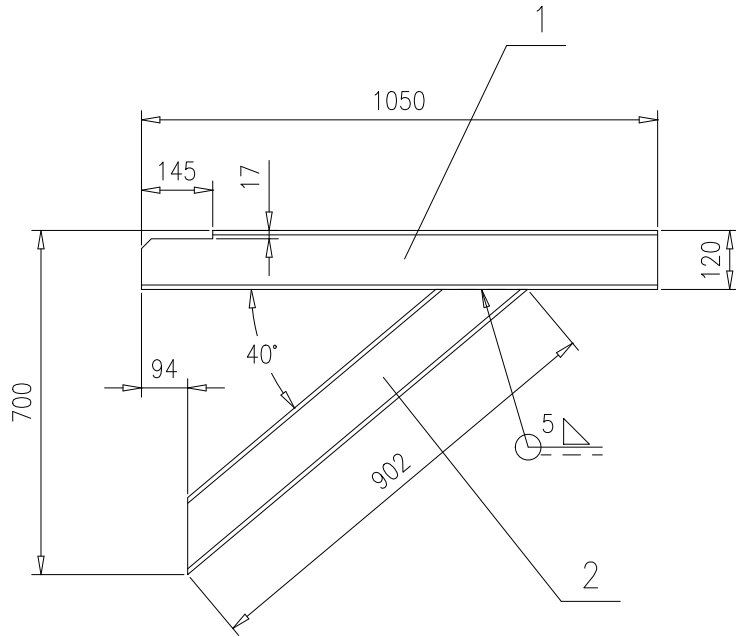
3	46R08-1-1-5-(3)	钢板10X160X200	2	Q235B	2.5	5		
2	TG5644.2-2014	踏板滑架	6	组件	4.41	26.46		
1	46R08-1-1-5-(1)	槽钢14a	2	Q235B	25.1	50.2	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
					46R08-1-1-5-0			
扶梯1272					第 1 页	共 1 页	共 1 页	
					共 1 页	共 1 页	共 1 页	
设计	校对	审核	工艺	日期	比例	版本		
设计	校对	审核	工艺	日期	1:10	A.0		
校对	校对	校对	校对	日期				
审核	审核	审核	审核	日期				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

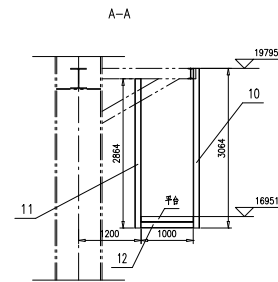
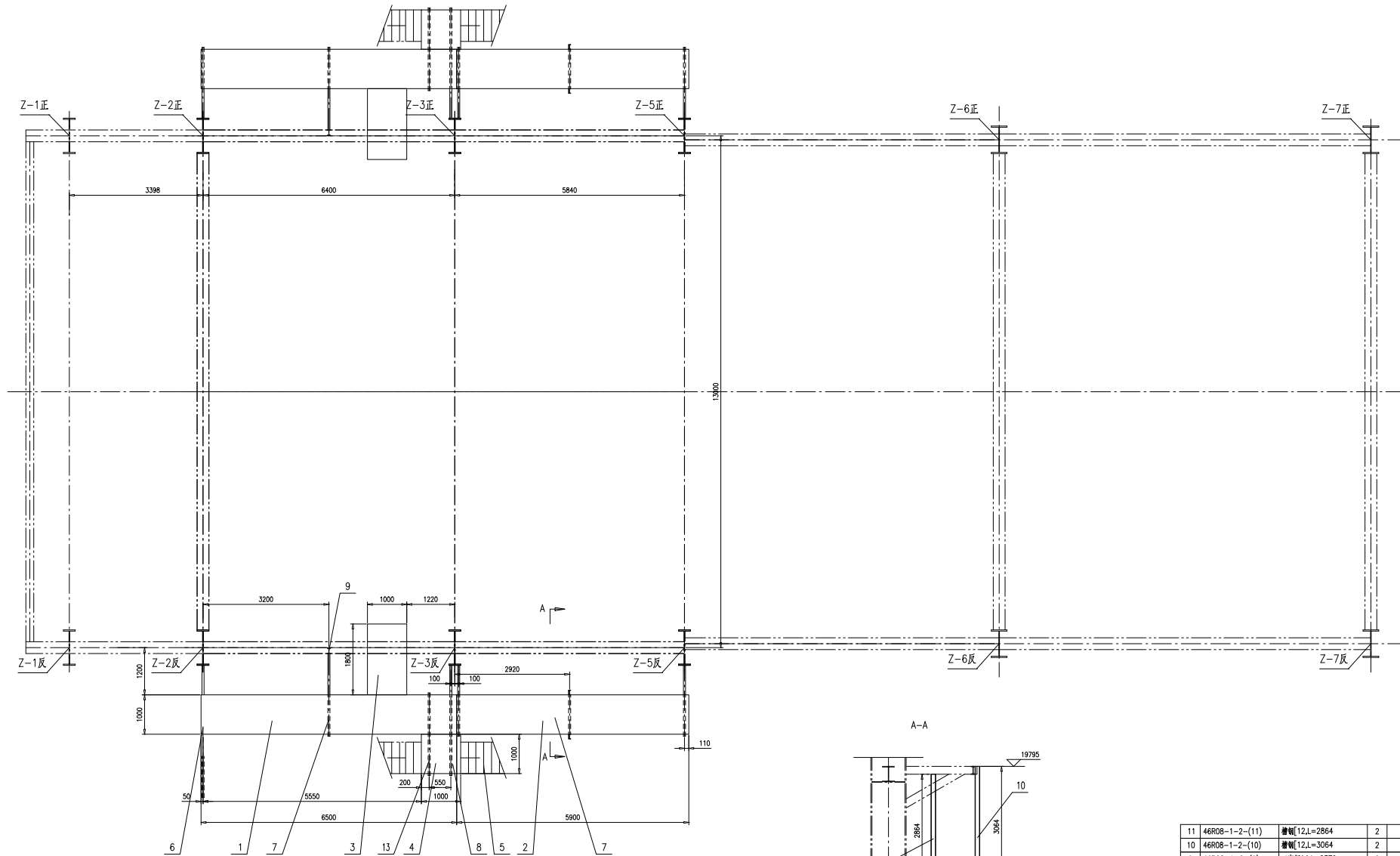
2	TG5644.2-2014	踏步横梁	13	组件	4.41	57.33	
1	46R08-1-1-6-(1)	槽钢[14a	2	Q235B	56.2	112.4	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
标记	状态	更改单号	签字	日期	46R08-1-1-6-0		
设计	马学	2017-08	工艺	2017-08	第1页	共4页	客户
校核	李天路	2017-08	审核	2017-08	重量	169.73	比例
审核	李天路	2017-08	批准	2017-08	1:10		版本
							A.0
				扶手2679			
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-1-8-(2)	槽钢[12	1	Q235B	10.9	10.9	按本图		
1	46R08-1-1-8-(1)	槽钢[12	1	Q235B	12.7	12.7	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-1-8-0				
托架1050				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			23.6	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊					2017-10-09
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊					2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				

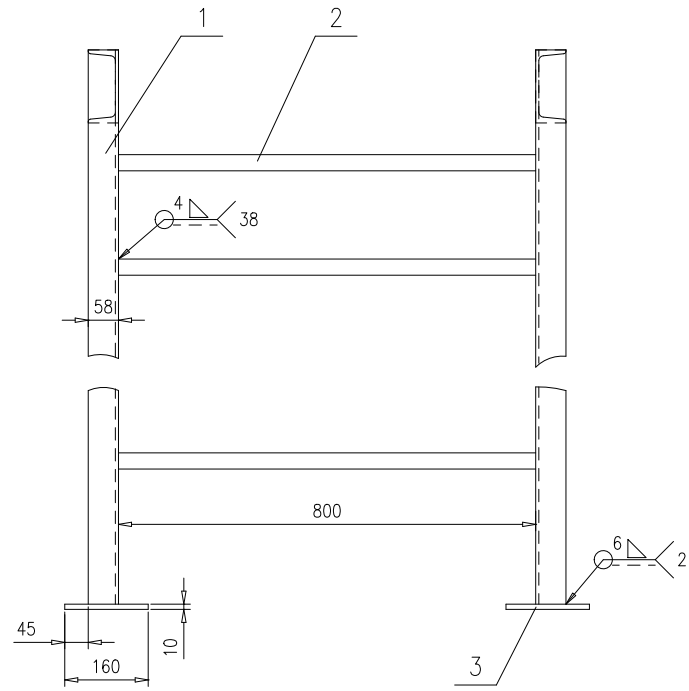
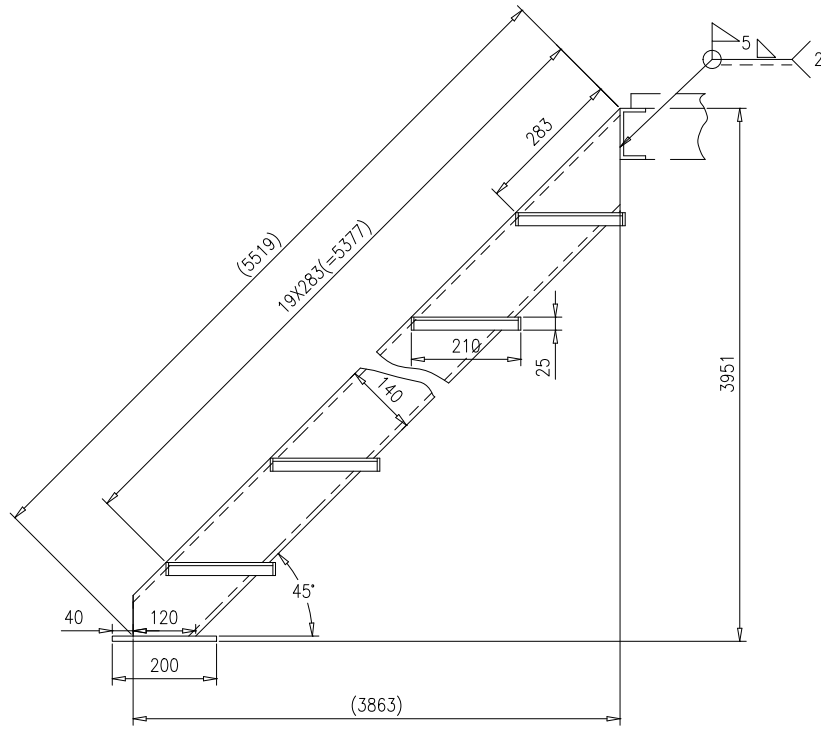


技术要求:
1. 箭头方向表示向上。

11	46R08-1-2-(11)	槽钢[12,L=2864	2	Q235B	34.5	69	
10	46R08-1-2-(10)	槽钢[12,L=3064	2	Q235B	36.9	73.8	
9	46R08-1-2-(9)	工字钢14,L=2379	2	Q235B	40.3	80.6	
8	46R08-1-2-8-0	托架2800	2	组件	63.1	126.2	
7	46R08-1-2-7-0	托架2250	2	组件	51.1	102.2	
6	TG5612-2015	托架1800	6	组件	38.6	231.6	
5	46R08-1-2-5-0	扶梯2944	2	组件	185.14	370.28	
4	TG5639-2014	平台10P10	2	组件	64.96	129.92	
3	TG5639-2014	平台10P18	2	组件	104.6	209.2	
2	TG5639-2014	平台10P59	2	组件	302.35	604.7	
1	TG5639-2014	平台10P65	2	组件	331.45	662.9	

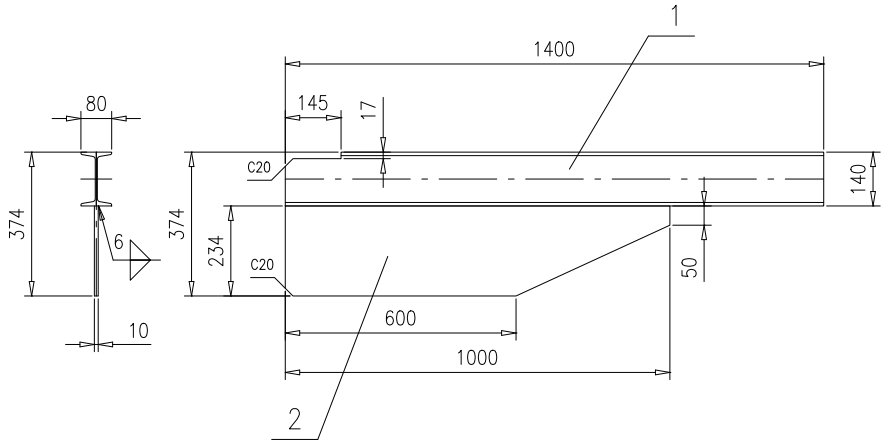
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
16951层平台平面图						
46R08-1-2-0						
第 1 页	张数 1	张数 1	张数 1	张数 1	张数 1	张数 1
第 1 页	Y	2/32	1:50	B0		
姓名	张俊	张俊	张俊	张俊	张俊	张俊
审核	李永强	张俊	张俊	张俊	张俊	张俊
审核	张俊	张俊	张俊	张俊	张俊	张俊

13	46R08-1-2-(13)	槽钢[12,L=2100	2	Q235B	25.3	50.6	
12	46R08-1-2-(12)	槽钢[12,L=1000	2	Q235B	12.1	24.2	

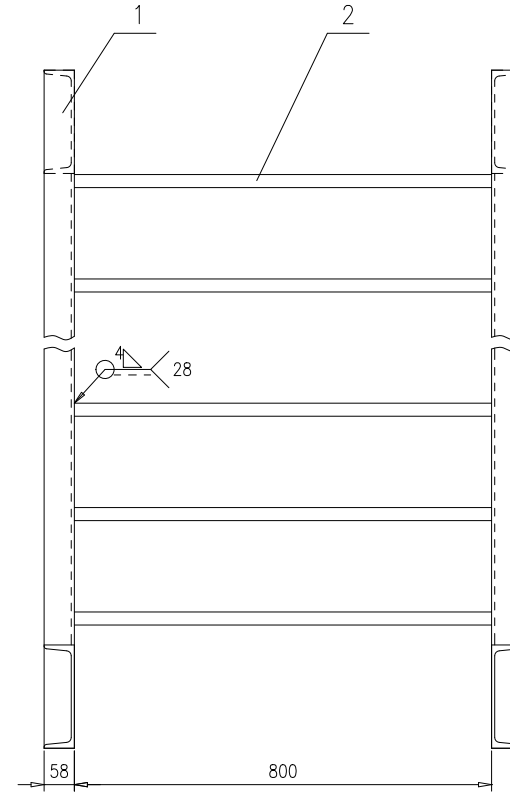
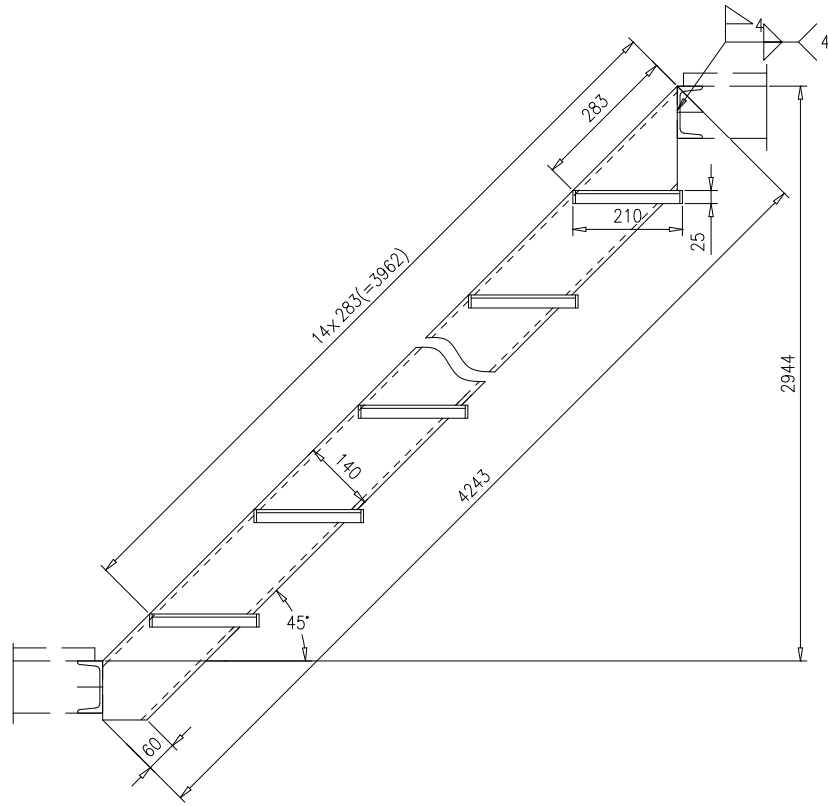


技术要求：按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

3	46R08-1-2-15-(3)	钢板10X160X200	2	Q235B	2.5	5		
2	TG5644.2-2014	踏板栅架	19	组件	4.41	83.79		
1	46R08-1-2-15-(1)	槽钢14a	2	Q235B	80.2	160.4	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
扶梯3951					46R08-1-2-15-0			
					第1页	供客户	重量	比例
共1页					249.19	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王坤	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准					



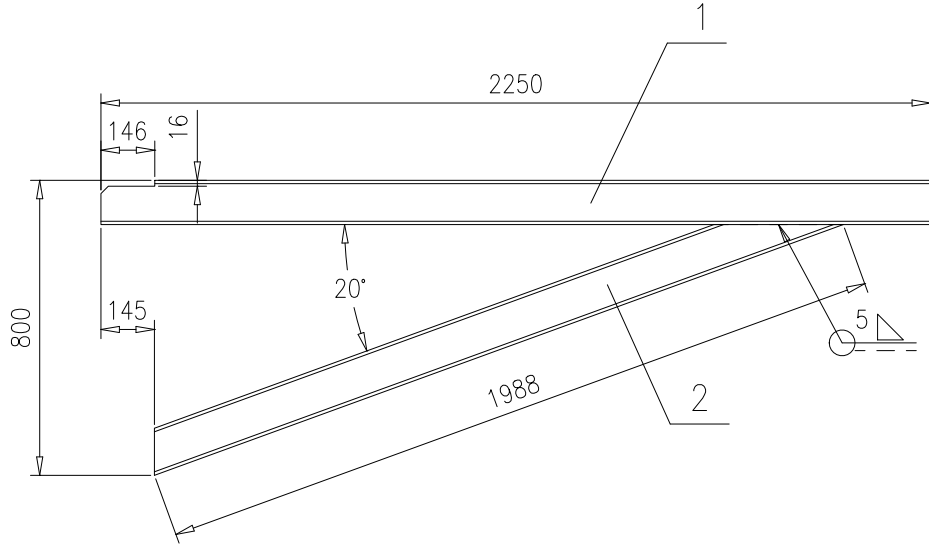
2	46R08-1-2-16-(2)	钢板t=10	1	Q235B	15.5	15.5	按本图		
1	46R08-1-2-16-(1)	工字钢14	1	Q235B	23.6	23.6	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		39.1	1:15	A.0
设计	王宁	2017-10-09	工艺	杨坤	2017-10-09	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	袁元浩	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09				
审核	刘宗德	2017-10-09	批准						
托架1400									
组件									



技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	TG5644.2-2014	踏板梯架	14	组件	4.41	61.74	
1	46R08-1-2-5-(1)	槽钢[14a	2	Q235B	61.7	123.4	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R08-1-2-5-0		
				扶梯2944			
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页		185.14
							比例
							1:10
							版本
							A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	王坤	2017-10-09	工艺 戚伟	2017-10-09			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件							

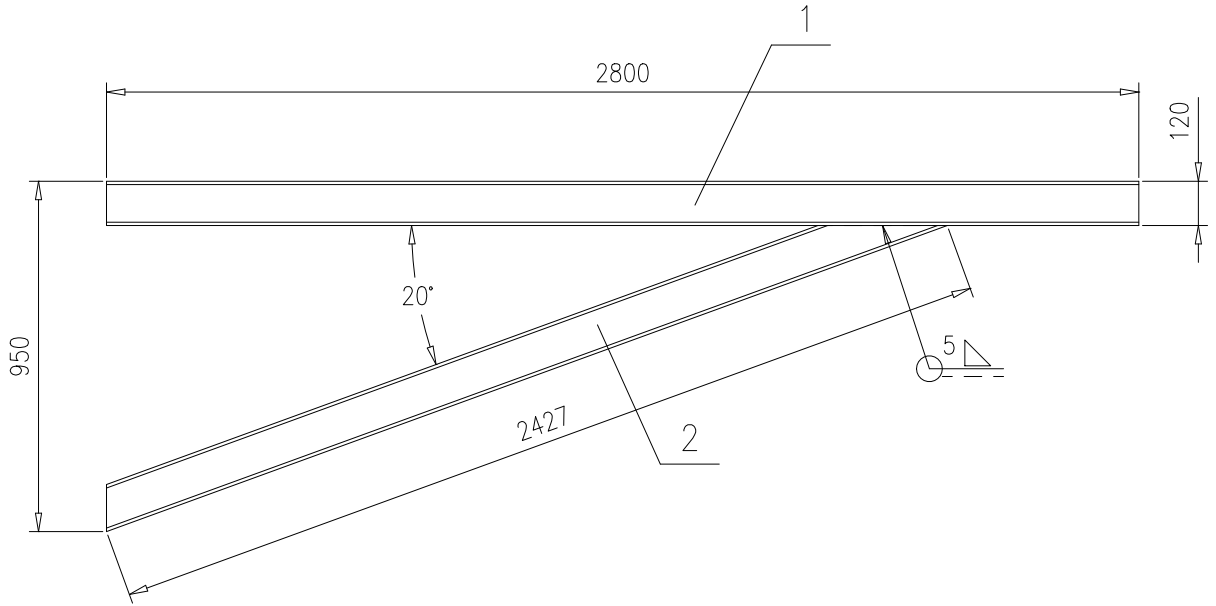


技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-2-7-(2)	槽钢[12	1	Q235B	24	24	按本图		
1	46R08-1-2-7-(1)	槽钢[12	1	Q235B	27.1	27.1	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-2-7-0				
托架2250				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			51.1	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊					2017-10-09
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊					2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				

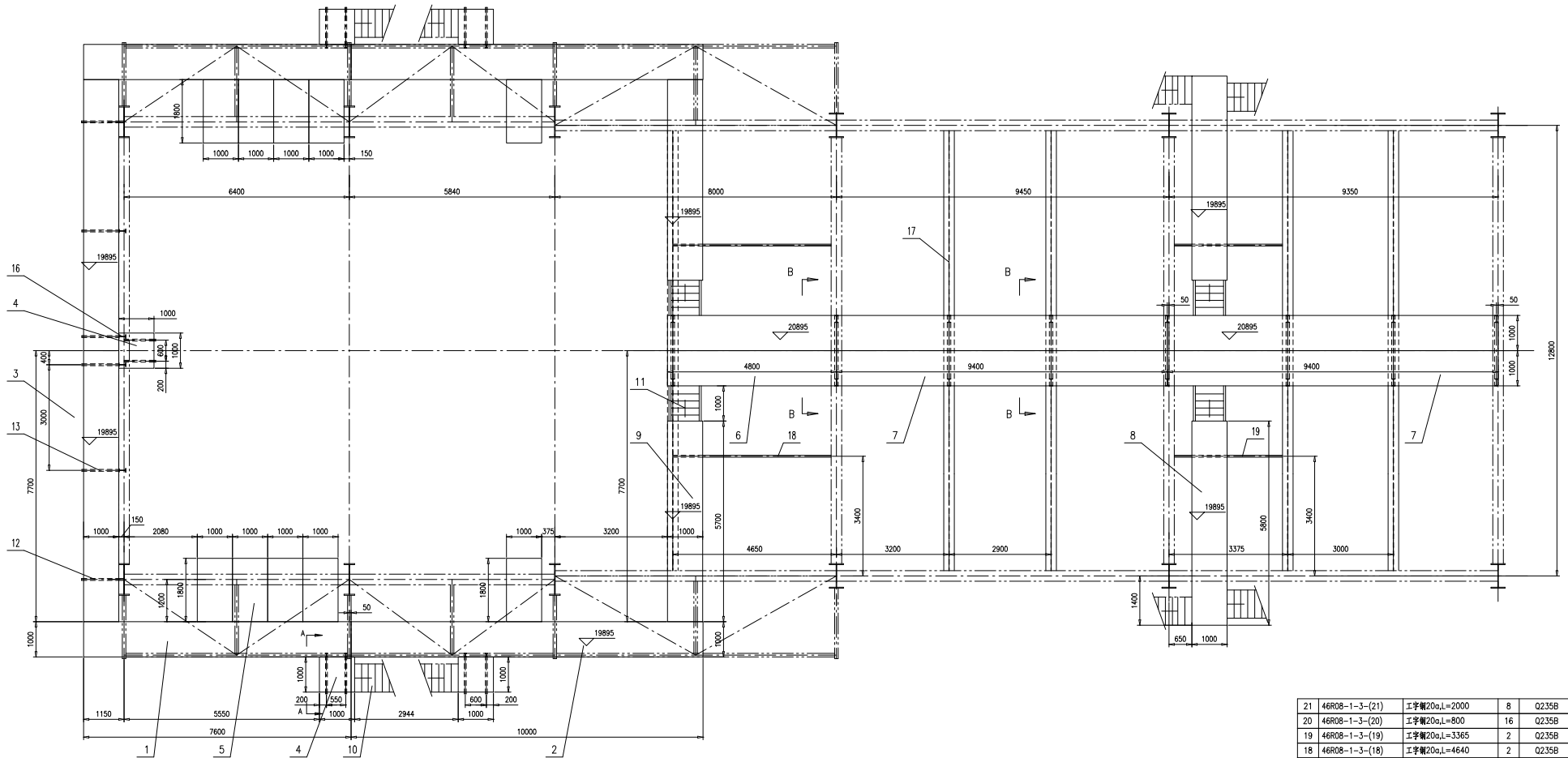
46R08-1-2-8-0



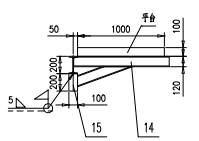
技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

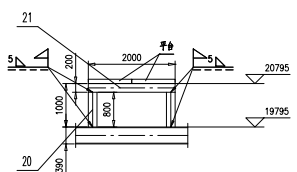
2	46R08-1-2-8-(2)	槽钢[12	1	Q235B	29.3	29.3	按本图		
1	46R08-1-2-8-(1)	槽钢[12,L=2800	1	Q235B	33.8	33.8			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-2-8-0				
托架2800				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			63.1	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊					2017-10-09
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊					2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				



A-A(旋转)
1:30

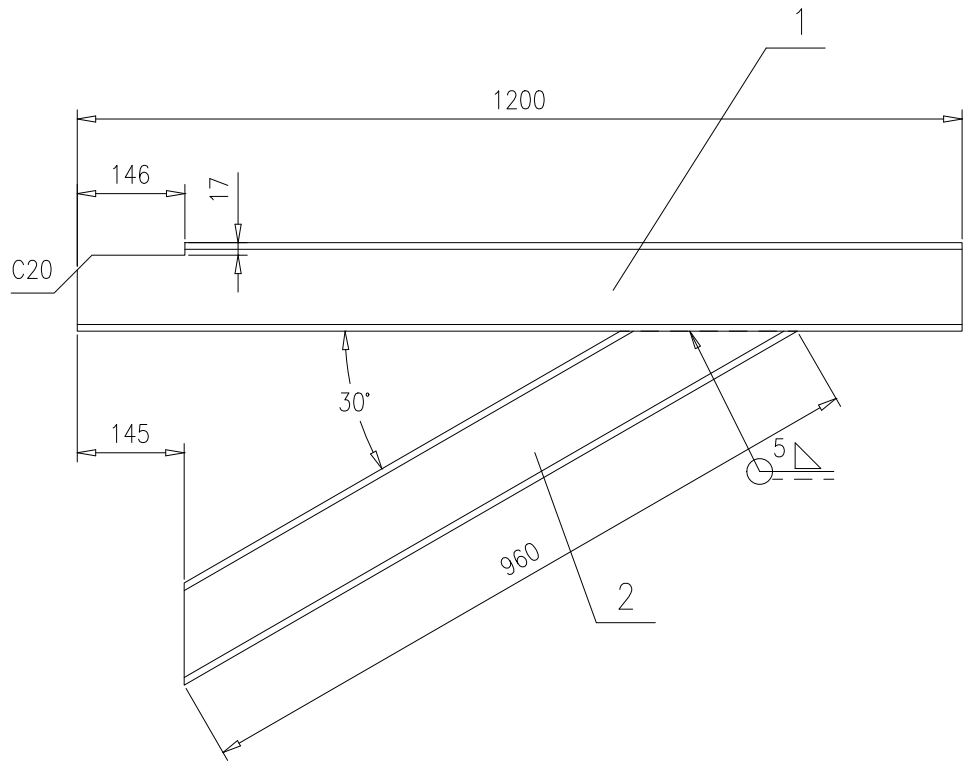


B-B(旋转)



21	46R08-1-3-(21)	工字钢20a,L=2000	8	Q235B	55.9	447.2	
20	46R08-1-3-(20)	工字钢20a,L=800	16	Q235B	22.3	356.8	
19	46R08-1-3-(19)	工字钢20a,L=3365	2	Q235B	94	188	两端视梯出口
18	46R08-1-3-(18)	工字钢20a,L=4640	2	Q235B	129.6	259.2	两端视梯出口
17	46R08-1-1-14	H390X300X10X16	5	Q235B	1337.6	668.8	
16	46R08-1-3-(16)	工字钢20a,L=2164	4	Q235B	60.4	241.6	
15	46R08-1-3-(15)	工字钢10,L=200	8	Q235B	2.3	18.4	
14	46R08-1-3-14-0	托架1100	8	组件	21.4	171.2	
13	46R08-1-3-13-0	托架1200	4	组件	26.1	104.4	
12	TG5612-2015	托架1200	2	组件	24.4	48.8	
11	TG5644-2015	扶梯SF10	4	组件	62.58	250.32	
10	TG5644-2015	扶梯SF36	4	组件	226.8	907.2	
9	TG5639-2014	平台10P57	2	组件	293.64	587.28	
8	TG5639-2014	平台10P58	2	组件	207.99	415.98	
7	TG5639-2014	平台10P94	4	组件	472.14	944.28	
6	TG5639-2014	平台10P48	2	组件	249.64	499.28	
5	TG5639-2014	平台10P18	10	组件	104.6	1046	
4	TG5639-2014	平台10P10	5	组件	64.96	324.8	
3	TG5639-2014	平台10P77	4	组件	390.34	1561.36	
2	TG5639-2014	平台10P100	2	组件	500.11	1000.22	
1	TG5639-2014	平台10P76	2	组件	384.16	768.32	

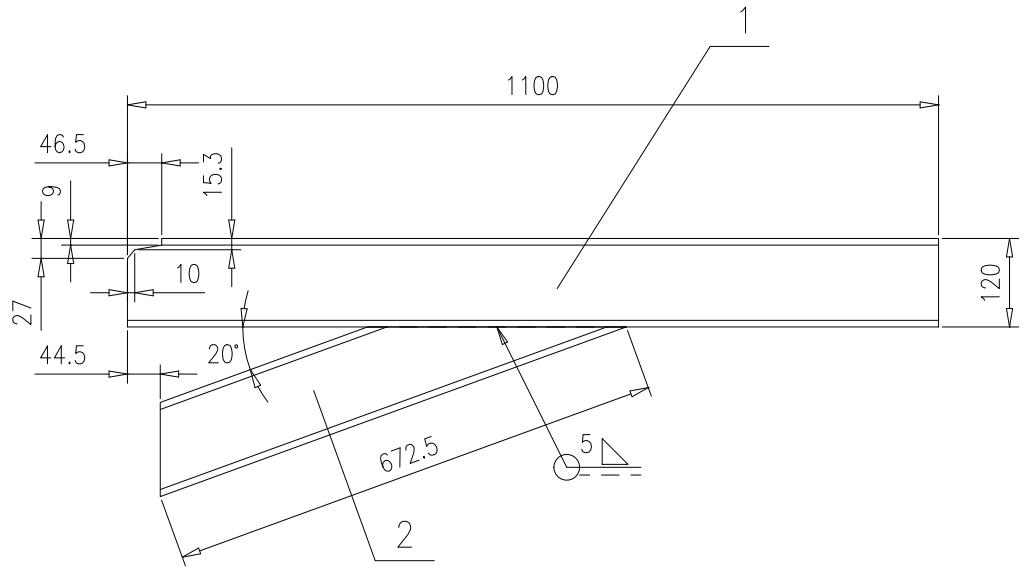
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
19895, 20895层平台平面图					46R08-1-3-0	
					第 1 页	共 1 页
					Y	17923
					1:60	A.0
组件					南通万达锅炉有限公司	
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

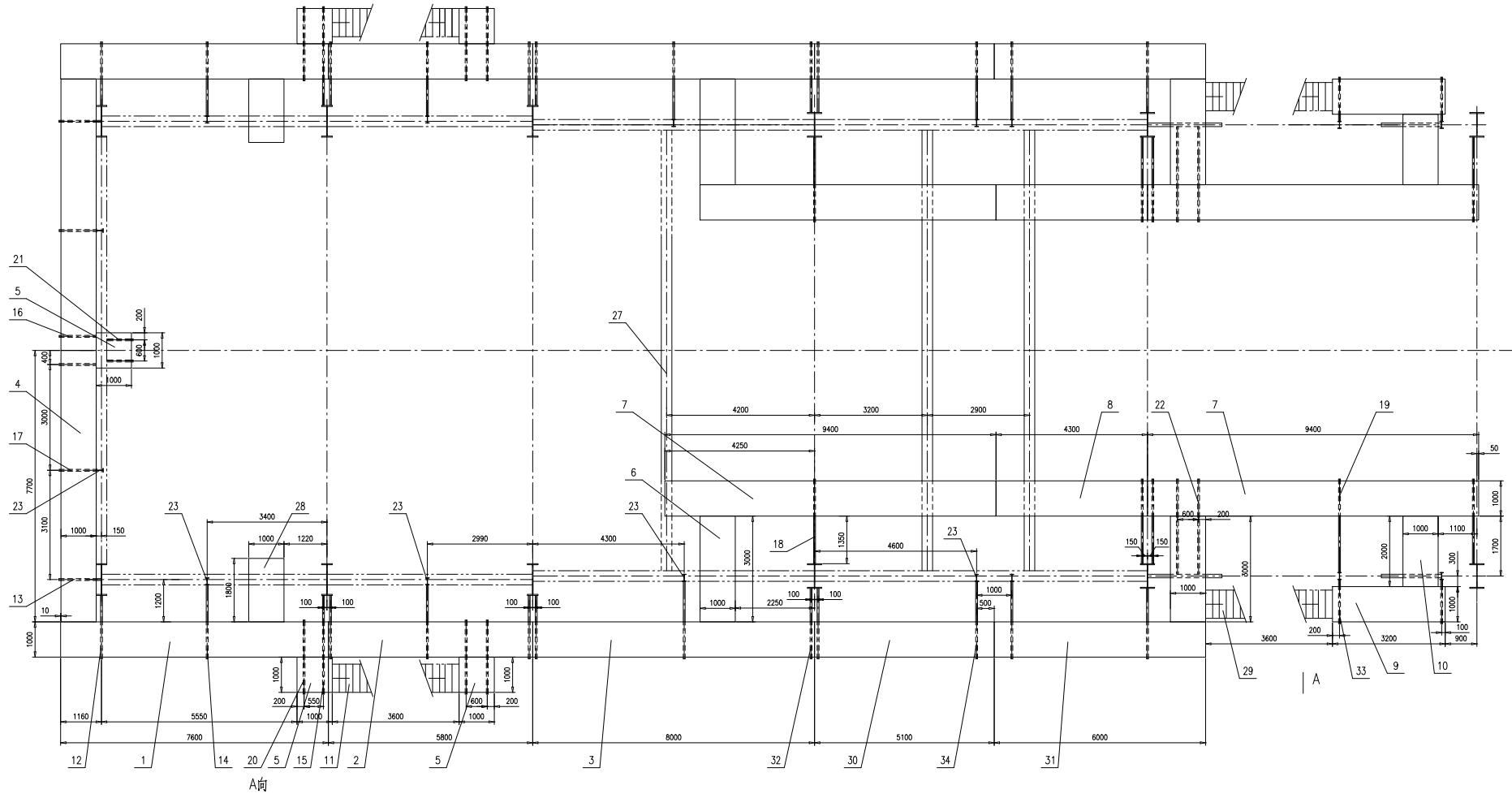
2	46R08-1-3-13-(2)	槽钢[12	1	Q235B	11.6	11.6	按本图
1	46R08-1-3-13-(1)	槽钢[12	1	Q235B	14.5	14.5	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				托架1200		46R08-1-3-13-0	
						第 1 页	供客户
						重量	比例
						26.1	1:10
						版本	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王峰	2017-10-09	工艺 张磊	2017-10-09			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：

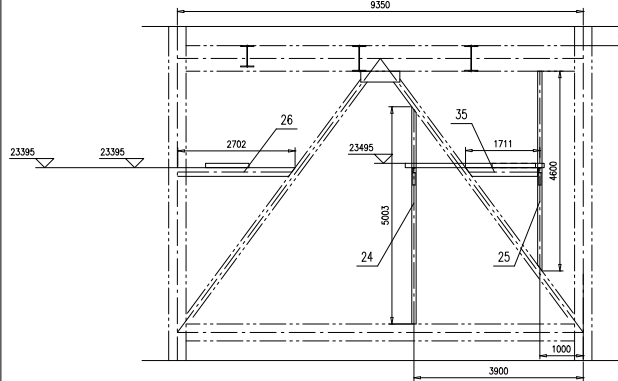
1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-3-14-(2)	槽钢[12	1	Q235B	8.1	8.1	按本图		
1	46R08-1-3-14-(1)	槽钢[12	1	Q235B	13.3	13.3	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
				托架1100		46R08-1-3-14-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09	共 1 页	21.4	1:10	A.0
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09				
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						



A向

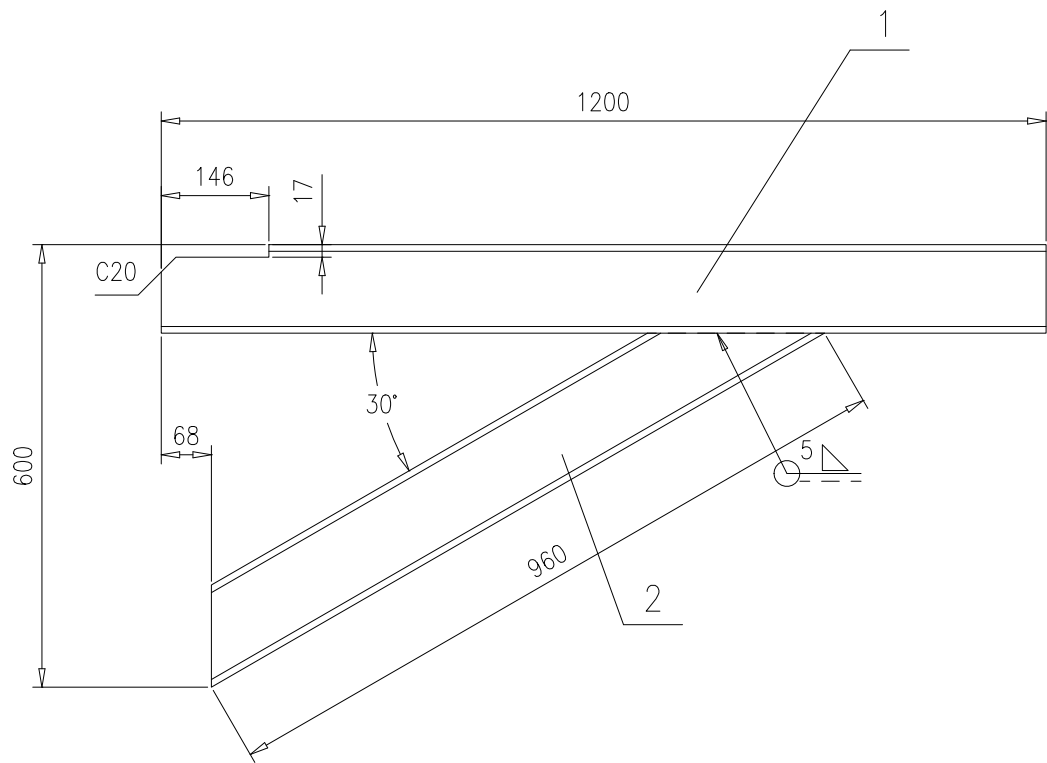
技术要求:
1. 箭头方向表示向上;



序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
35	46R08-1-4-(35)	工字钢20a,L=1711	2	Q235B	47.8 95.6	一端埋墙斜切
34	46R08-1-4-34-0	托梁2350	4	组件	52.3 209.2	
33	TG5612-2015	托梁1250	4	组件	25 100	
32	TG5612-2015	托梁2000	6	组件	44.6 267.6	
31	TG5639-2014	平台10P60	2	组件	306.71 613.42	
30	TG5639-2014	平台10P51	2	组件	262.27 524.54	
29	TG5644-2015	扶梯BF28	2	组件	176.27 352.54	
28	TG5639-2014	平台10P18	2	组件	104.6 209.2	
27	46R08-1-3-17	H390X300X10X16	3	Q235B	1337.6 4012.8	
26	46R08-1-4-(26)	工字钢20a,L=2702	2	Q235B	75.5 151	一端埋墙斜切
25	46R08-1-4-(25)	工字钢20a,L=4600	2	Q235B	128.5 257	一端埋墙斜切
24	46R08-1-4-(24)	工字钢20a,L=5003	2	Q235B	139.7 279.4	一端埋墙斜切
23	46R08-1-4-(23)	工字钢20a,L=3210	12	Q235B	89.7 1076.4	现场修割
22	46R08-1-4-(22)	槽钢[12,L=2750	4	Q235B	33.2 132.8	一端埋墙斜切
21	46R08-1-4-(21)	槽钢[12,L=900	2	Q235B	10.9 21.8	一端埋墙斜切
20	46R08-1-4-(20)	槽钢[12,L=2100	6	Q235B	25.3 151.8	
19	46R08-1-4-19-0	托梁2650	2	组件	61.3 122.6	
18	TG5612-2015	托梁2400	8	组件	56.4 451.2	
17	46R08-1-3-13-0	托梁1200	2	组件	26.1 52.2	
16	46R08-1-4-16-0	托梁1200	2	组件	26.1 52.2	
15	46R08-1-2-8-0	托梁2800	2	组件	63.1 126.2	
14	46R08-1-2-7-0	托梁2250	6	组件	51.1 306.6	
13	TG5612-2015	托梁1200	2	组件	24.4 48.8	
12	TG5612-2015	托梁1800	8	组件	38.6 308.8	
11	TG5644-2015	扶梯BF24	2	组件	151.01 302.02	
10	TG5639-2014	平台10P20	2	组件	113.31 226.62	
9	TG5639-2014	平台10P32	2	组件	172.76 345.52	
8	TG5639-2014	平台10P43	2	组件	226.04 452.08	
7	TG5639-2014	平台10P94	4	组件	472.14 1888.56	
6	TG5639-2014	平台10P30	4	组件	161.66 646.64	
5	TG5639-2014	平台10P10	5	组件	64.96 324.8	
4	TG5639-2014	平台10P77	2	组件	390.34 780.68	
3	TG5639-2014	平台10P80	2	组件	403.41 806.82	
2	TG5639-2014	平台10P58	2	组件	297.99 595.98	
1	TG5639-2014	平台10P76	2	组件	384.16 768.32	

23495层平台平面图

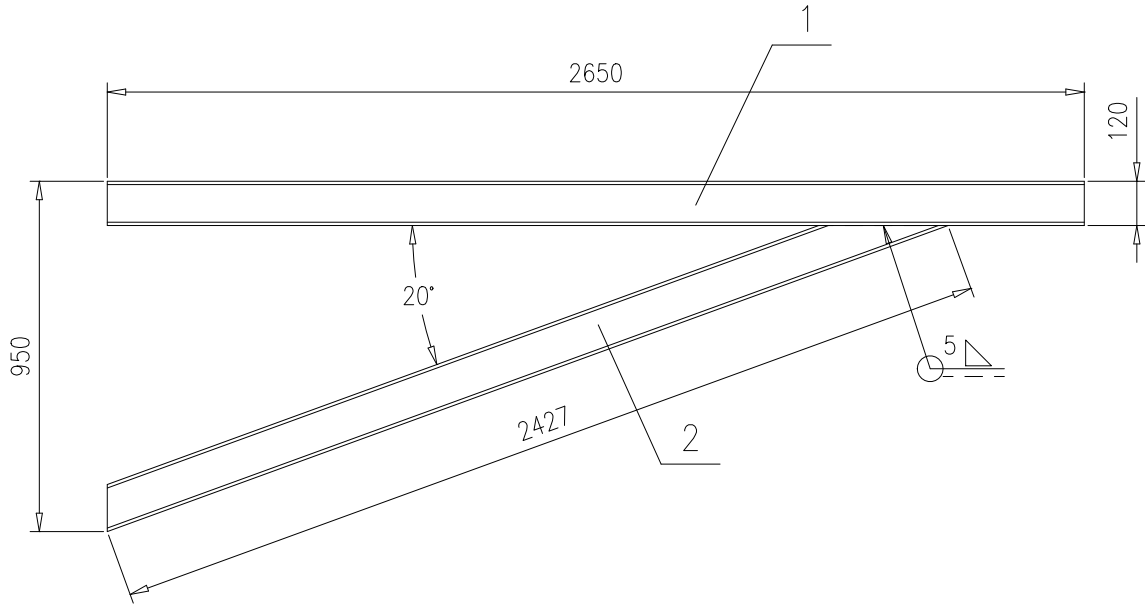
46R08-1-4-0			
第 1 页	张数	重量	备注
第 1 页	Y	17902.6	1:60 A.0
南通万达锅炉有限公司			
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

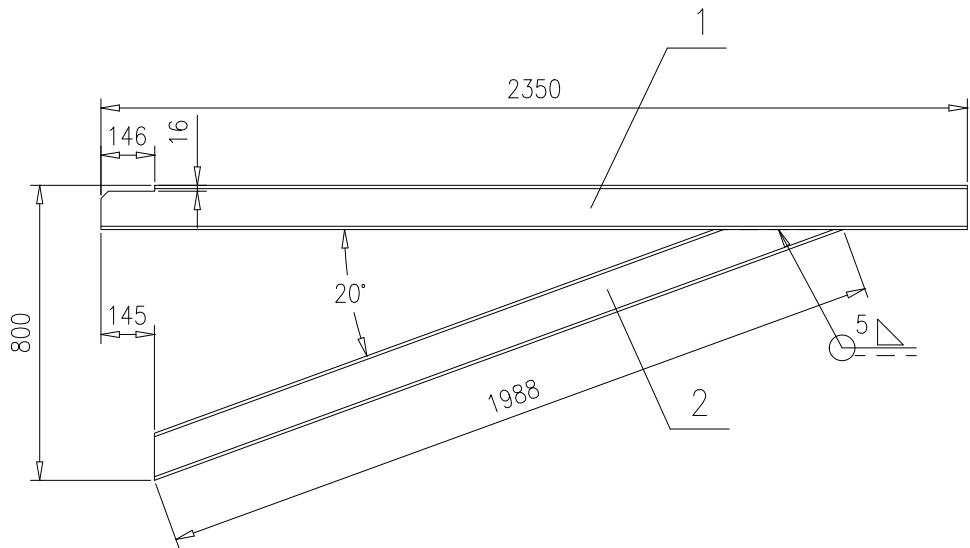
2	46R08-1-4-16-(2)	槽钢[12	1	Q235B	11.6	11.6	按本图		
1	46R08-1-4-16-(1)	槽钢[12	1	Q235B	14.5	14.5	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-4-16-0				
托架1200				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			26.1	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09	
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09	
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

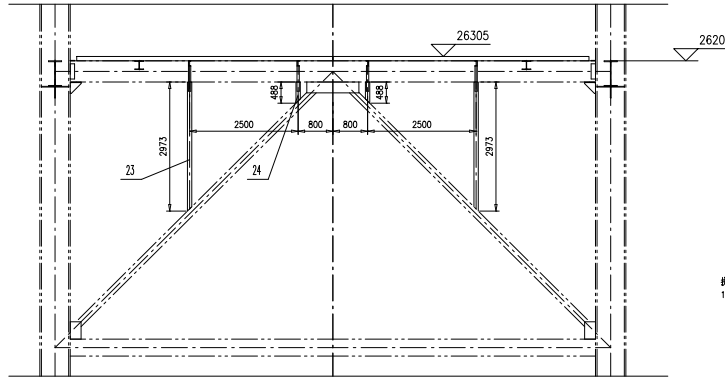
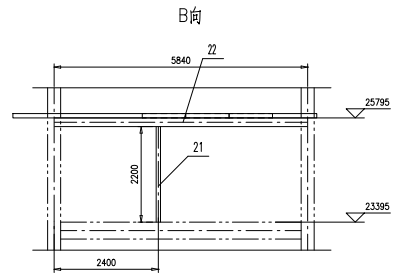
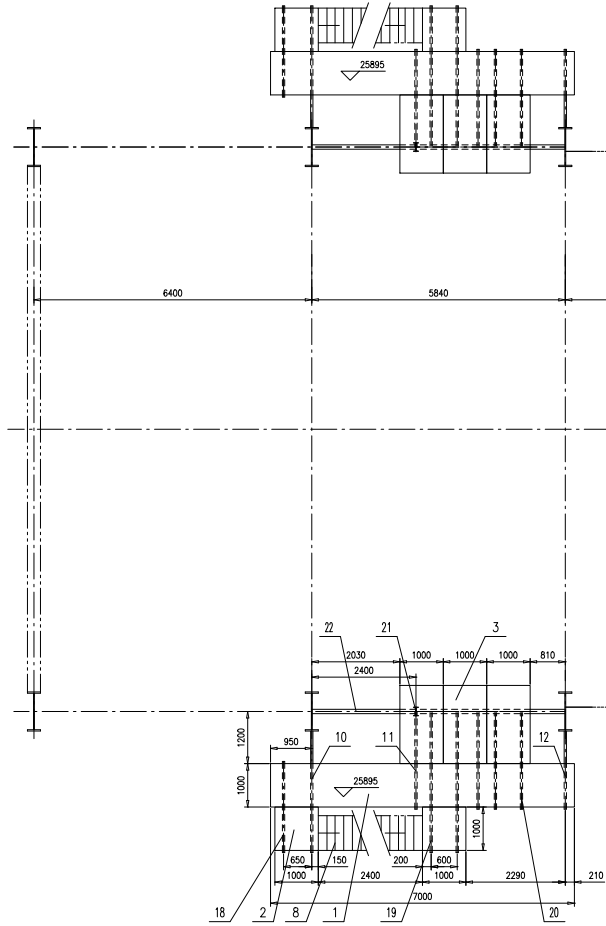
2	46R08-1-4-19-(2)	槽钢[12	1	Q235B	29.3	29.3	按本图	
1	46R08-1-4-19-(1)	槽钢[12,L=2650	1	Q235B	32	32		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
					托架2650			
					46R08-1-4-19-0			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页		比例	
						61.3	版本	
						1:20	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件			



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

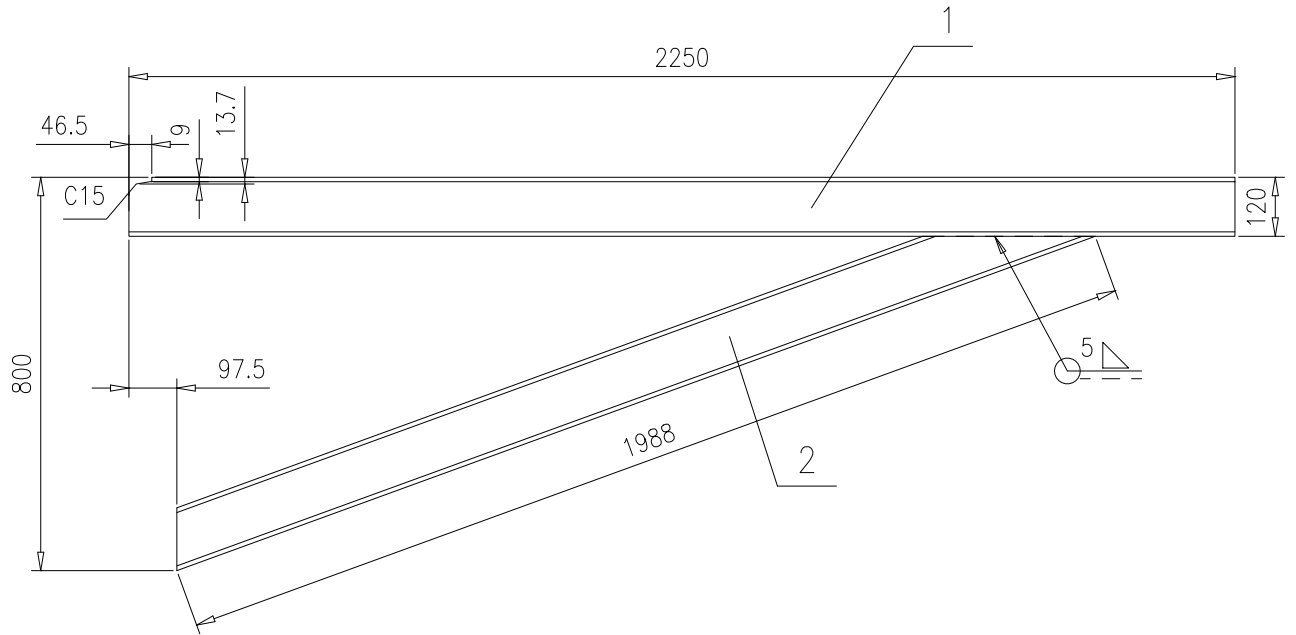
2	46R08-1-4-34-(2)	槽钢[12	1	Q235B	24	24	按本图		
1	46R08-1-4-34-(1)	槽钢[12	1	Q235B	28.3	28.3	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-4-34-0				
托架2350				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			52.3	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09	
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09	
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				



技术要求:
1. 露天安装时防腐上:

24	46R08-1-5-(24)	工字钢20a,L=488	2	Q235B	13.6	27.2	一端现场焊接
23	46R08-1-5-(23)	工字钢20a,L=2973	2	Q235B	83	166	一端现场焊接
22	46R08-1-5-(22)	工字钢20a,L=5620	2	Q235B	162.5	325	
21	46R08-1-5-(21)	工字钢20a,L=2200	2	Q235B	61.4	122.8	
20	46R08-1-5-(20)	槽钢[12,L=2250	6	Q235B	27.1	162.6	一端现场焊接
19	46R08-1-5-(19)	槽钢[12,L=3250	4	Q235B	39.2	156.8	一端现场焊接
18	46R08-1-5-(18)	槽钢[12,L=2100	2	Q235B	25.3	50.6	
17	TG5612-2015	托架1700	2	组件	37.4	74.8	
16	TG5612-2015	托架1200	2	组件	24.4	48.8	
15	46R08-1-5-15-0	托架1550	2	组件	32.1	64.2	
14	46R08-1-5-14-0	托架1700	4	组件	37	148	
13	46R08-1-5-13-0	托架1250	4	组件	25	100	
12	TG5612-2015	托架1800	2	组件	38.6	77.2	
11	46R08-1-5-11-0	托架2250	2	组件	51.1	102.2	
10	46R08-1-2-8-0	托架2800	2	组件	63.1	126.2	
9	TG5644-2015	扶梯BF20	2	组件	125.74	251.48	
8	TG5644-2015	扶梯BF24	2	组件	151.01	302.02	
7	TG5639-2014	平台10P13	2	组件	80.99	161.98	
6	TG5639-2014	平台10P79	2	组件	396.05	792.1	
5	TG5639-2014	平台10P38	2	组件	201.29	402.58	
4	TG5639-2014	平台10P20	2	组件	113.31	226.62	
3	TG5639-2014	平台10P18	6	组件	104.6	627.6	
2	TG5639-2014	平台10P10	6	组件	64.96	389.76	
1	TG5639-2014	平台10P70	2	组件	355.06	710.12	

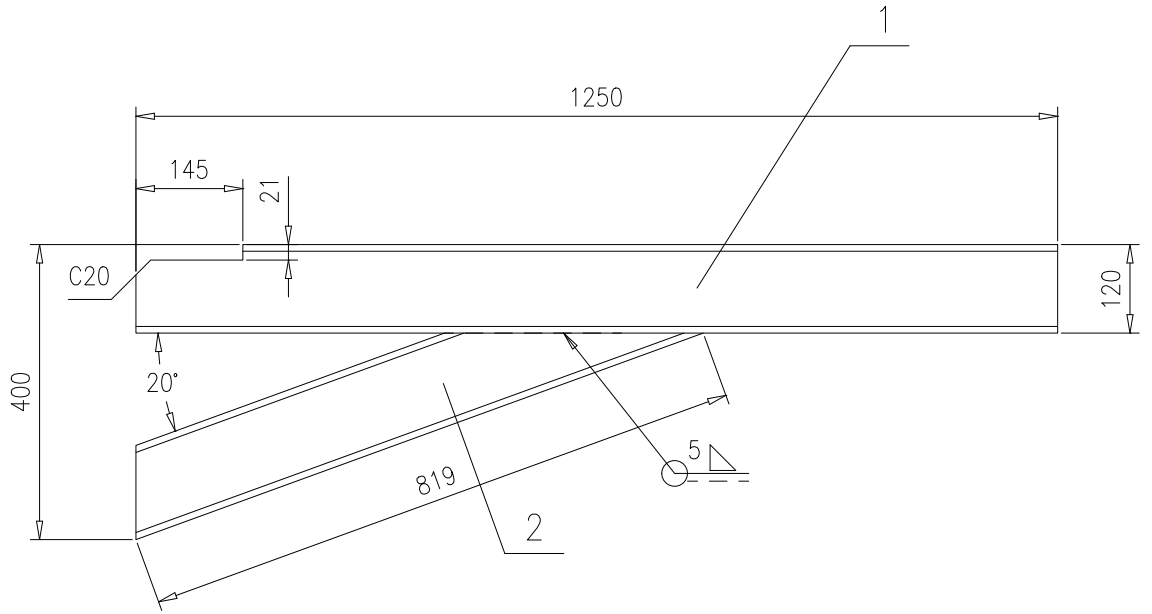
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
25895, 26305层平台平面图						
46R08-1-5-0						
第 1 页	张数	张数	比例	比例	比例	比例
第 1 页	Y	张数	1:80	A0		
南通万达锅炉有限公司				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

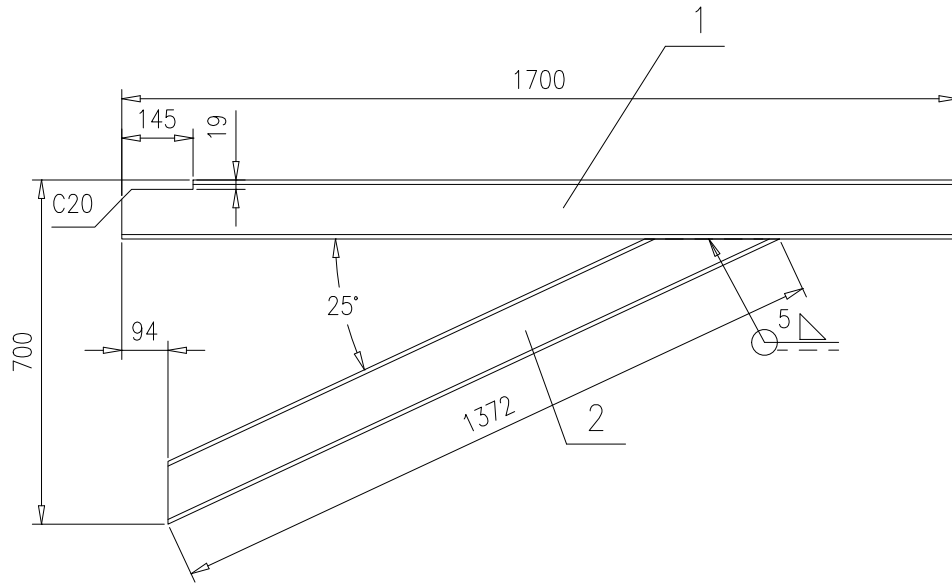
2	46R08-1-5-11-(2)	槽钢[12	1	Q235B	24	24	按本图
1	46R08-1-5-11-(1)	槽钢[12	1	Q235B	27.1	27.1	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				托架2250		46R08-1-5-11-0	
						第 1 页	供客户
						重量	比例
						51.1	1:15
						版本	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09		
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09		
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

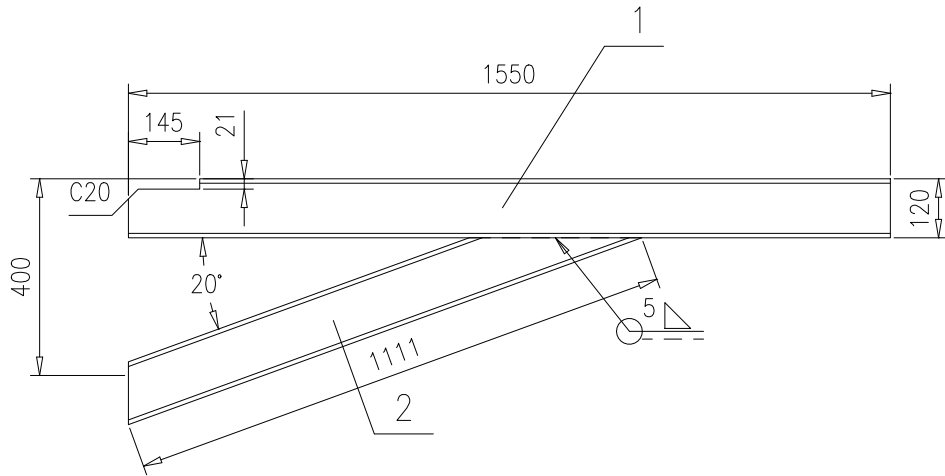
2	46R08-1-5-13-(2)	槽钢[12	1	Q235B	9.9	9.9	按本图
1	46R08-1-5-13-(1)	槽钢[12	1	Q235B	15.1	15.1	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R08-1-5-13-0		
					托架1250		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页		比例
							版本
标记	处数	更改单号	签字	日期		25	A.0
设计	王峰	2017-10-09	工艺 张磊	2017-10-09	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件							



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

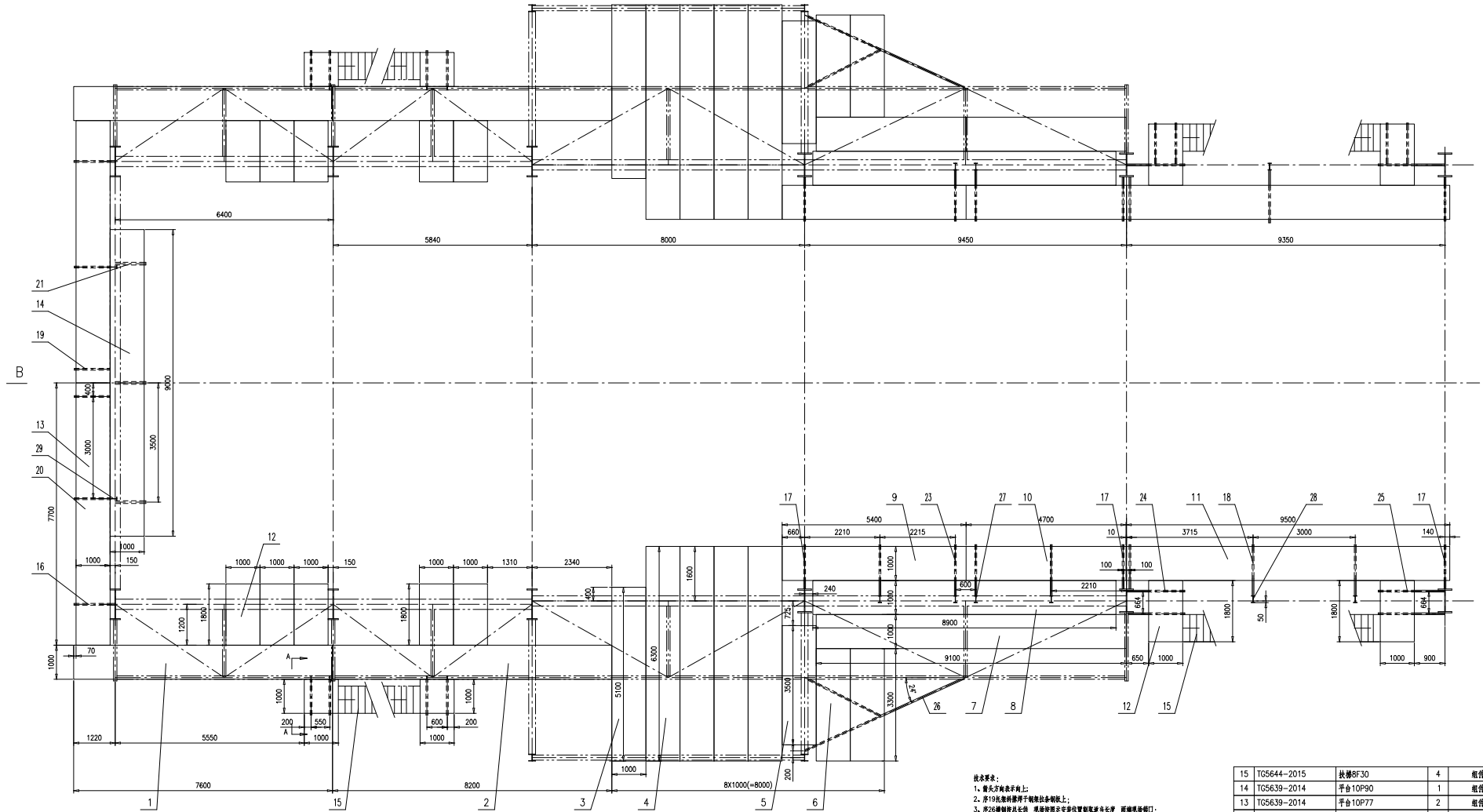
2	46R08-1-5-14-(2)	槽钢[12	1	Q235B	16.5	16.5	按本图		
1	46R08-1-5-14-(1)	槽钢[12	1	Q235B	20.5	20.5	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-5-14-0				
托架1700				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			37	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09	
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09	
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				



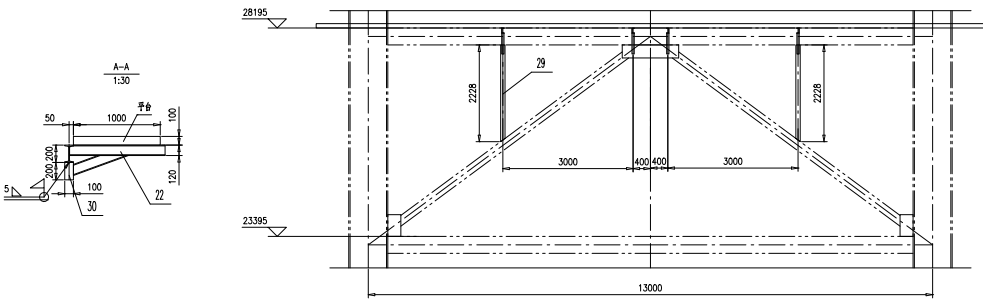
技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-5-15-(2)	槽钢[12	1	Q235B	13.4	13.4	按本图
1	46R08-1-5-15-(1)	槽钢[12	1	Q235B	18.7	18.7	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				托架1550		46R08-1-5-15-0	
						第 1 页	供客户
						重量	比例
						32.1	1:15
						版本	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王峰	2017-10-09	工艺 张磊	2017-10-09			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



B向

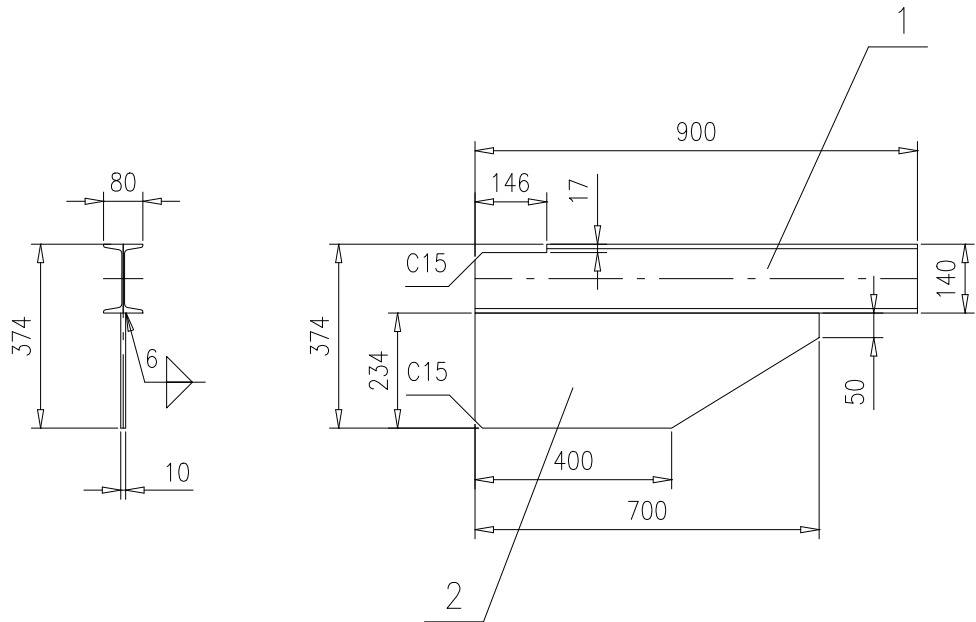


技术要求:
 1. 单位为毫米和吨上;
 2. 所有连接处均须加焊防腐蚀涂料;
 3. 所有焊缝按图长焊, 焊缝按图长平直, 焊缝按图长平直, 焊缝按图长平直;
 4. 平台与下梁等干涉处须按图长平直。

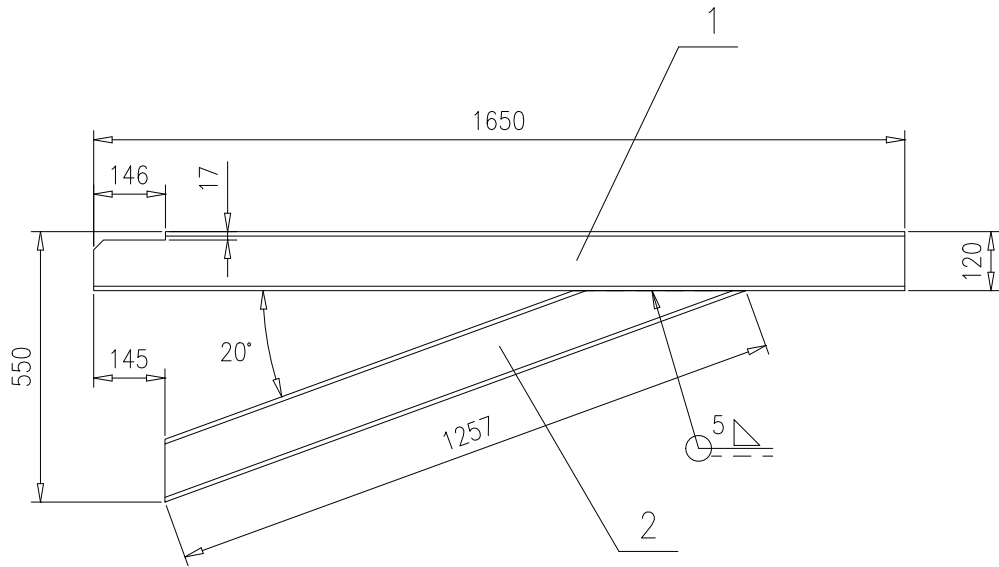
30	46R08-1-6-(30)	工字钢10,L=200	8	Q235B	2.3	18.4		
29	46R08-1-6-(29)	工字钢20a,L=2228	2	Q235B	62.2	124.4		一般结构用钢
28	46R08-1-6-(28)	工字钢20a,L=4600	4	Q235B	128.5	514		
27	46R08-1-6-(27)	工字钢20a,L=4410	8	Q235B	1232	985.6		
26	46R08-1-6-(26)	槽钢[12,L=18m	1	Q235B	217.1	217.1		按图长焊
25	TG5612-2015	托架1950	4	组件	44	176		
24	TG5612-2015	托架1700	4	组件	37.4	149.6		
23	46R08-1-6-23-0	托架1650	8	组件	35.1	280.8		
22	46R08-1-3-14-0	托架1100	8	组件	21.4	171.2		
21	46R08-1-6-21-0	托架900	4	组件	25.9	103.6		
20	46R08-1-3-13-0	托架1200	2	组件	26.1	52.2		
19	46R08-1-4-16-0	托架1200	2	组件	26.1	52.2		
18	TG5612-2015	托架1500	4	组件	31.5	126		
17	TG5612-2015	托架1300	8	组件	27.3	218.4		
16	TG5612-2015	托架1200	2	组件	24.4	48.8		

15	TG5644-2015	扶梯BF30	4	组件	188.9	755.6		
14	TG5639-2014	平台10P90	1	组件	451.76	451.76		
13	TG5639-2014	平台10P77	2	组件	390.34	780.68		
12	TG5639-2014	平台10P18	14	组件	104.6	1464.4		
11	TG5639-2014	平台10P95	2	组件	476.5	953		
10	TG5639-2014	平台10P47	2	组件	245.59	491.18		
9	TG5639-2014	平台10P54	2	组件	278.74	557.48		
8	TG5639-2014	平台10P89	2	组件	447.4	894.8		
7	TG5639-2014	平台10P91	2	组件	456.12	912.24		
6	TG5639-2014	平台10P33	4	组件	177.89	711.56		
5	TG5639-2014	平台10P35	2	组件	186.4	372.8		
4	TG5639-2014	平台10P63	8	组件	322.74	2581.92		
3	TG5639-2014	平台10P51	2	组件	262.72	525.44		
2	TG5639-2014	平台10P82	2	组件	414.51	829.02		
1	TG5639-2014	平台10P76	2	组件	384.16	768.32		

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
28295层平台平面图						
					46R08-1-6-0	
					第 1 页	共 1 页
					比例	1:60
					日期	A.0
					设计	审核
					校对	制图
					审核	批准
					日期	



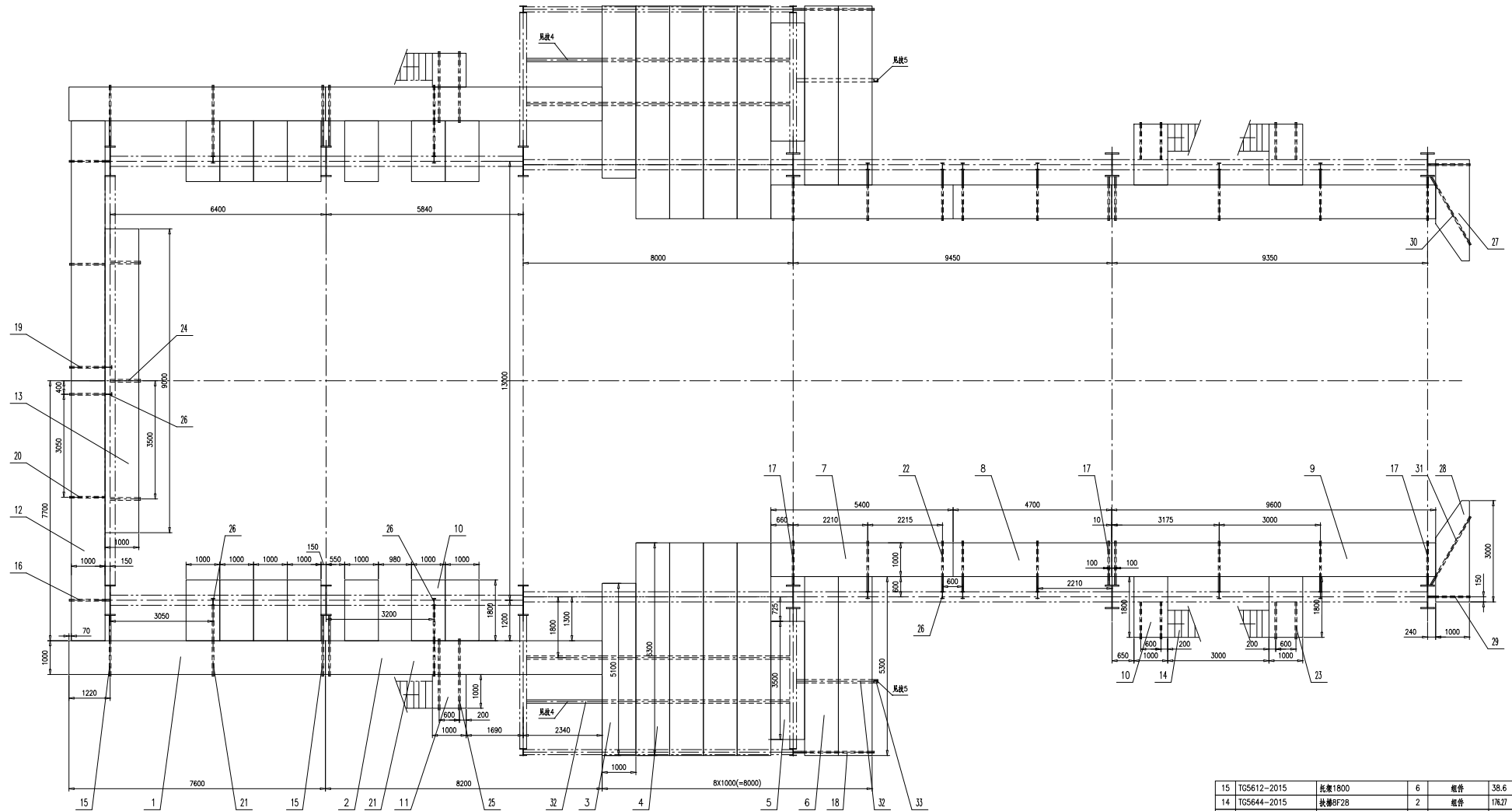
2	46R08-1-6-21-(2)	钢板t=10	1	Q235B	10.7	10.7	按本图
1	46R08-1-6-21-(1)	工字钢14	1	Q235B	15.2	15.2	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				托架900		46R08-1-6-21-0	
						第 1 页	供客户
						重量	比例
						25.9	1:15
						版本	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09		
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09		
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.

2	46R08-1-6-23-(2)	槽钢[12	1	Q235B	15.2	15.2	按本图		
1	46R08-1-6-23-(1)	槽钢[12	1	Q235B	19.9	19.9	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-6-23-0				
托架1650				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页			35.1	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09	
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09	
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件				

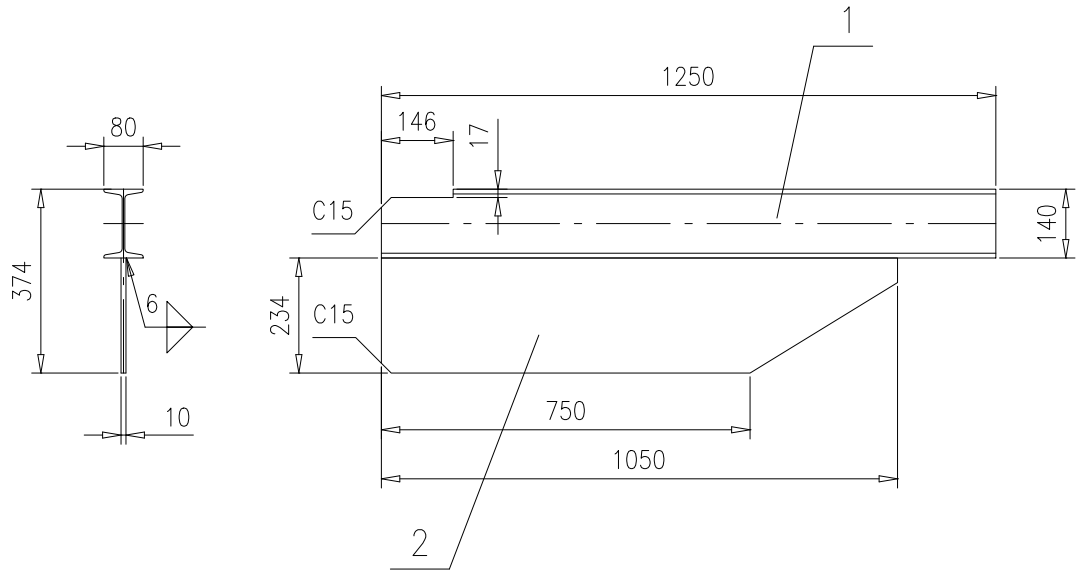


- 技术要求:
1. 平台所有表面均上漆;
 2. 除20号标准钢梁外, 平台所有钢梁均上漆;
 3. 平台与下降管平台处, 所有平台均上漆;
 4. 平台工字钢梁位置, 所有钢梁均上漆, 且所有钢梁均上漆;
 5. 平台工字钢梁位置, 所有钢梁均上漆, 且所有钢梁均上漆。

33	46R08-1-7-(33)	槽钢[12,L=6m	1	Q235B	72.4	72.4	按总长供
32	46R08-1-7-(32)	工字钢20a,L=38m	1	Q235B	1061.3	1061.3	按总长供
31	46R08-1-7-31-0	托架	1	组件	54	54	
30	46R08-1-7-30-0	托架	1	组件	54	54	
29	TG5612-2015	托架1250	2	组件	25	50	
28	46R08-1-7-28-0	平台3000	1	组件	140.17	140.17	
27	46R08-1-7-27-0	平台3000	1	组件	140.17	140.17	
26	46R08-1-7-(26)	工字钢20a,L=2610	14	Q235B	72.9	1020.6	
25	46R08-1-7-(25)	槽钢[12,L=2100	4	Q235B	25.3	101.2	
24	46R08-1-6-21-0	托架900	3	组件	25.9	77.7	
23	46R08-1-7-23-0	托架1250	8	组件	38.2	305.6	
22	46R08-1-6-23-0	托架1650	12	组件	35.1	421.2	
21	46R08-1-2-7-0	托架2250	4	组件	51.1	204.4	
20	46R08-1-4-16-0	托架1200	2	组件	26.1	52.2	
19	46R08-1-3-13-0	托架1200	2	组件	26.1	52.2	
18	TG5612-2015	托架2300	2	组件	53.4	106.8	
17	TG5612-2015	托架1300	8	组件	27.3	218.4	
16	TG5612-2015	托架1200	2	组件	24.4	48.8	

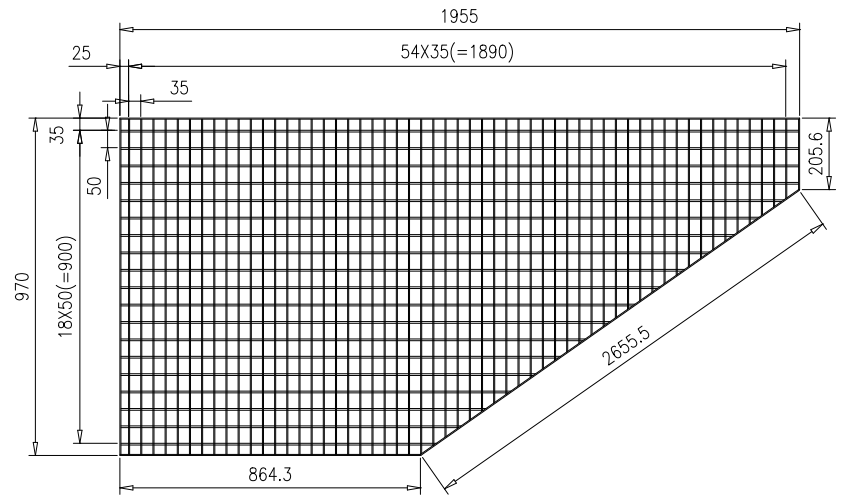
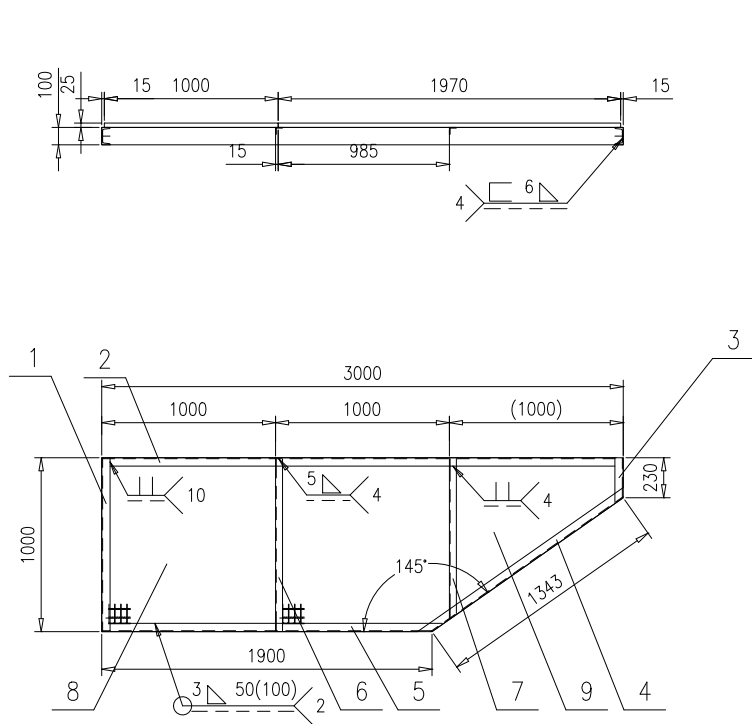
15	TG5612-2015	托架1800	6	组件	38.6	231.6	
14	TG5644-2015	扶梯8F28	2	组件	176.27	352.54	
13	TG5639-2014	平台10P90	1	组件	451.76	451.76	
12	TG5639-2014	平台10P77	2	组件	300.34	780.68	
11	TG5639-2014	平台10P10	2	组件	64.96	129.92	
10	TG5639-2014	平台10P18	18	组件	104.6	1882.8	
9	TG5639-2014	平台10P96	2	组件	480.96	961.92	
8	TG5639-2014	平台10P47	2	组件	245.39	490.78	
7	TG5639-2014	平台10P54	2	组件	278.74	557.48	
6	TG5639-2014	平台10P53	4	组件	274.39	1097.56	
5	TG5639-2014	平台10P35	2	组件	186.4	372.8	
4	TG5639-2014	平台10P63	8	组件	322.74	2581.92	
3	TG5639-2014	平台10P51	2	组件	262.72	525.44	
2	TG5639-2014	平台10P82	2	组件	414.51	829.02	
1	TG5639-2014	平台10P76	2	组件	384.16	768.32	

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
31295层平台平面图						
						46R08-1-7-0
						第 1 页 共 1 页
						比例 1:60
						日期 2014.10.10
						设计 李廷 审核 李廷
						制图 李廷 审核 李廷
						校对 李廷 审核 李廷
						组卷
						南通万达锅炉有限公司
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



2	46R08-1-7-23-(2)	钢板t=10	1	Q235B	17.1	17.1	按本图
1	46R08-1-7-23-(1)	工字钢14	1	Q235B	21.1	21.1	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R08-1-7-23-0		
					托架1250		
					第 1 页	供客户	重量 比例 版本
					共 1 页		38.2 1:15 A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	王峰	2017-10-09	工艺 张磊	2017-10-09			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准		组件		

序7详图

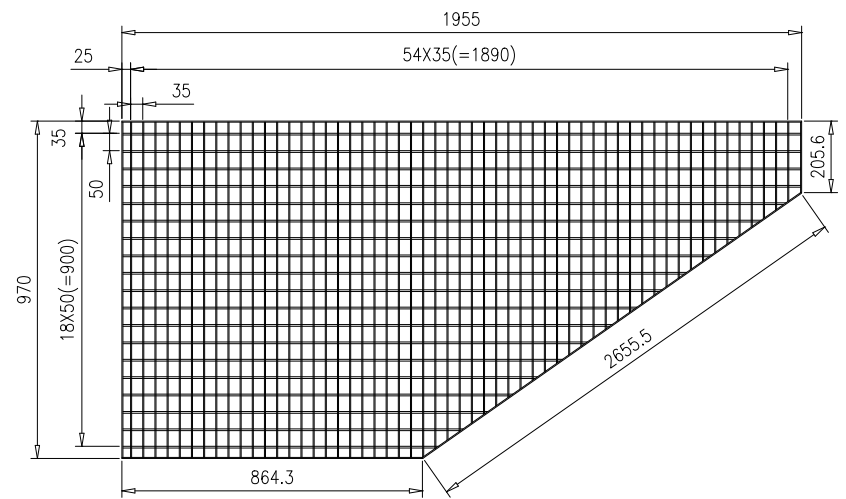
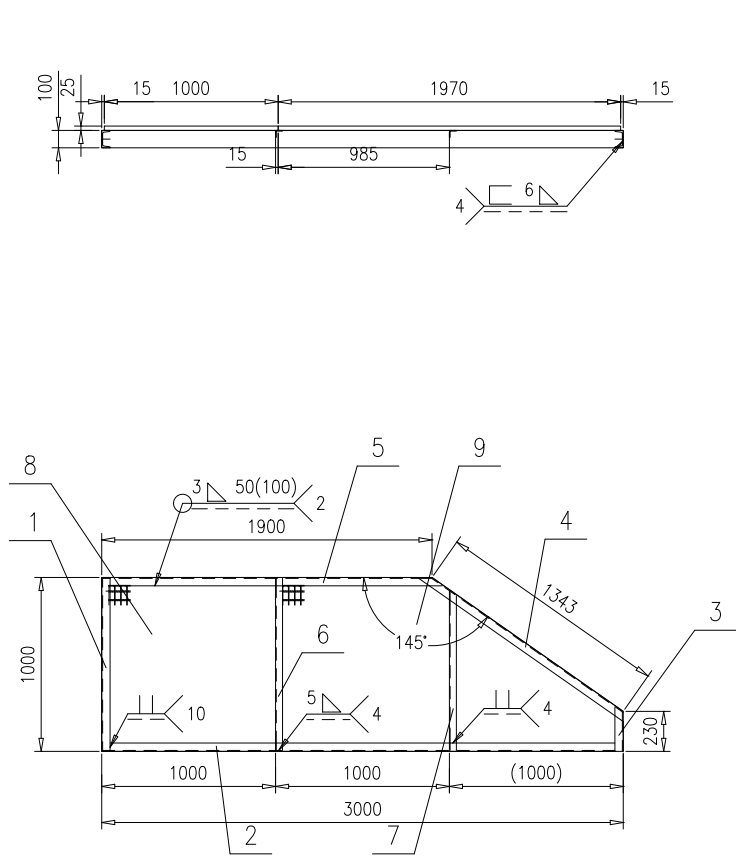


技术要求:

- 1.按NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.型钢两端锁扣按TG2910开锁口;
- 3.搁置栅格板的表面须磨平.

9	46R08-1-7-27-(9)	栅格板	1	组件	35.4	35.4	按本图
8	TG5639.3-2014	栅格板10S100	1	组件	23.57	23.57	
7	46R08-1-7-27-(7)	角钢40x40x4,L=918	1	Q235B	2.2	2.2	两端锁扣
6	46R08-1-7-27-(6)	角钢40x40x4,L=988	1	Q235B	2.4	2.4	两端锁扣
5	46R08-1-7-27-(5)	槽钢[10,L=1954	1	Q235B	19.6	19.6	两端锁扣
4	46R08-1-7-27-(4)	槽钢[10,L=1445	1	Q235B	14.5	14.5	两端斜切
3	46R08-1-7-27-(3)	槽钢[10,L=257	1	Q235B	2.6	2.6	一端锁扣
2	46R08-1-7-27-(2)	槽钢[10,L=2988	1	Q235B	29.9	29.9	两端锁扣
1	46R08-1-7-27-(1)	槽钢[10,L=1000	1	Q235B	10.0	10	
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注
				平台3000	46R08-1-7-27-0		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页		比例
						140.17	1:30
							版本
							A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王冲	2017-10-09	工艺 戚冲	2017-10-09			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

序7详图

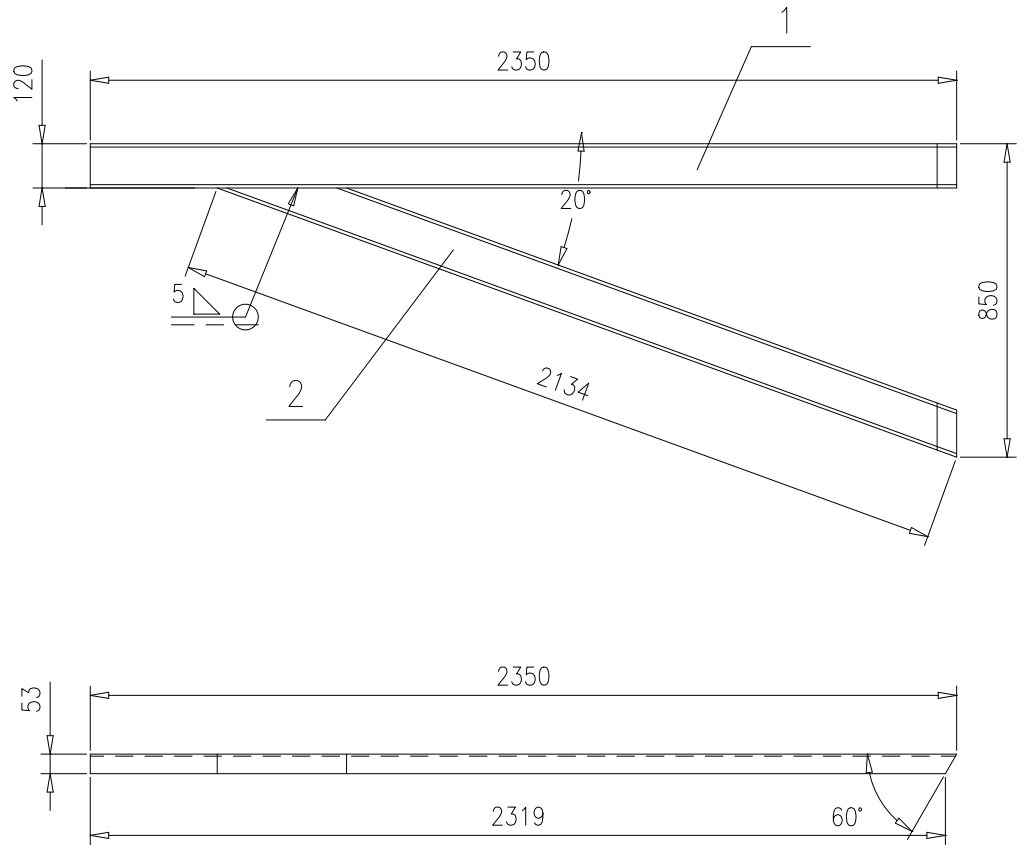


技术要求:

- 1,按NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2,型钢两端锁扣按TG2910开锁口;
- 3,搁置栅格板的表面须磨平.

9	46R08-1-7-28-(9)	栅格板	1	组件	35.4	35.4	按本图
8	TG5639.3-2014	栅格板10S100	1	组件	23.57	23.57	
7	46R08-1-7-28-(7)	角钢40x40x4,L=918	1	Q235B	2.2	2.2	两端锁口
6	46R08-1-7-28-(6)	角钢40x40x4,L=988	1	Q235B	2.4	2.4	两端锁口
5	46R08-1-7-28-(5)	槽钢[10,L=1954	1	Q235B	19.6	19.6	两端锁口
4	46R08-1-7-28-(4)	槽钢[10,L=1445	1	Q235B	14.5	14.5	两端斜切
3	46R08-1-7-28-(3)	槽钢[10,L=257	1	Q235B	2.6	2.6	一端锁口
2	46R08-1-7-28-(2)	槽钢[10,L=2988	1	Q235B	29.9	29.9	两端锁口
1	46R08-1-7-28-(1)	槽钢[10,L=1000	1	Q235B	10.0	10	
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注

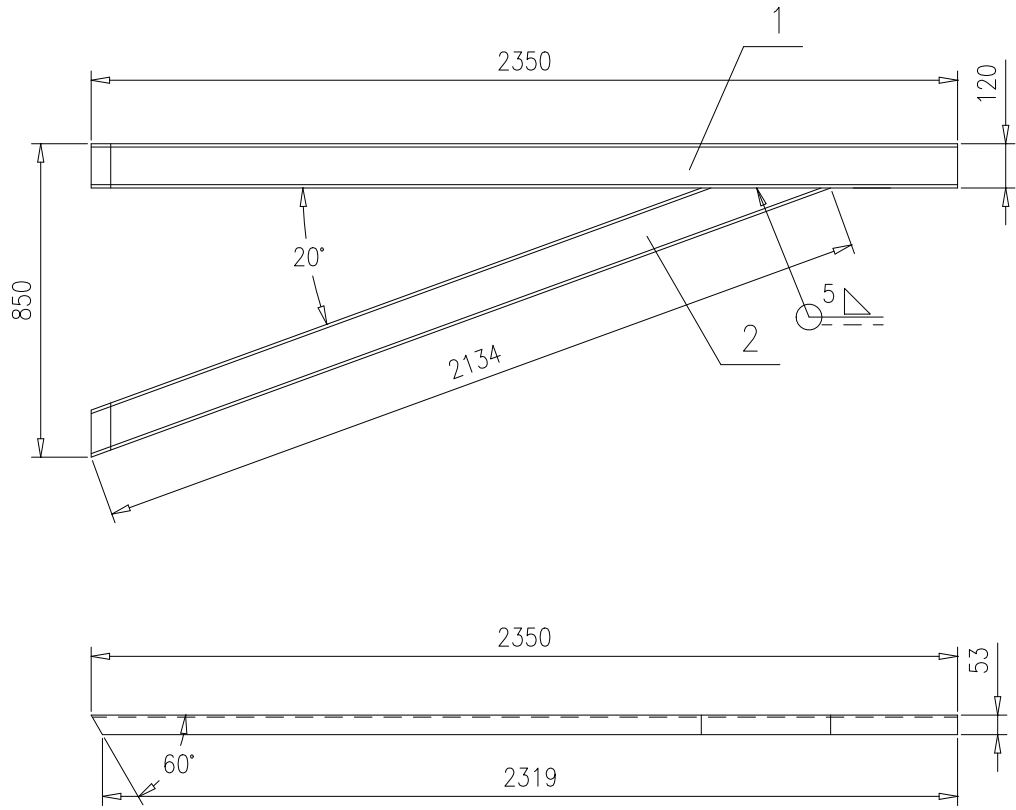
				平台3000		46R08-1-7-28-0					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
						共 1 页		140.17	1:30	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王冲	2017-10-09	工艺	戚冲							2017-10-09
校对	袁正浩	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准								



技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-7-30-(2)	槽钢[12	1	Q235B	25.7	25.7	按本图		
1	46R08-1-7-30-(1)	槽钢[12	1	Q235B	28.3	28.3	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-1-7-30-0				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		54	1:20	A.0
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09				
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						
托架					组件				

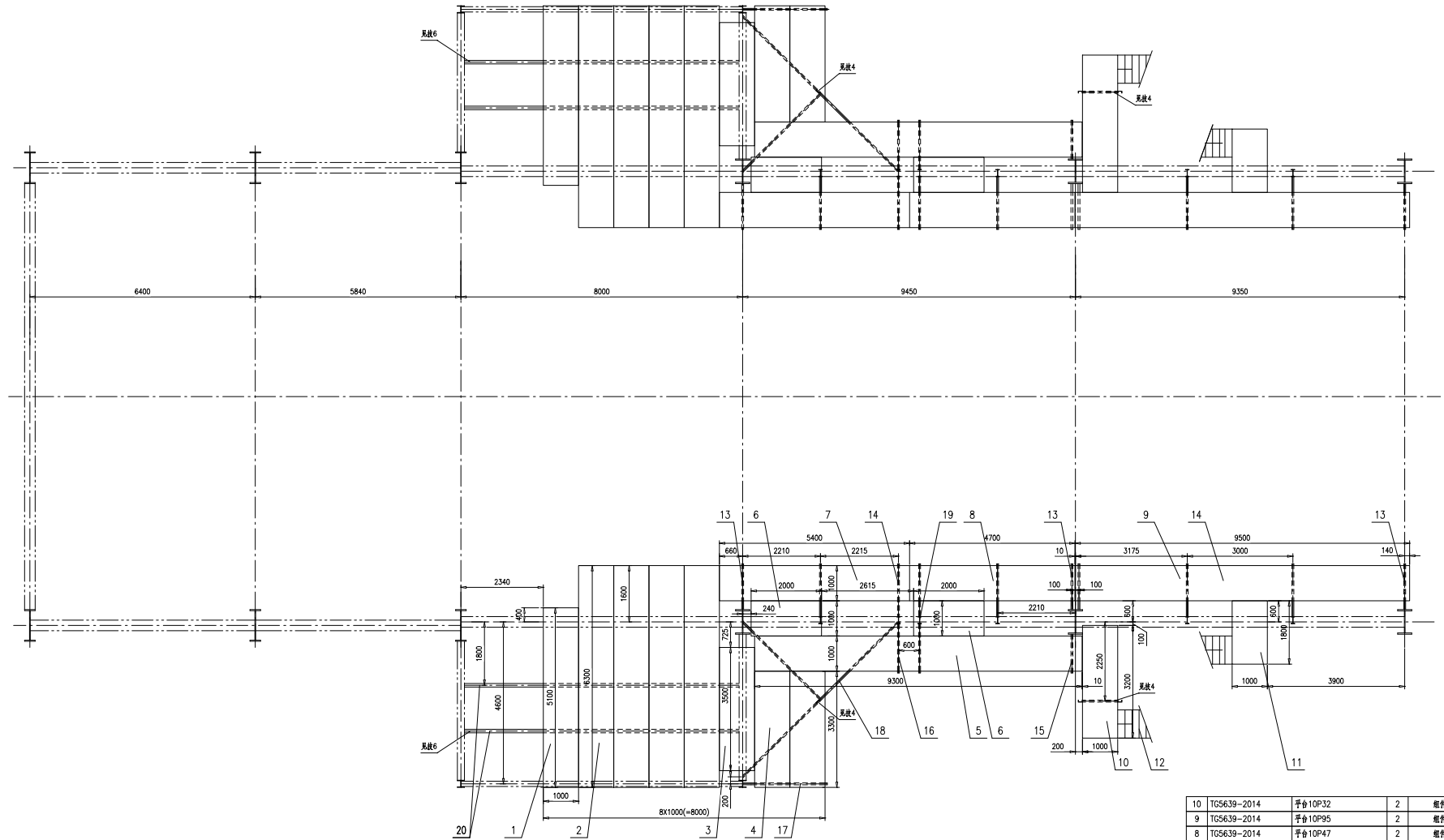


技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	46R08-1-7-31-(2)	槽钢[12	1	Q235B	25.7	25.7	按本图
1	46R08-1-7-31-(1)	槽钢[12	1	Q235B	28.3	28.3	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				托架		46R08-1-7-31-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09		比例
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09		版本
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准			共 1 页	A.0
						54	1:20

34095 层平台平面图



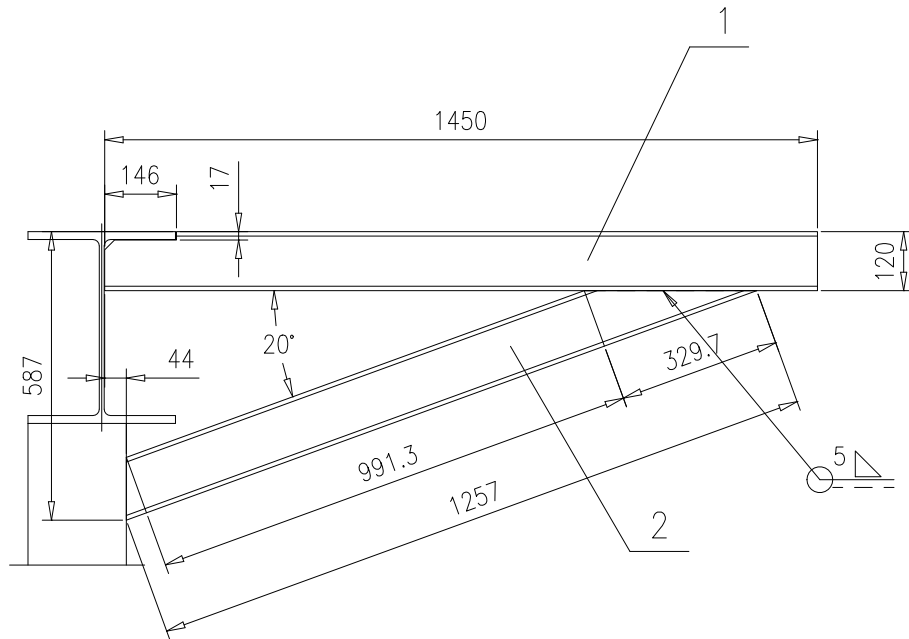
- 技术要求:
1. 梯扶手按图中所示;
 2. 梯18档梯阶总长, 视梯阶距而定, 视梯阶距而定, 视梯阶距而定;
 3. 平台与下脚管干涉时, 视图中所示, 视图中所示;
 4. 此图视图中18号梯阶上, 视图中所示;
 5. 梯20号工字钢阶总长, 视图中所示;
 6. 此工字钢阶安装位置, 视图中所示。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
10	TG5639-2014	平台10P32	2	组件	172.76	345.52
9	TG5639-2014	平台10P95	2	组件	476.5	953
8	TG5639-2014	平台10P47	2	组件	245.29	490.58
7	TG5639-2014	平台10P54	2	组件	278.74	557.48
6	TG5639-2014	平台10P20	4	组件	113.31	453.24
5	TG5639-2014	平台10P93	2	组件	467.79	935.58
4	TG5639-2014	平台10P33	4	组件	177.69	710.76
3	TG5639-2014	平台10P35	2	组件	186.4	372.8
2	TG5639-2014	平台10P63	8	组件	322.74	2581.92
1	TG5639-2014	平台10P51	2	组件	262.72	525.44
20	46R08-1-8-(20)	工字钢20a,L=34m	1	Q235B	949.6	949.6 按总长供
19	46R08-1-8-(19)	工字钢20a,L=2410	12	Q235B	67.3	807.6 按总长供
18	46R08-1-8-(18)	槽钢12,L=50m	1	Q235B	603	603 按总长供
17	TG5612-2015	托架2400	2	组件	56.4	112.8
16	46R08-1-8-16-0	托架1450	4	组件	35.1	140.4
15	TG5612-2015	托架1100	2	组件	21.4	42.8
14	46R08-1-6-23-0	托架1650	12	组件	35.1	421.2
13	TG5612-2015	托架1300	8	组件	27.3	218.4
12	TG5644-2015	扶梯BF40	2	组件	252.06	504.12
11	TG5639-2014	平台10P18	2	组件	104.6	209.2

34095层平台平面图

第 1 页	张数	比例	日期	版本
第 1 页	Y	1:1	11/15/14	1.00

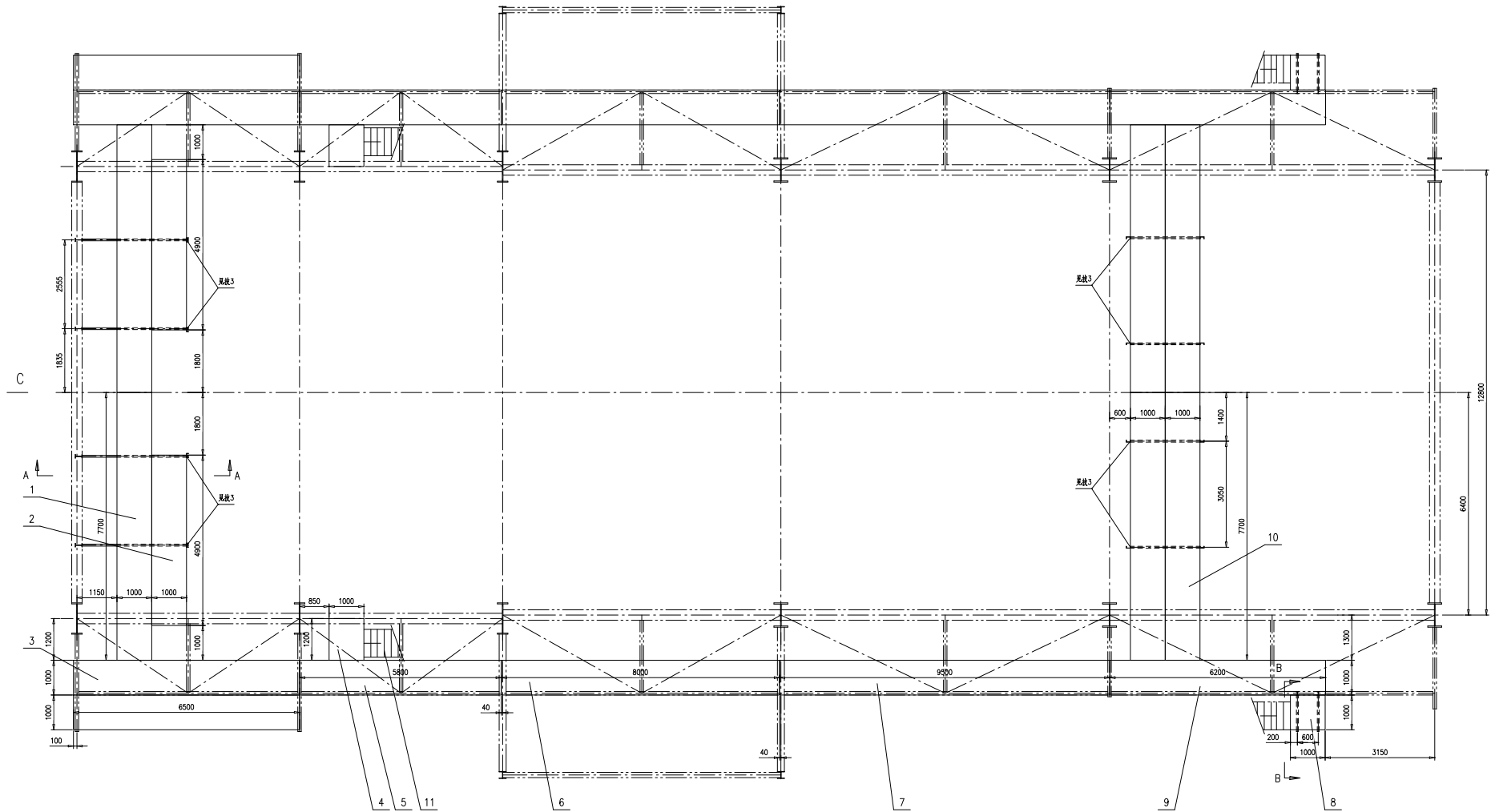
南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



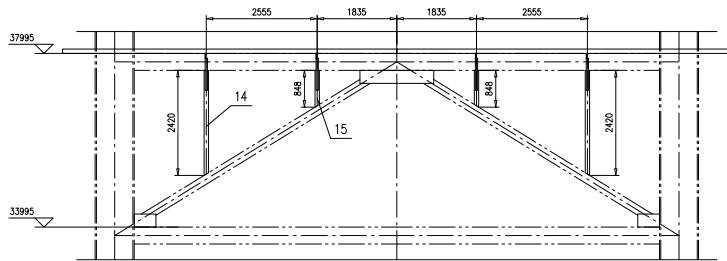
技术要求：

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

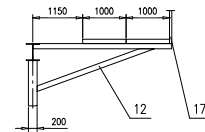
2	46R08-1-8-16-(2)	槽钢12,L=1257	1	Q235B	15.2	15.2	按本图
1	46R08-1-8-16-(1)	槽钢12,L=1450	1	Q235B	17.5	17.5	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R08-1-8-16-0		
					托架1450		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页		比例
							版本
标记	处数	更改单号	签字	日期		35.1	A.0
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊			
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊			
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



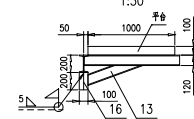
C向



A-A



B-B



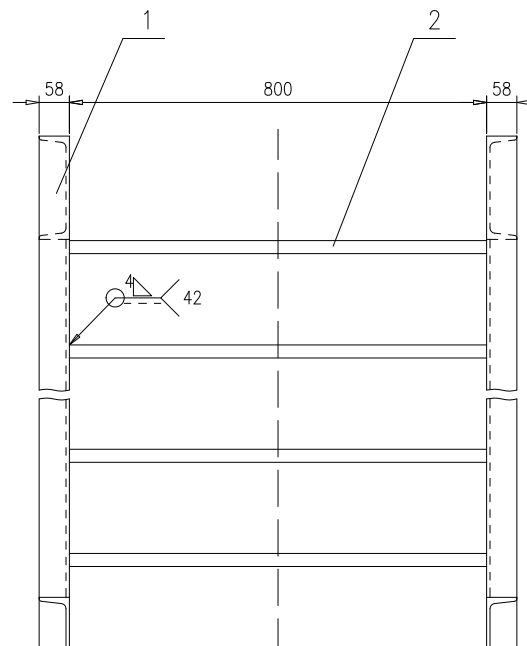
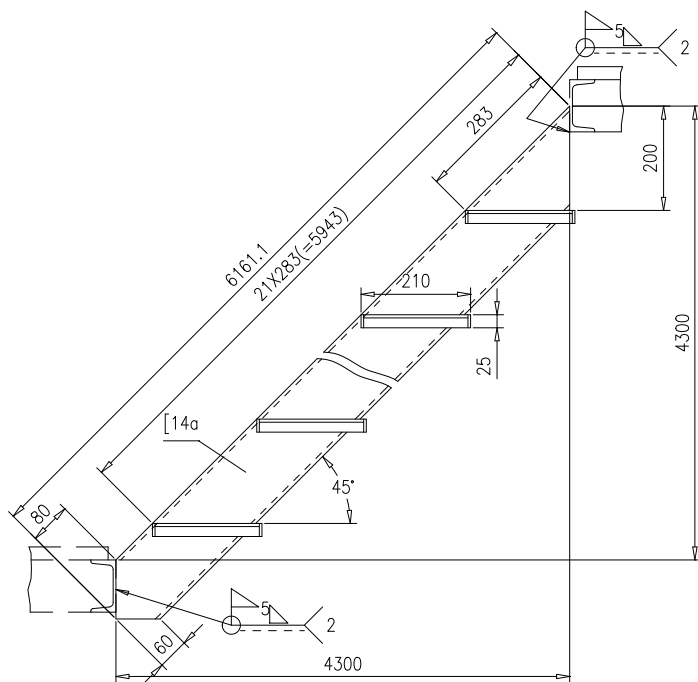
技术要求:

- 1、箭头方向表示向上;
- 2、平台与吊杆、下降管干涉处, 现场修割, 并用序17槽钢加固;
- 3、此处现场采用序17槽钢悬吊于顶板梁上。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
17	46R08-1-9-(17)	槽钢12,L=65m	1	Q235B	783.8	接吊长供
16	46R08-1-9-(16)	工字钢10,L=200	2	Q235B	2.3	4.6
15	46R08-1-9-(15)	工字钢20a,L=848	2	Q235B	23.7	47.4
14	46R08-1-9-(14)	工字钢20a,L=2420	2	Q235B	67.6	135.2
13	46R08-1-3-14-0	托架1100	4	组件	21.4	85.6
12	46R08-1-3-12-0	托架3195	4	组件	74	296
11	46R08-1-9-11-0	扶梯4300	2	组件	204.61	409.22
10	TG5639-2014	平台10P77	4	组件	390.34	1561.36
9	TG5639-2014	平台10P62	2	组件	317.81	635.62

8	TG5639-2014	平台10P10	2	组件	64.96	129.92
7	TG5639-2014	平台10P95	2	组件	476.5	953
6	TG5639-2014	平台10P80	2	组件	403.41	806.82
5	TG5639-2014	平台10P58	2	组件	297.99	595.98
4	TG5639-2014	平台10P12	2	组件	73.67	147.34
3	TG5626-2014	平台10P65	4	组件	381.78	1527.12
2	TG5626-2014	平台10P49	2	组件	292.32	584.64
1	TG5626-2014	平台10P77	2	组件	450.66	901.32

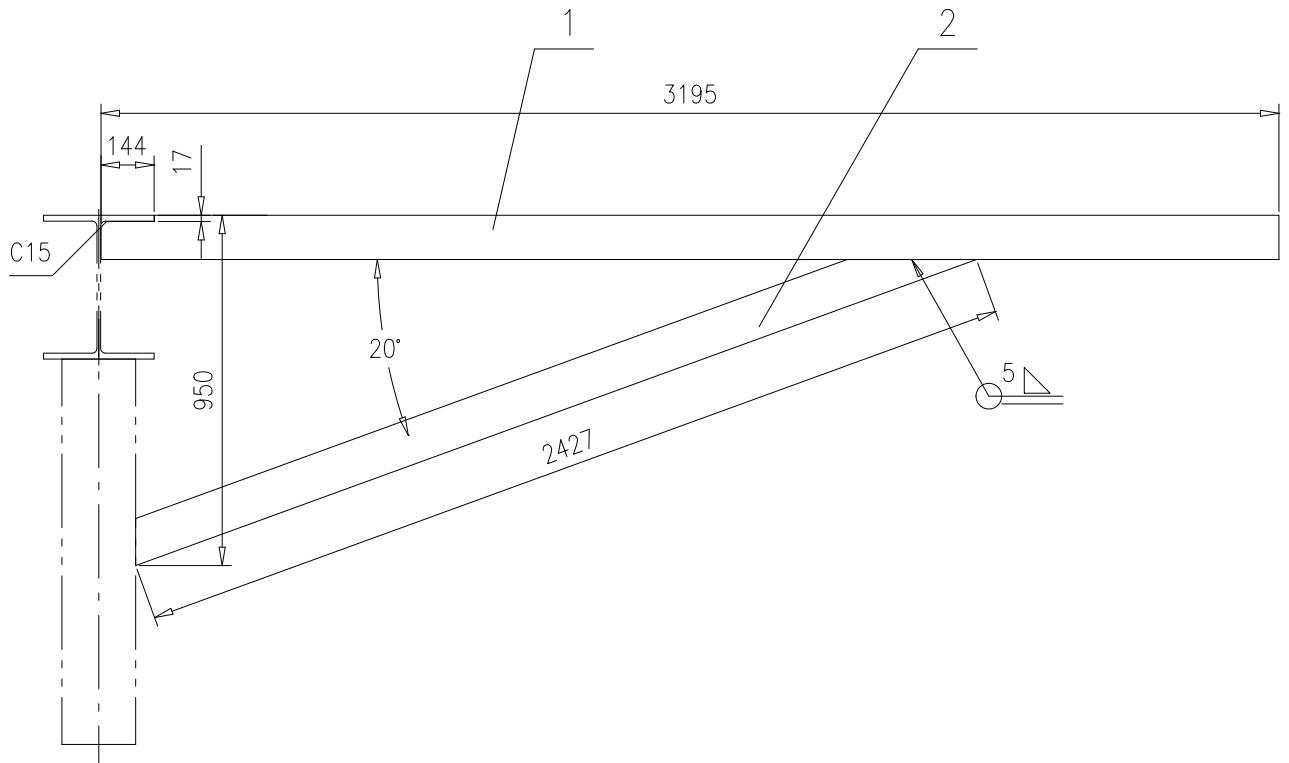
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
						46R08-1-9-0
38095层平台平面图						单重
组件						总重
						1:60
						A.0
						南通万达锅炉有限公司
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.
						A1



技术要求:

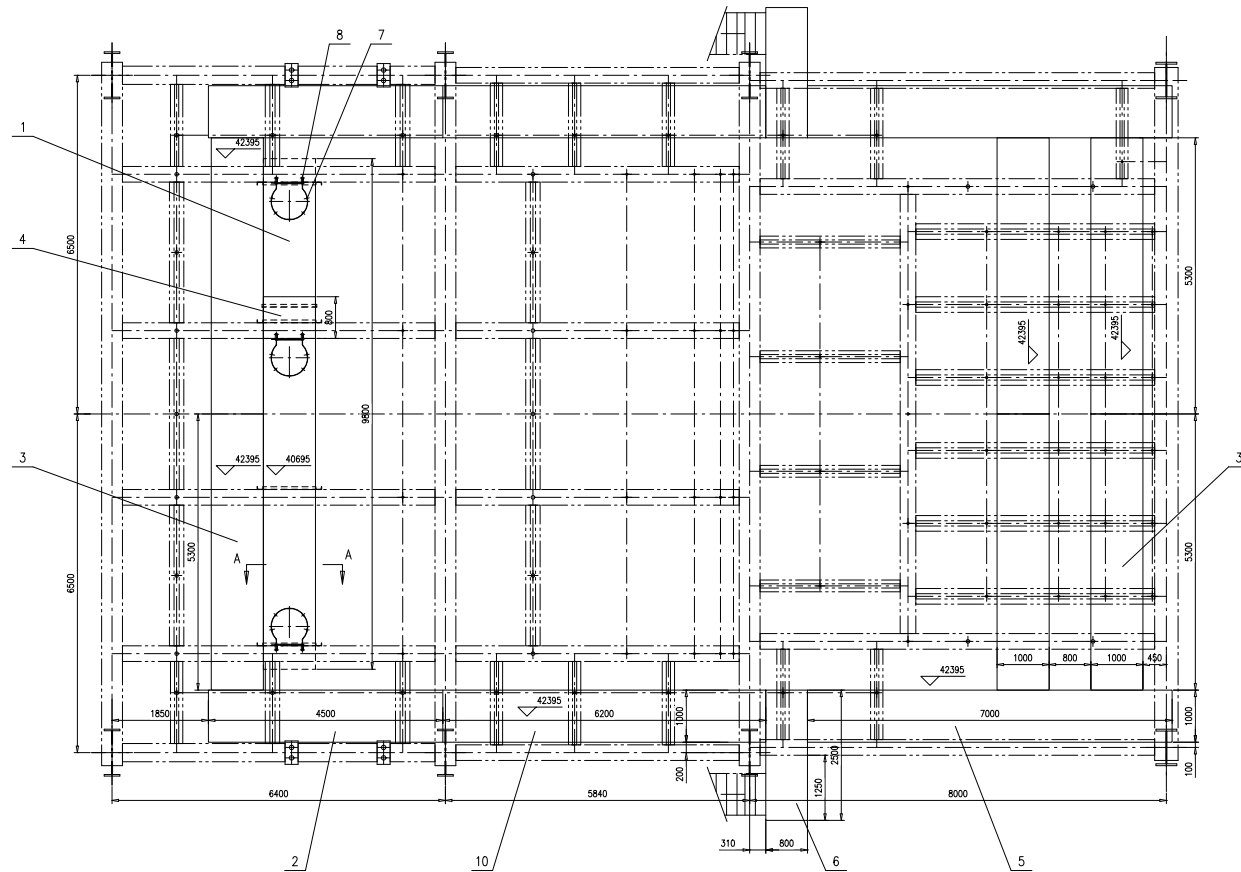
1.按NB/T 47043-2014《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	TG5644.2-2014	踏板骨架	21	组件	4.41	92.61			
1	46R08-1-9-11-(1)	槽钢14a,L=3856	2	Q235B	56	112	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
					46R08-1-9-11-0				
					扶梯4300				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	204.61	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王冲	2017-10-09	工艺	戚冲					2017-10-09
校对	袁正浩	2017-10-09	标准	张磊					2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						

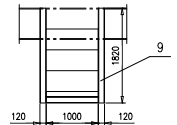


2	46R08-1-9-12-(2)	工字钢12,L=2427	1	Q235B	29.3	29.3	按本图			
1	46R08-1-9-12-(1)	工字钢12,L=3195	1	Q235B	44.7	44.7	按本图			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单重	总重				
				托架3195		46R08-1-9-12-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	王峰	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09	共 1 页	Y	74	1:20	A.0
校对	袁玉洁	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09					
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准							

40695 42395 层平台平面图

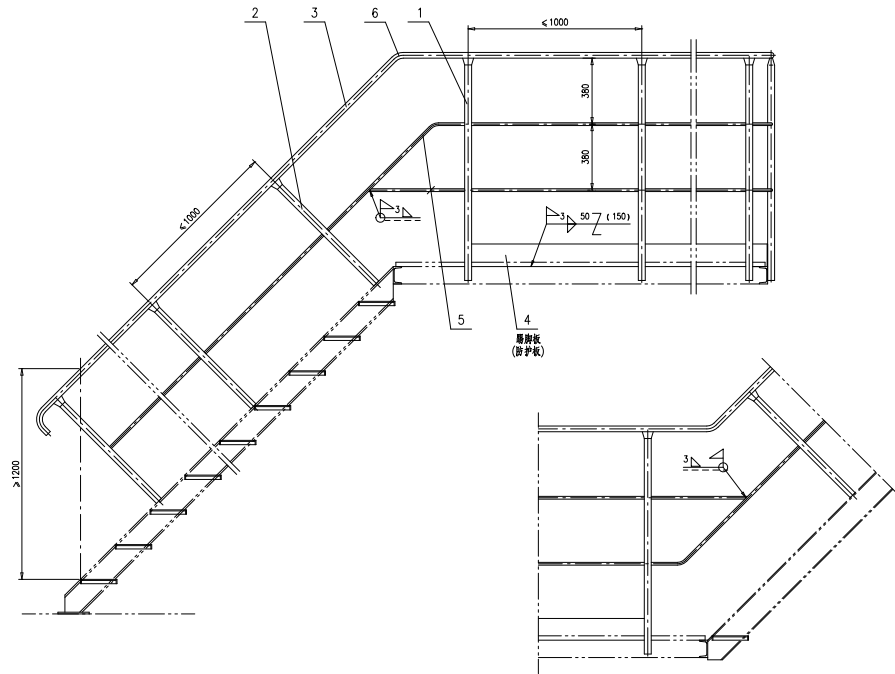


A-A

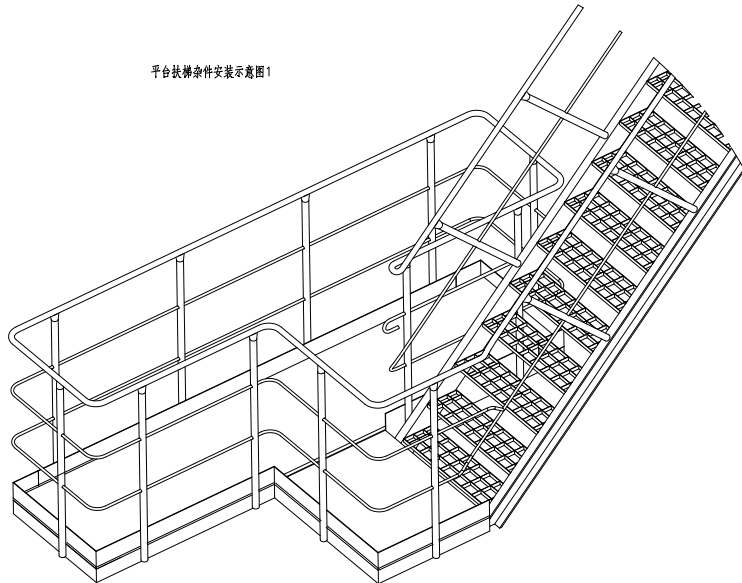


技术要求：
 1、序12槽钢用于制作序1的导架，现场按需切取，
 序12槽钢用于制作序4、序6的加固，现场按需切取。

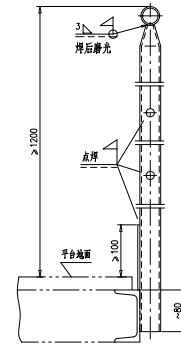
10	TG5639-2014	平台10P62	2	组件	317.81	635.62	
9	46R08-1-10-(9)	槽钢12L=25m	1	Q235B	301.5	301.5	按图长供
8	TG5660-2015	垂直扶梯F17	3	组件	39.11	117.33	
7	TG5661-2015	护笼800	3	组件	14.82	44.46	
6	TG5646-2014	平台8P25	2	组件	120.51	241.02	
5	TG5639-2014	平台10P70	2	组件	355.06	710.12	
4	TG5639-2014	平台10P8	1	组件	56.24	56.24	
3	TG5639-2014	平台10P53	6	组件	274.39	1646.34	
2	TG5639-2014	平台10P45	2	组件	234.75	469.5	
1	TG5626-2014	平台10P98	1	组件	568.22	568.22	
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	
					46R08-1-10-0		
					第 1 页 共 1 页		
					第 1 页 Y 4780.25 1:50 A.0		
编制	李廷波	审核	李廷波	日期	2017-10-20		
设计	李廷波	审核	李廷波	日期	2017-10-20		
校对	李廷波	审核	李廷波	日期	2017-10-20		
组件				南通万达锅炉有限公司		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



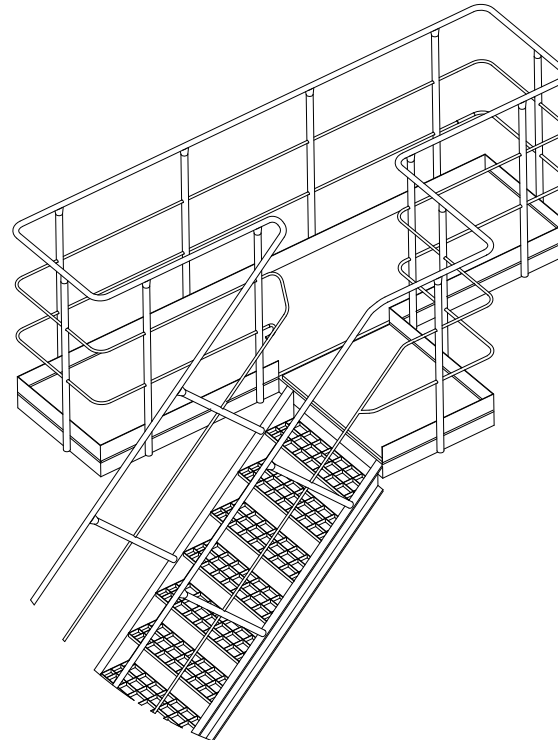
平台扶梯杂件安装示意图1



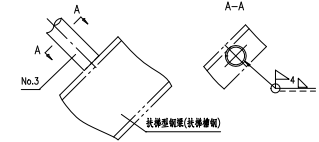
件1平台栏杆柱、扶手、圆钢、踢脚板安装详图



平台扶梯杂件安装示意图2



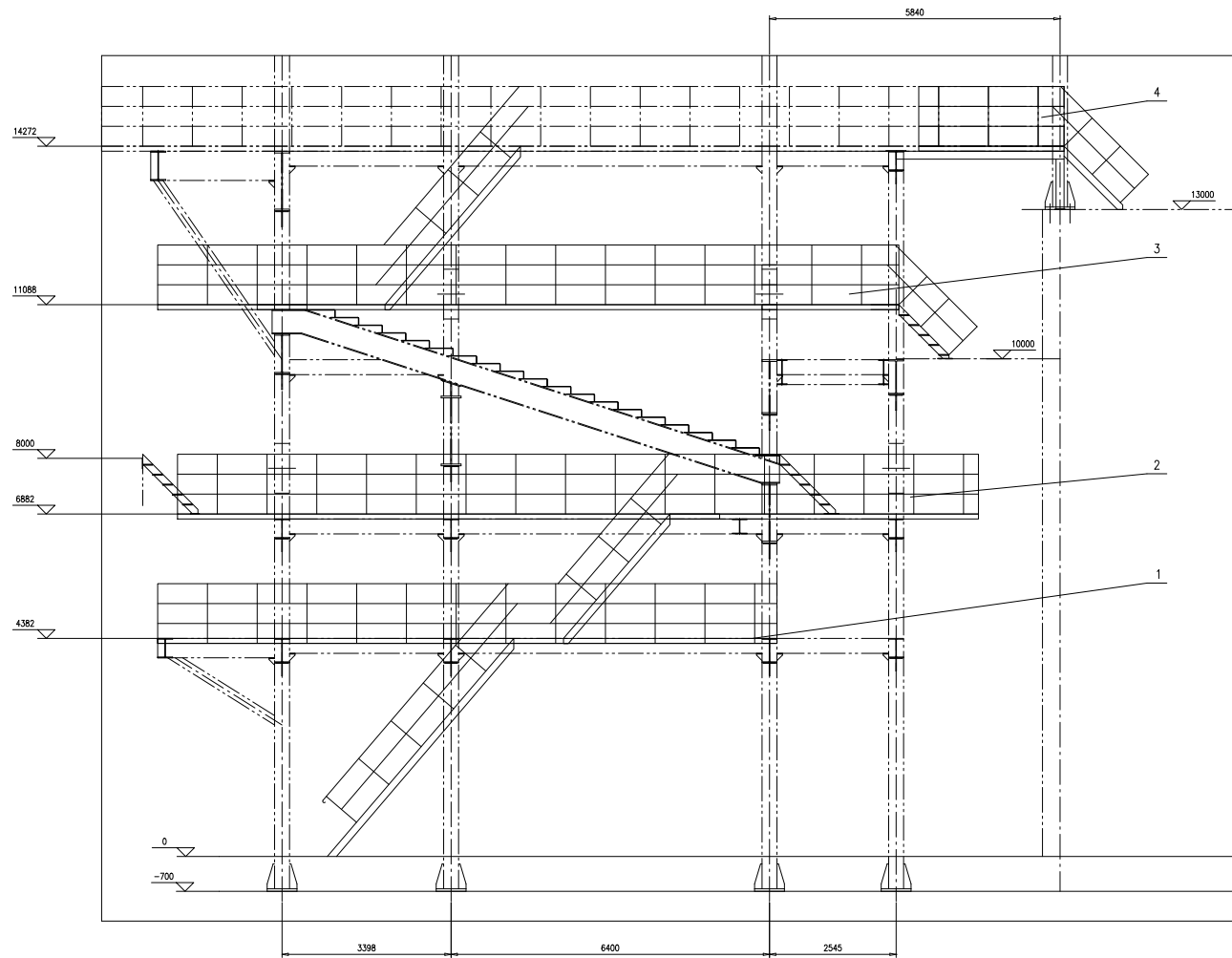
No.3型圆钢楼梯栏杆柱安装示意图



技术要求:

- 1.平台扶梯、栏杆柱、挡板等一律在工地进行焊接;
- 2.平台除通道外均须设置栏杆挡板;
- 3.扶梯栏杆柱应埋于扶梯两侧,扶梯栏杆柱两端应与平台栏杆柱接牢;
- 4.平台栏杆柱、扶梯栏杆柱间距为1m;
- 5.圆钢的弯曲半径为 $R=60\text{mm}$,在工地弯制;
- 6.本厂仅提供90°平台栏杆弯头(件6),45°弯头现场用件6改制。

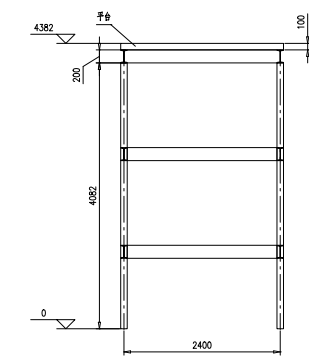
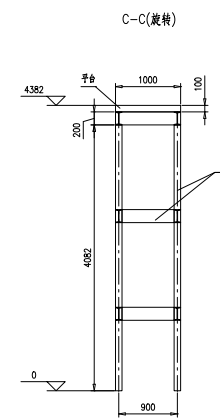
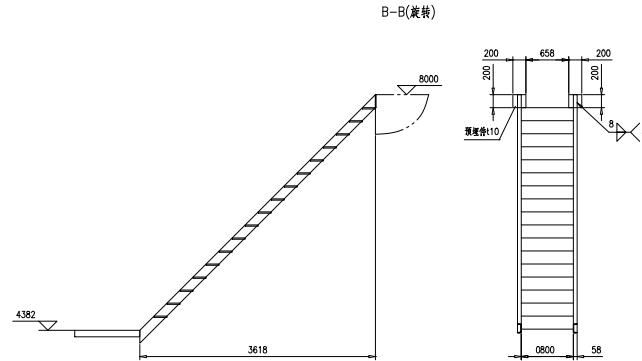
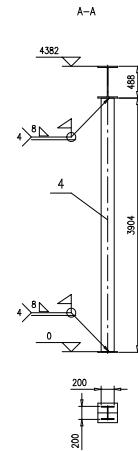
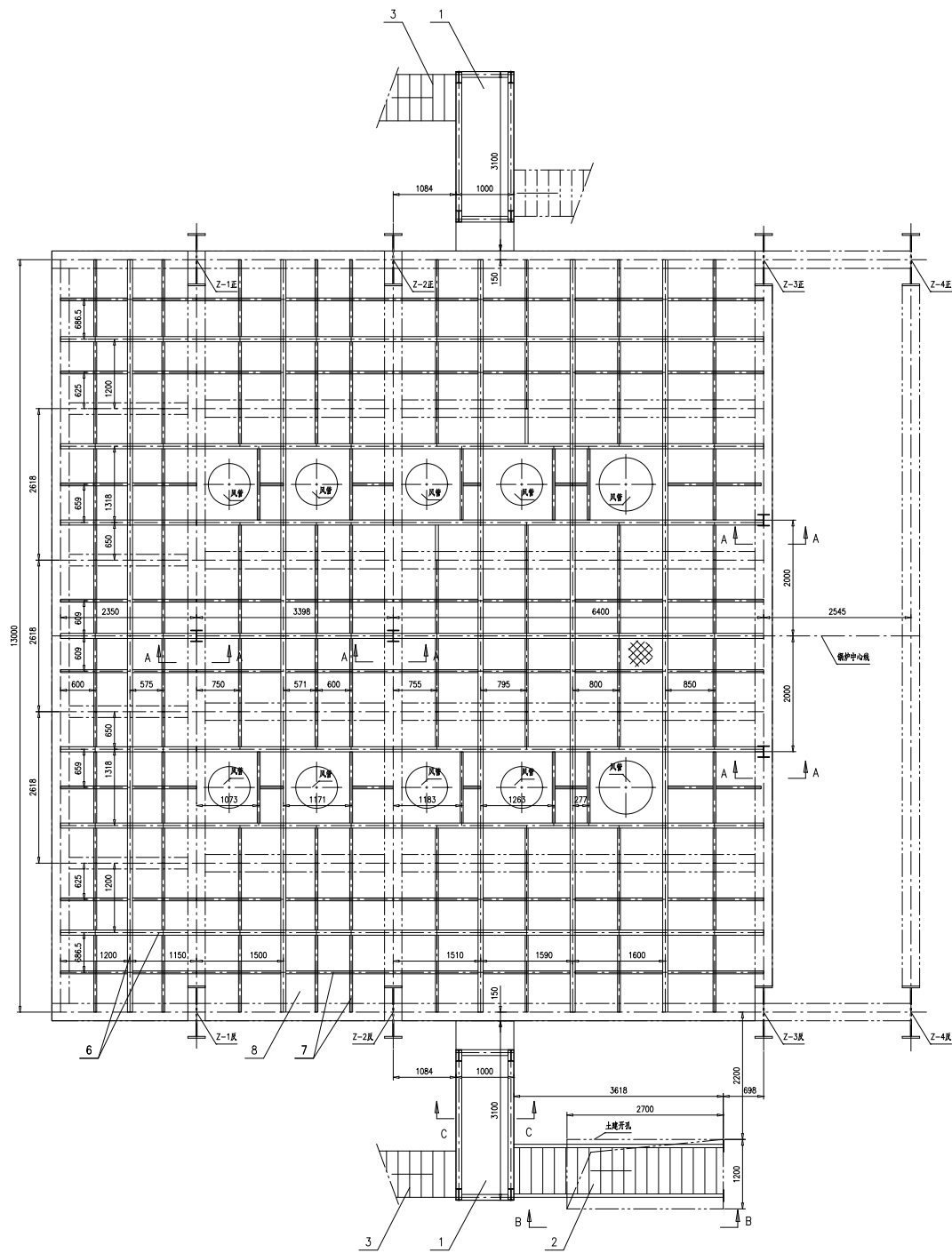
6	46R08-1-11-(6)	90°弯头 $\phi 33.7 \times 3.2$	1000	Q235B	0.42	420	
5	46R08-1-11-(5)	圆钢 $\phi 16, L=6200\text{m}$	1	Q235B	9796	9796	按总长供
4	46R08-1-11-(4)	踢脚板 $3 \times 130, L=3100\text{m}$	1	Q235B	9486	9486	按总长供
3	46R08-1-11-(3)	焊脚 $\phi 33.7 \times 3.2, L=3100\text{m}$	1	Q235B	7471	7471	按总长供
2	TG5649-2014	扶梯栏杆柱No.3	600	Q235B	2.26	1356	
1	TG5648-2014	平台栏杆柱	3400	Q235B	3.5	11900	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
平台扶梯杂件				46R08-1-11-0			
第 1 页	张数	张数	张数	张数	张数	张数	张数
第 1 页	Y	40429	1:15	A.0			
设计	审核	校对	制图	日期			
校核	工艺	材料	日期				
审核	批准	日期					
组价				南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求:

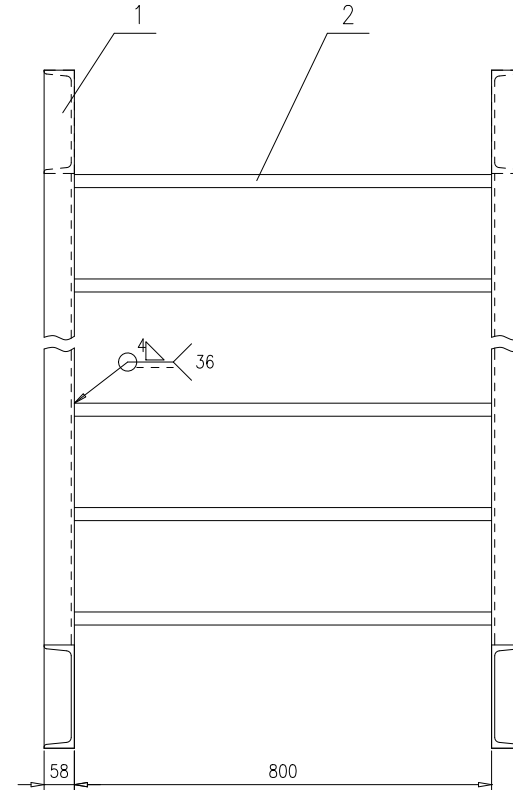
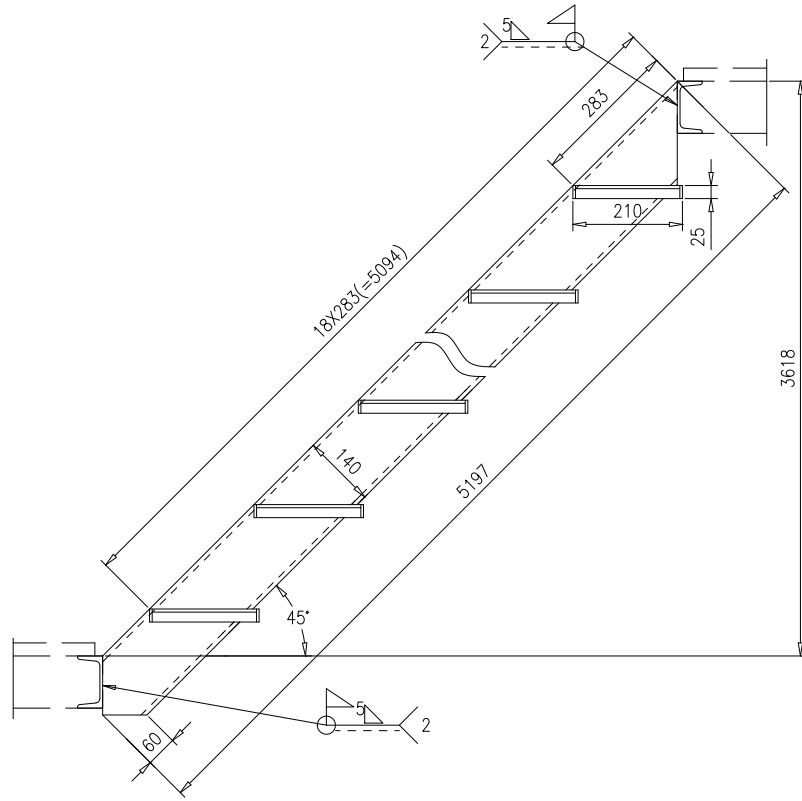
- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.平台、扶梯、栏杆柱、托架及挡板现场焊接, 焊缝6mm, 平台挡板与平台的焊接为 $\frac{3}{5} \sqrt{50(300)}$;
- 3.用户可根据现场实际情况用序6槽钢对平台扶梯进行加固;
- 4.平台标高为平台上游标高(未计槽架板厚度);
- 5.平台承重4000N/m², 承重面积不得超过平台总面积的20%, 托架、型钢未焊好前不得承重;
- 6.平台栏杆柱、扶梯栏杆柱间距~1m;
- 7.用户可根据现场需要增加扶手梯;
- 8.平台及其附件与其他部件干涉时, 现场可根据实际情况适当修割, 并利用序6槽钢加固;
- 9.平台层面图中扶梯箭头表示向上。

6	46R08-2-(6)	槽钢 12.L=50m	1	Q235B	603	603	按总长供
5	46R08-2-5-0	平台扶梯附件	1	组件	81635	81635	
4	46R08-2-4-0	14272层平台平面布置图	1	组件	63219	63219	
3	46R08-2-3-0	11088层及斜梯平台平面布置图	1	组件	14803	14803	
2	46R08-2-2-0	6882层平台平面布置图	1	组件	11755	11755	
1	46R08-2-1-0	4382层平台平面布置图	1	组件	10742	10742	
序号	图号	名称	数量	材料	重量	总重量	备注
				46R08-2-0			
焚烧炉平台扶梯				第 1 页	共 1 页	比例	1:50
设计	李飞	审核	王	日期	2014.12		
校核	李飞	工艺	王	日期	2014.12		
制图	李飞	材料	王	日期	2014.12		
审核	李飞	技术	王	日期	2014.12		
				南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



- 技术要求:
1. 箭头方向向上;
 2. 序5、6、7现场洞口;
 3. 现场未注焊接按 进行。

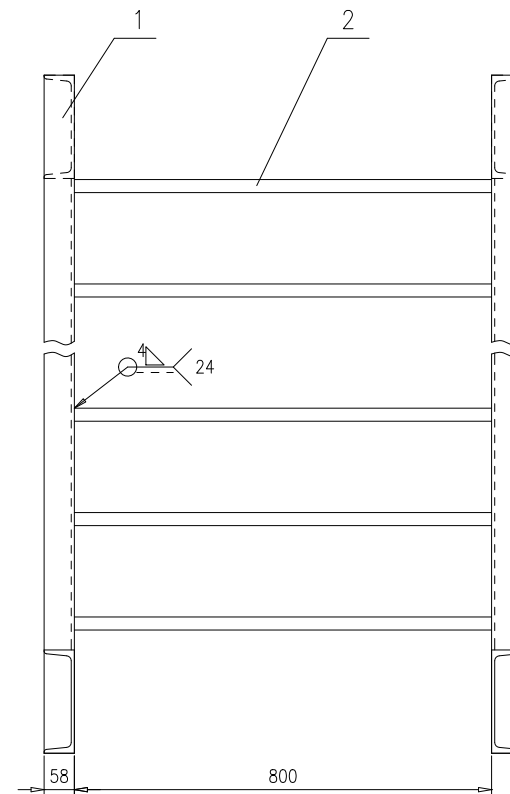
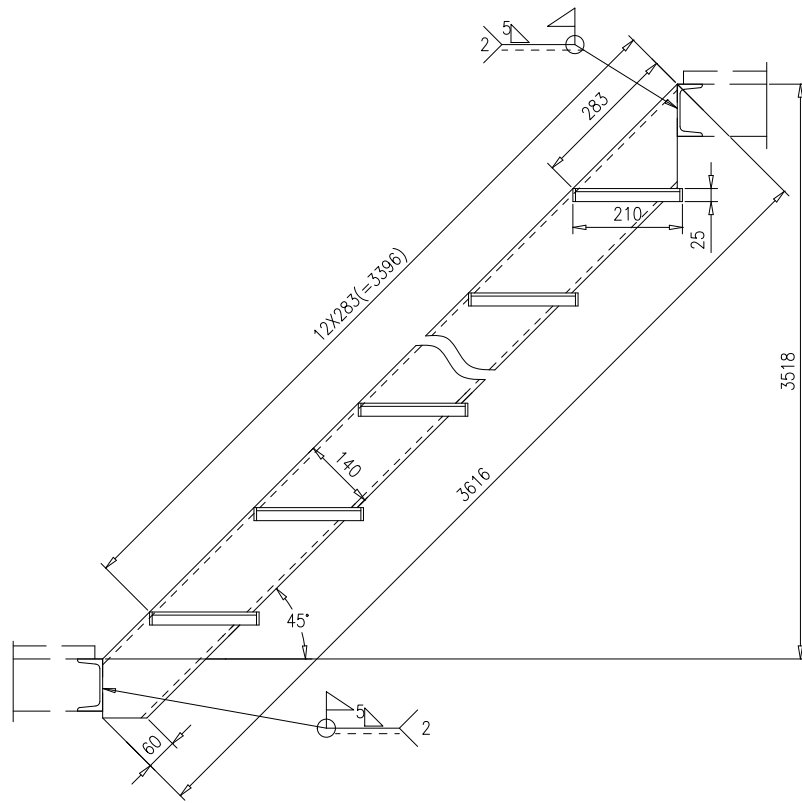
8	46R08-2-1-(8)	扁钢膨胀螺栓 $\phi 12 \times 180 \times 2$	1	Q235B	5652	5652	按总面提供
7	46R08-2-1-(7)	角钢 $50 \times 50 \times 5, L=260 \text{m}$	1	Q235B	980.3	980.3	按总长供
6	46R08-2-1-(6)	工字钢 $16, L=180 \text{m}$	1	Q235B	3082.3	3082.3	按总长供
5	46R08-2-1-(5)	工字钢 $20a, L=90 \text{m}$	4	Q235B	25116	25116	按总长供
4	46R08-2-1-(4)	$H200 \times 200 \times 8 \times 12, L=3904$	4	Q235B	194.7	778.8	
3	TG5645-2015	扶梯SF44	2	组件	272.39	544.78	
2	46R08-2-1-2-0	扶梯3618	1	组件	230.38	230.38	
1	TG5639-2014	平台10P31	2	组件	166.02	332.04	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
46R08层平台布置图					46R08-2-1-0		
第 1 页	张数	比例	日期	设计	审核	制图	备注
第 1 页	Y	H7K2	1:40	A.0			
组件					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求:

1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	TG5644.2-2014	踏板架	18	组件	4.41	79.38			
1	46R08-2-1-2-(1)	槽钢[14a,L=5197	2	Q235B	75.5	151	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-2-1-2-0				
					扶梯3618				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	230.38	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	袁正浩	2017-10-12	工艺	戚中					2017-10-12
校对	袁正浩	2017-10-12	标准	张磊					2017-10-12
审核	孙家鑫	2017-10-12	批准						
					组件				

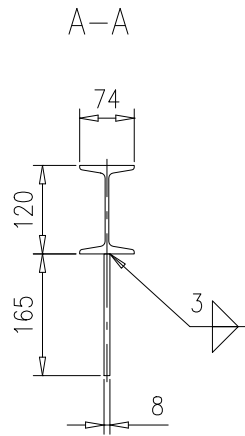
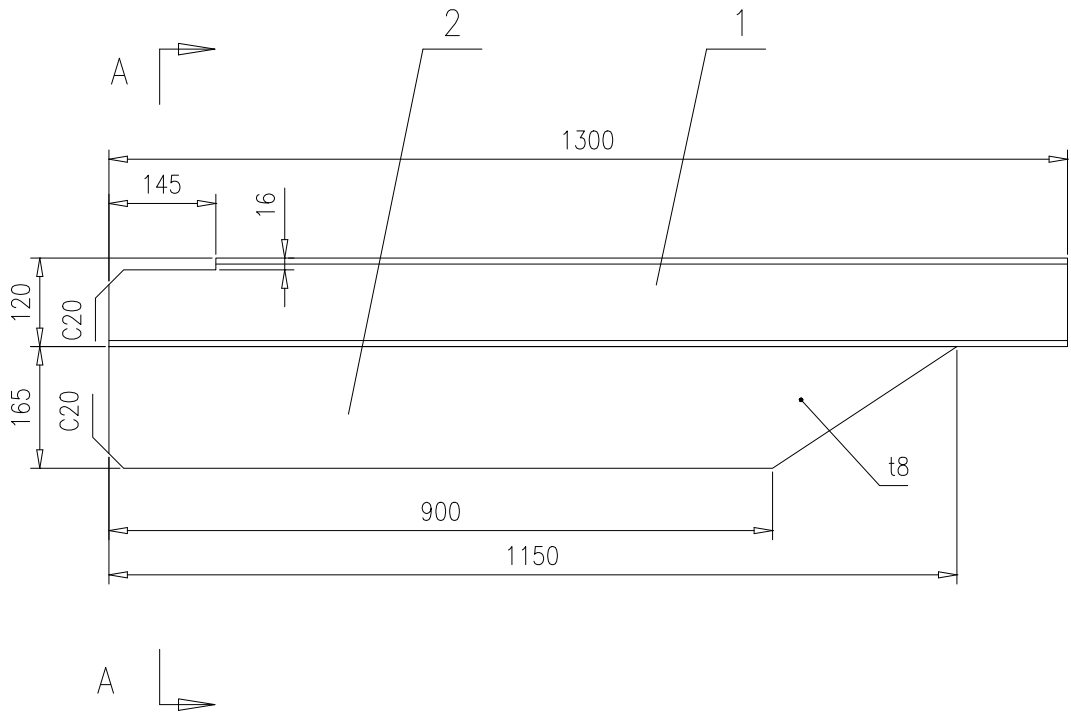


技术要求：

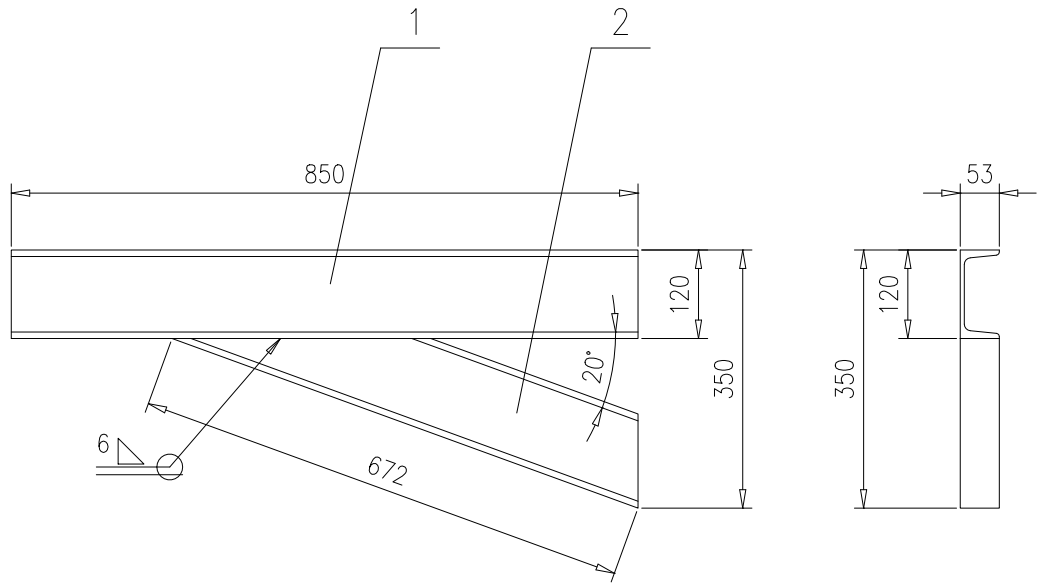
1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

2	TG5644.2-2014	踏板梯架	12	组件	4.41	52.92	
1	46R08-2-2-13-(1)	槽钢[14a,L=3616	2	Q235B	52.6	105.2	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	姚冲			
校对	袁玉洁	2017-10-12	标准	张磊			
审核	孙家鑫	2017-10-12	批准				

扶梯2500					46R08-2-2-13-0		
第 1 页	供客户	重量	比例	版本			
共 1 页	Y	158.12	1:10	A.0			
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

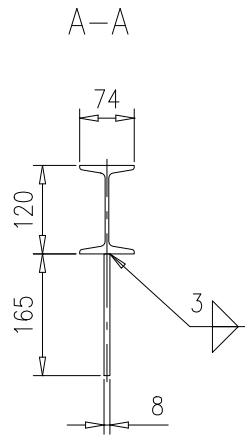
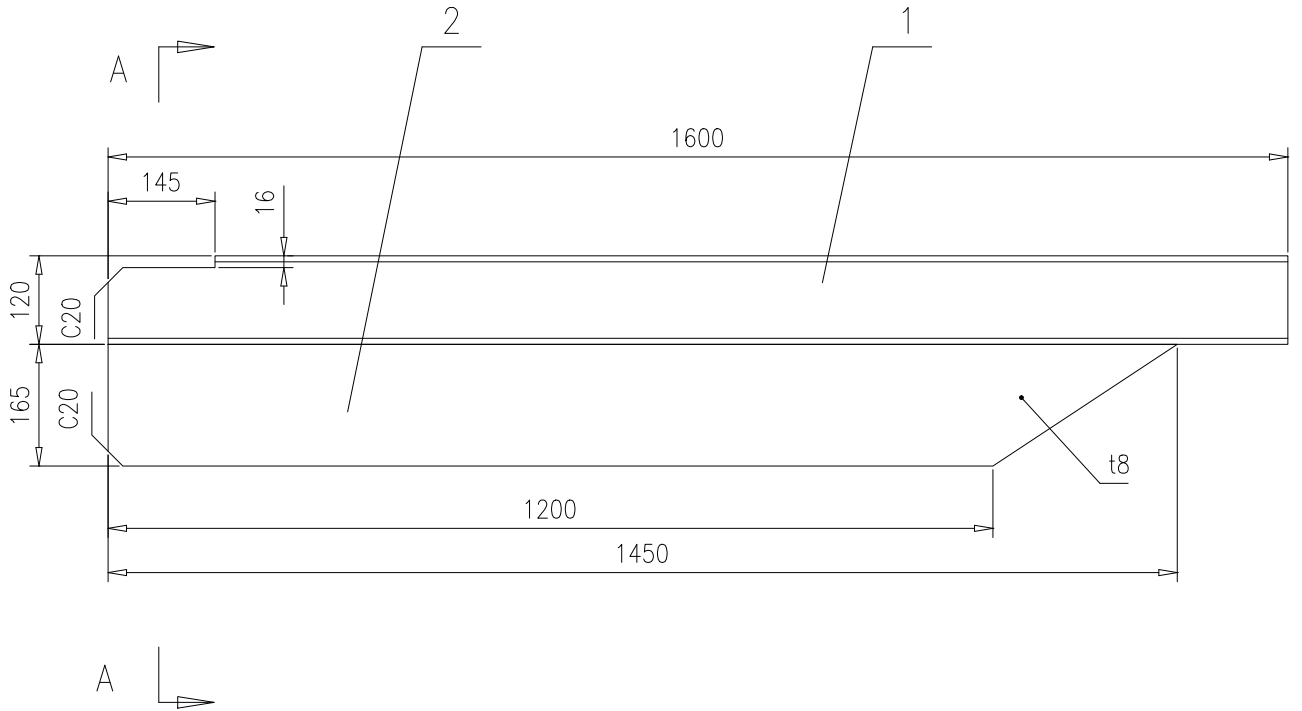


2	46R08-2-2-23-(2)	钢板t8	1	Q235B	10.6	10.6	按本图			
1	46R08-2-2-23-(1)	工字钢12,L=1300	1	Q235B	18.2	18.2	按本图			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单	总				
				托架1300		46R08-2-2-23-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	姚坤	2017-10-12	共 1 页	Y	28.8	1:10	A.0
校对	吴志华	2017-10-12	标准	张磊	2017-10-12					
审核	孙家鑫	2017-10-12	批准							

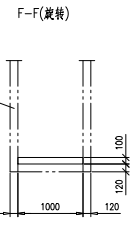
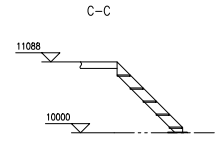
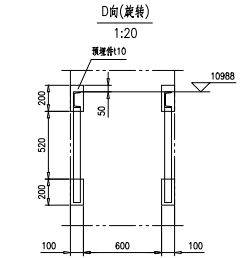
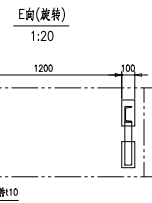
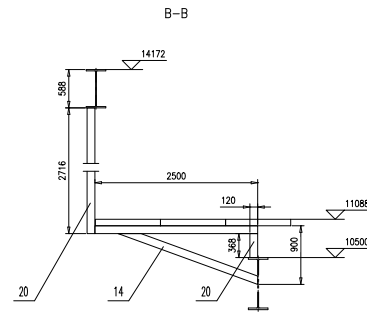
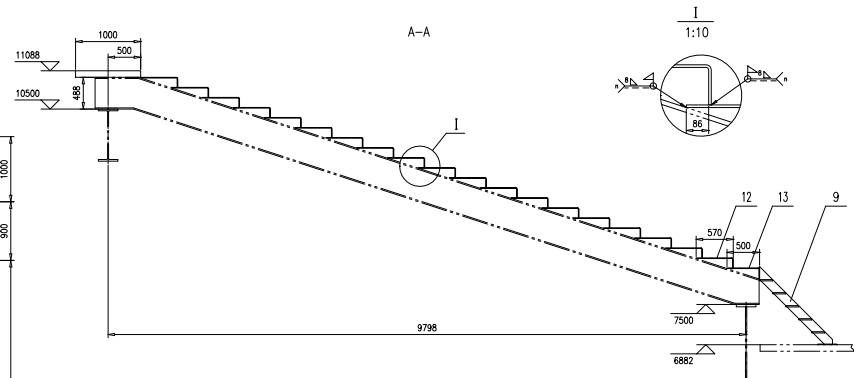
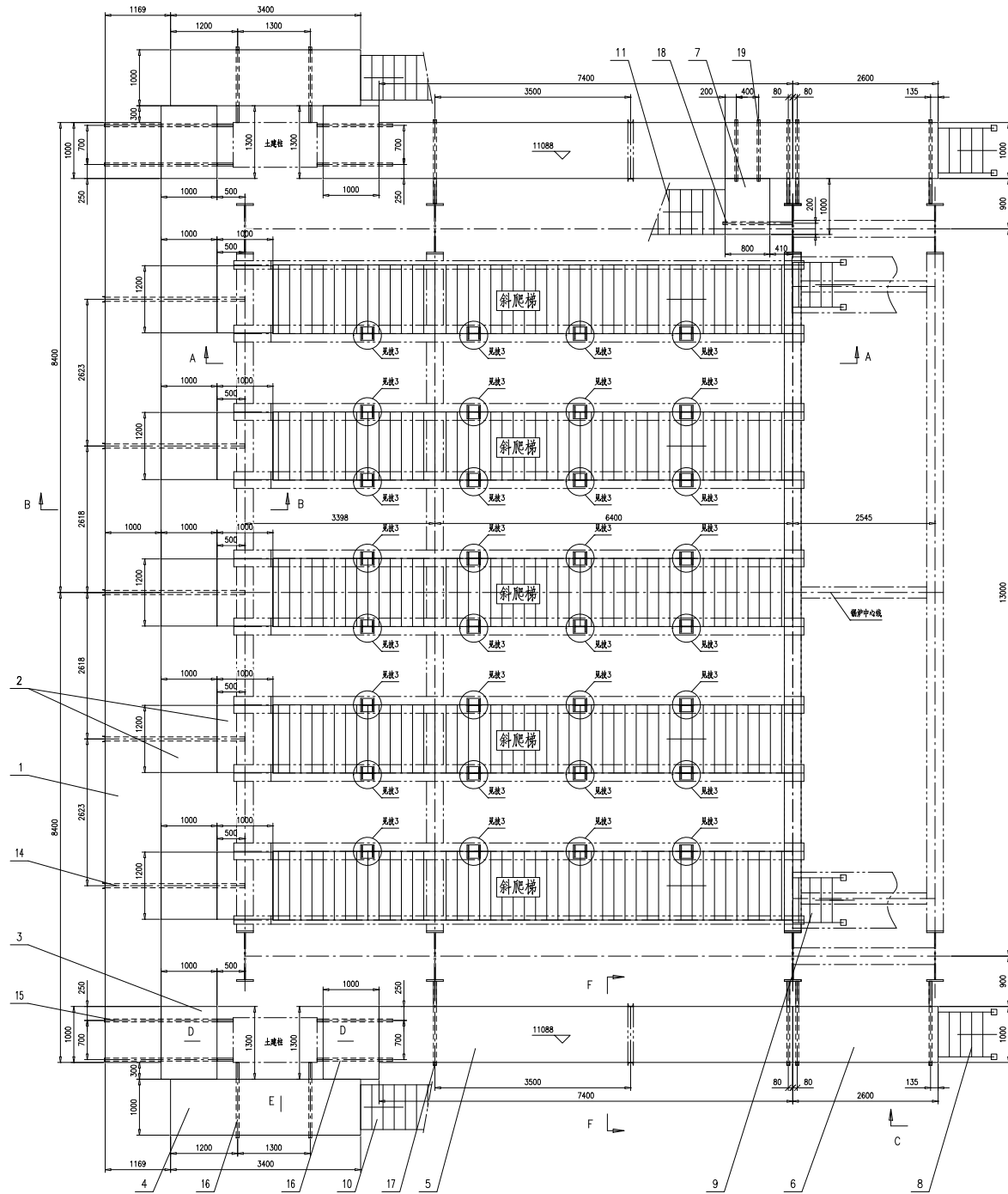


2	46R08-2-2-24-(2)	槽钢12,L=672	1	Q235B	8.1	8.1	按本图		
1	46R08-2-2-24-(1)	槽钢12,L=850	1	Q235B	10.3	10.3			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R08-2-2-24-0				
		托架850							
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	18.4	1:10	A.0
设计	袁玉洁 2017-10-12	工艺	张磊 2017-10-12	组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	吴志华 2017-10-12	标准	张磊 2017-10-12						
审核	刘永鑫 2017-10-12	批准							

46R08-2-2-25-0



2	46R08-2-2-25-(2)	钢板t8	1	Q235B	13.7	13.7	按本图			
1	46R08-2-2-25-(1)	工字钢12,L=1600	1	Q235B	22.4	22.4	按本图			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单	总				
				托架1600		46R08-2-2-25-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	姚坤	2017-10-12	共 1 页	Y	36.1	1:10	A.0
校对	吴志华	2017-10-12	标准	张磊	2017-10-12					
审核	孙家鑫	2017-10-12	批准							

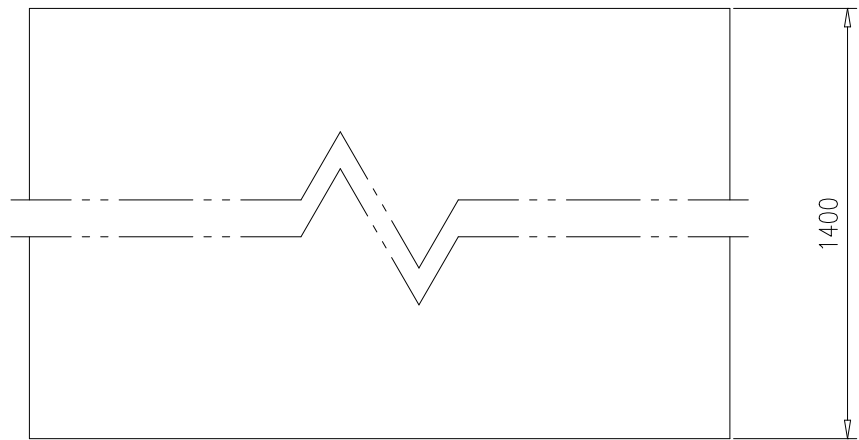
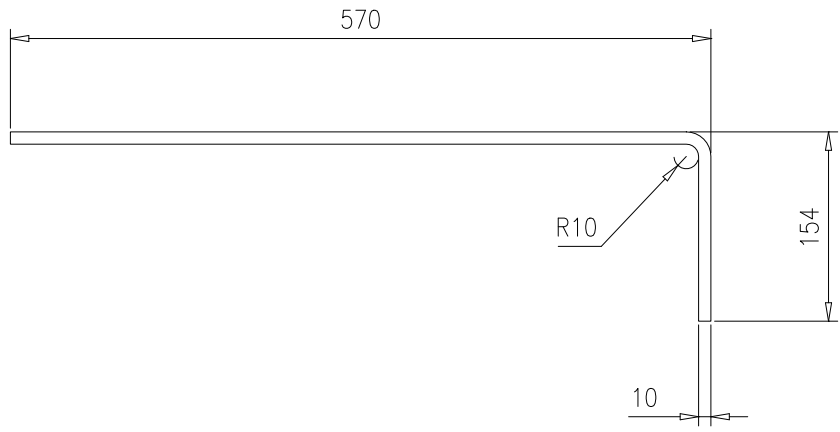


材料详见46R08-1-0

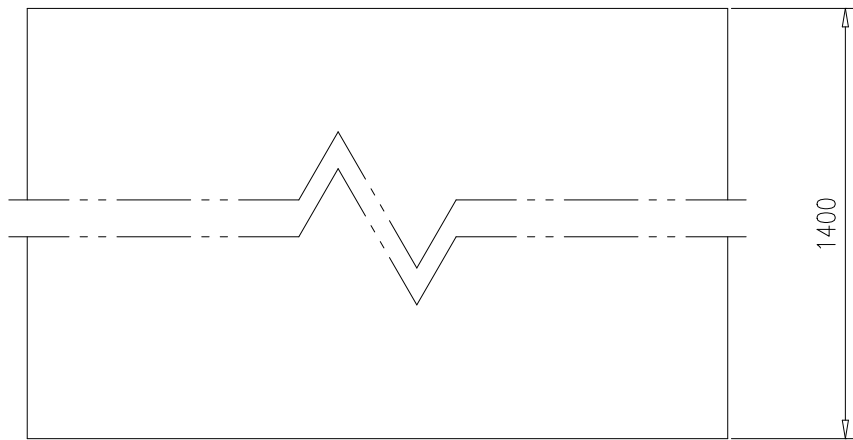
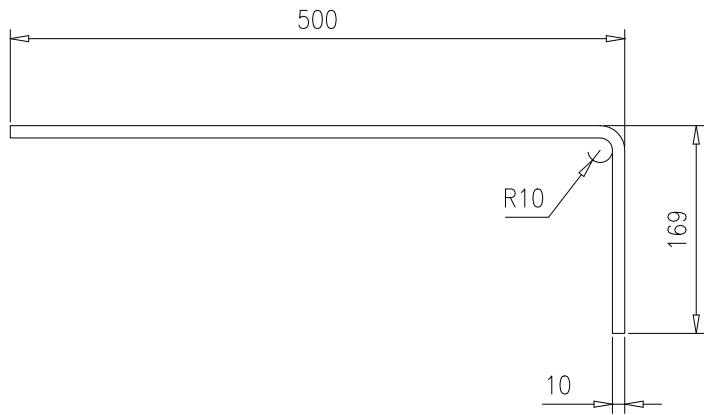
- 技术要求:
- 箭头方向向上;
 - 现场未注焊缝按 进行;
 - 与焚烧炉小立柱干涉处, 现场修削序12.

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	
20	46R08-2-3-(20)	槽钢12.L=20m	1	Q235B	241.2	按总长供	
19	46R08-2-3-(19)	槽钢10.L=1100	2	Q235B	11	22	
18	TG5612-2015	托架1250	2	组件	25	25	
17	TG5612-2015	托架1500	8	组件	31.5	252	
16	TG5612-2015	托架1350	8	组件	27.9	223.2	
15	TG5612-2015	托架2300	4	组件	53.4	213.6	
14	TG5612-2015	托架2500	5	组件	59.5	297.5	
13	46R08-2-3-13	芯板槽钢110	5	Q235B	71.7	388.5	
12	46R08-2-3-12	芯板槽钢110	110	Q235B	77.8	8558	按本图
11	TG5644-2015	扶梯BF42	1	组件	264.7	264.7	
10	TG5644-2015	扶梯BF32	2	组件	201.53	403.06	
9	TG5645-2015	扶梯BF12	2	组件	70.27	140.54	
8	46R08-2-3-8-0	扶梯1088	2	组件	63.64	127.28	
7	TG5639-2014	平台10P8	1	组件	56.24	56.24	
6	TG5639-2014	平台10P26	2	组件	142.41	284.82	
5	TG5639-2014	平台10P74	2	组件	35.44	70.88	
4	TG5639-2014	平台10P34	2	组件	182.04	364.08	
3	TG5639-2014	平台10P13	4	组件	80.99	323.96	
2	TG5639-2014	平台10P12	10	组件	73.67	736.7	
1	TG5639-2014	平台10P84	2	组件	43.79	87.58	

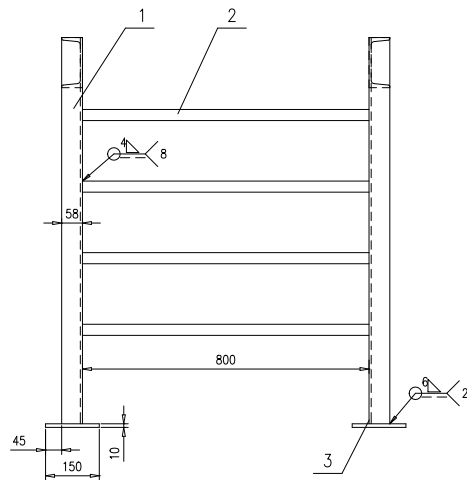
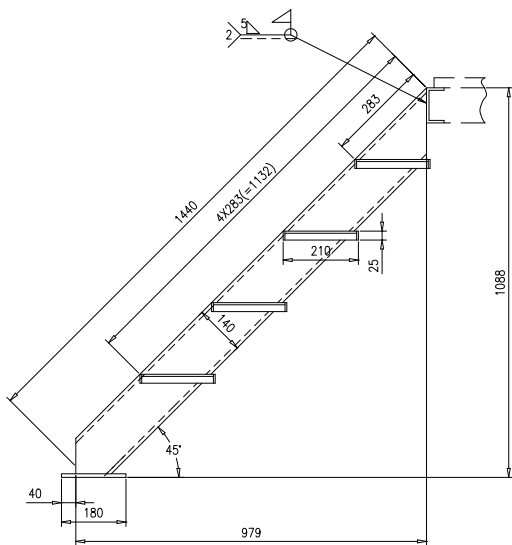
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
					46R08-2-3-0	
11088层及斜爬梯平面布置图						
编制	李兆旭	审核	王中	日期	2014.12.12	
校对	李兆旭	审核	王中	日期	2014.12.12	
设计	李兆旭	审核	王中	日期	2014.12.12	
制图	李兆旭	审核	王中	日期	2014.12.12	



					花纹钢板t10	46R08-2-3-12					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	77.8	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	姚坤							2017-10-12
校对	吴志华	2017-10-12	标准	张磊							2017-10-12
审核	刘永鑫	2017-10-12	批准								

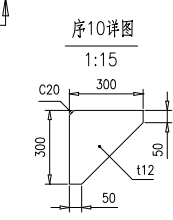
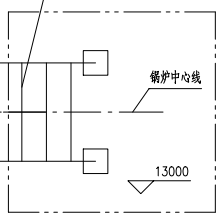
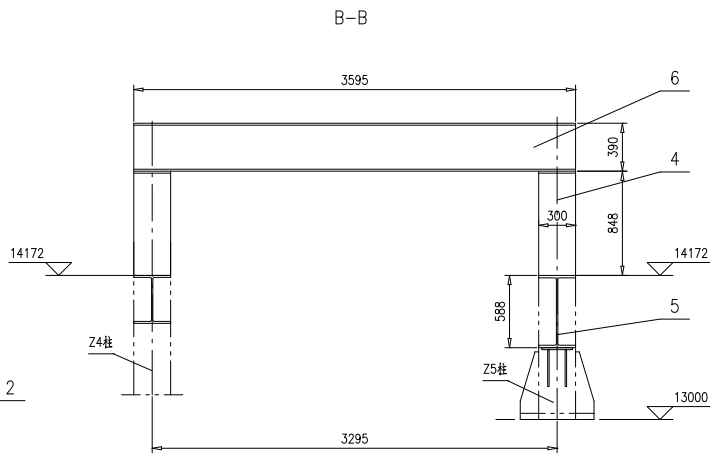
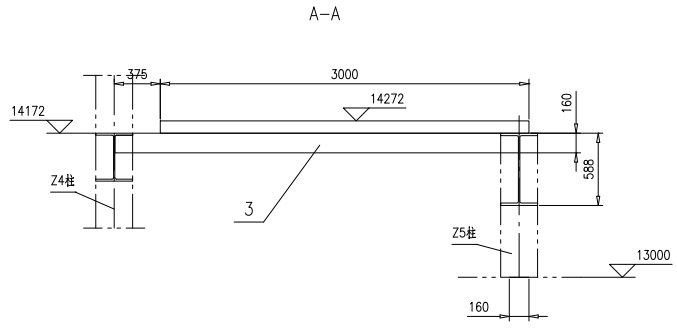
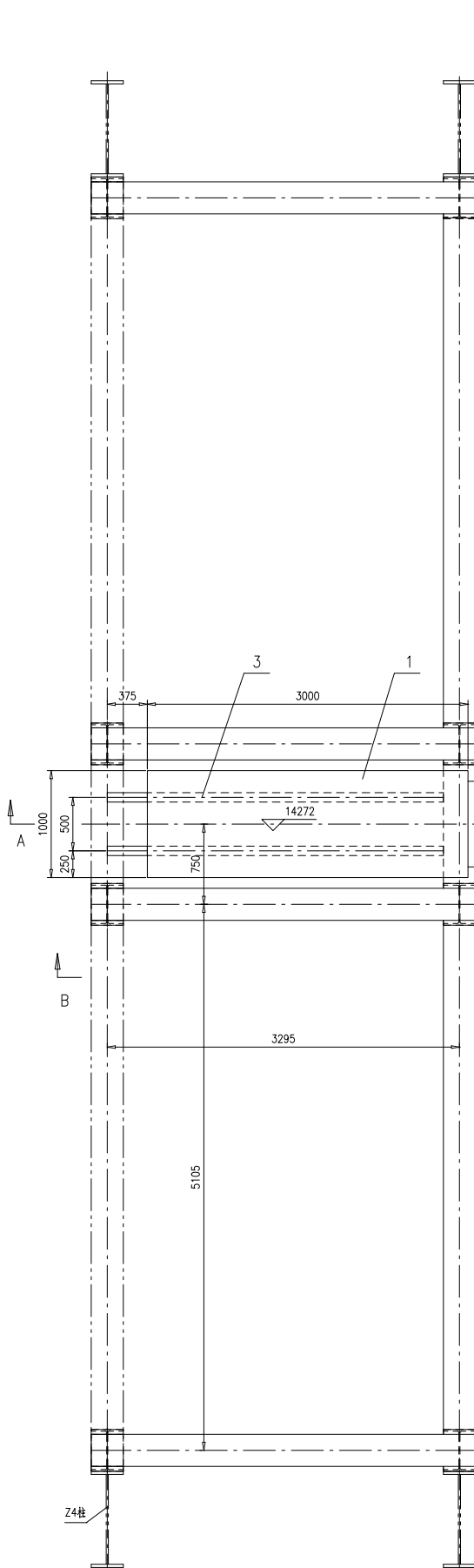


					花纹钢板t10	46R08-2-3-13					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	71.7	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	梅坤							2017-10-12
校对	吴志华	2017-10-12	标准	张磊							2017-10-12
审核	刘永鑫	2017-10-12	批准								

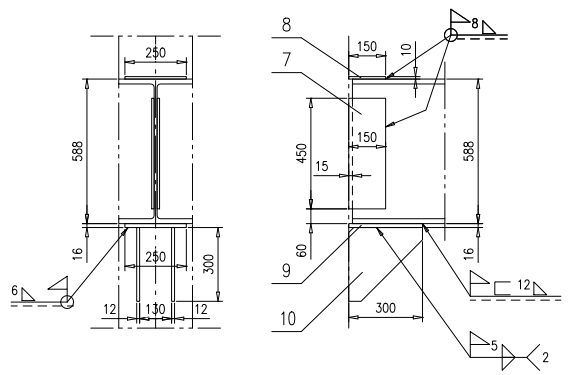


技术要求：按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

3	46R08-2-3-8-(3)	钢板10X150X180	2	Q235B	2.1	4.2	
2	TG5644.2-2014	踏板槽架	4	组件	4.41	17.64	
1	46R08-2-3-8-(1)	槽钢14a,L=1440	2	Q235B	20.9	41.8	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
标记	数量	更改单号	签字	日期	扶梯1088 46R08-2-3-8-0 第1页 供客户 重量 比例 版本 共1页 Y 63.64 1:10 A.0 南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	袁玉洁	2017-04-12	工艺	姚中			
校对	袁玉洁	2017-04-12	标准	张磊			
审核	孙家瑞	2017-04-12	批准				
制图							

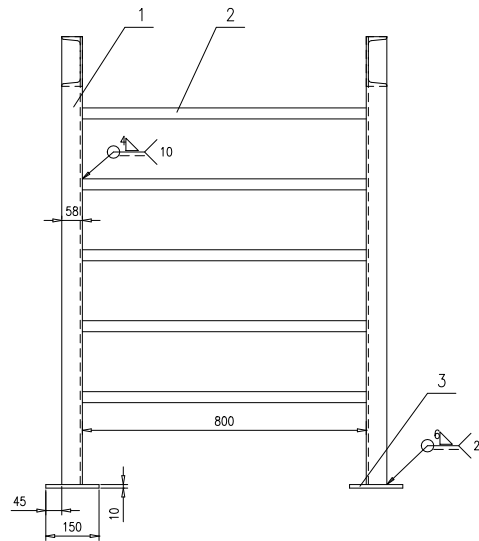
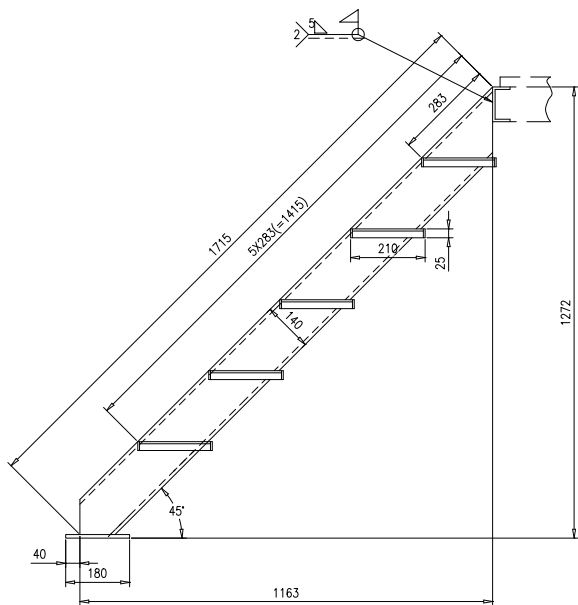


序7与钢架立柱连接详图
1:15



10	46R08-2-4-(10)	钢板t12	4	Q235B	5.52	22.08	按本图
9	46R08-2-4-(9)	钢板16x250x300	2	Q235B	9.4	18.8	
8	46R08-2-4-(8)	钢板10x150x250	2	Q235B	2.9	5.8	
7	46R08-2-4-(7)	钢板10x150x450	4	Q235B	5.3	21.2	
6	46R08-2-4-(6)	H390x300x10x16,L=3595	4	Q235B	376	1504	
5	46R08-2-4-(7)	H588x300x12x20,L=12070	1	Q235B	1773.8	1773.8	
4	46R08-2-4-4-0	立柱	8	组件	101.7	813.6	
3	46R08-2-4-(3)	工字钢16,L=3295	2	Q235B	67.6	135.2	现场锁口
2	46R08-2-4-2-0	扶梯1272	1	组件	76.05	76.05	
1	TG5639-2014	平台10P30	1	组件	161.66	161.66	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

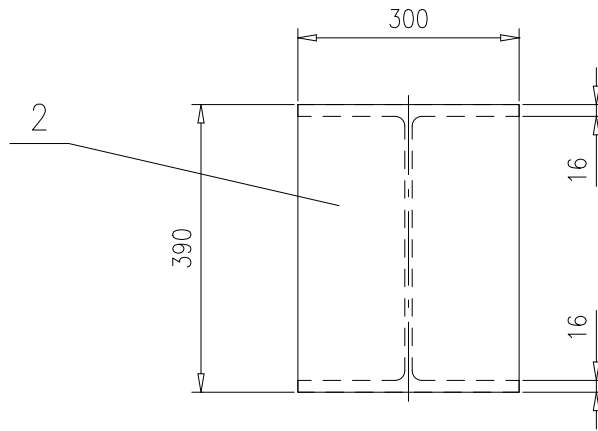
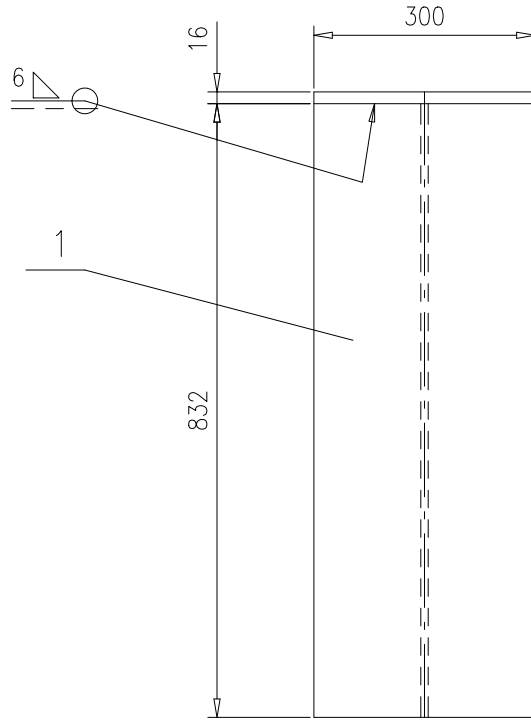
				14272层平台平面布置图		46R08-2-4-0	
				第 1 页		供客户	
				共 1 页		Y	
				重量		4532.19	
				比例		1:30	
				版本		A.0	
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	周中	2017-10-12		
校对	袁玉洁	2017-10-12	标准	张磊	2017-10-12		
审核	刘恩德	2017-10-12	批准				
组件						南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



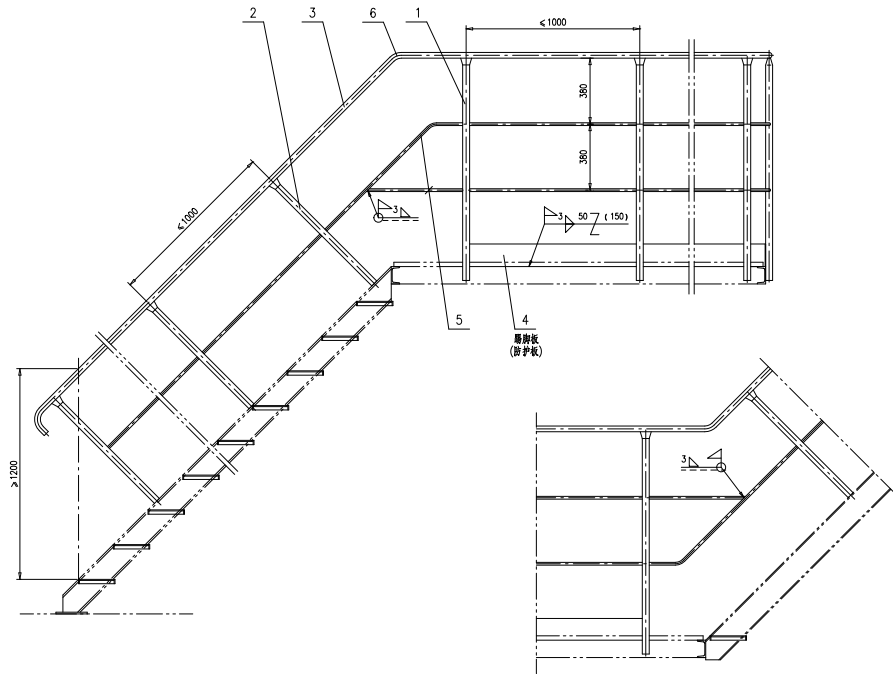
技术要求：按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

3	46R08-2-4-2-(3)	钢板10X150X180	2	Q235B	2.1	4.2	
2	TG5644.2-2014	踏板横梁	5	组件	4.41	22.05	
1	46R08-2-4-2-(1)	槽钢14a,L=1715	2	Q235B	24.9	49.8	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单 总		备注
					重 量	重 量	
					46R08-2-4-2-0		
					第 1 页	共 1 页	
					供客户	Y	
					重量	76.05	
					比例	1:10	
					版本	A.0	
标记	数量	更改单号	签字	日期			
设计	李元浩	2017-04-01	工艺	姚中			
校对	袁志华	2017-04-01	标准	张磊			
审核	刘家福	2017-04-01	批准				
扶梯1272					组件		
南通万达锅炉有限公司					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

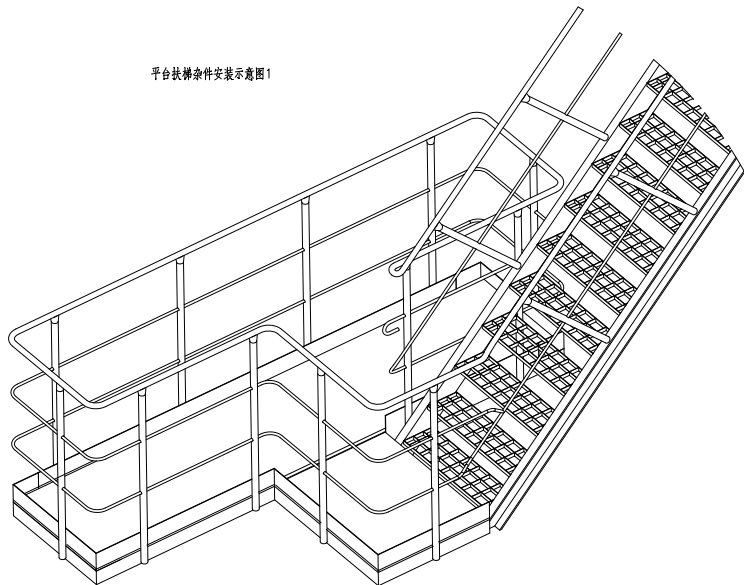
46R08-2-4-4-0



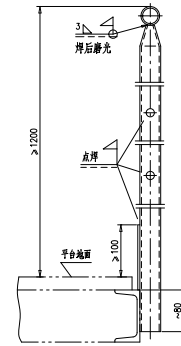
2	46R08-2-4-4-(2)	钢板16x300x390	1	Q235B	14.7	14.7	
1	46R08-2-4-4-(1)	H390x300x10x16,L=832	1	Q235B	87	87	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				46R08-2-4-4-0			
				立柱			
				第 1 页	供客户	重量	比例
				共 1 页	Y	101.7	1:10
				版本		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	袁玉洁	2017-10-12	工艺	张磊	2017-10-12		
校对	吴志华	2017-10-12	标准	张磊	2017-10-12		
审核	孙家鑫	2017-10-12	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



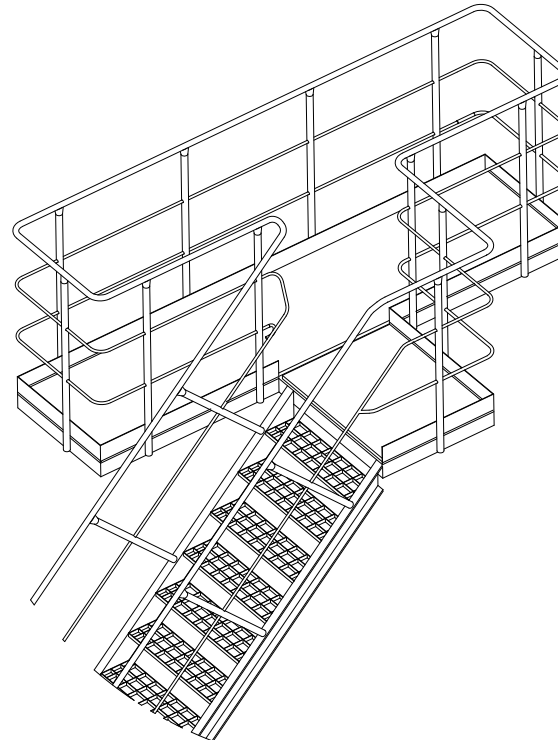
平台扶梯杂件安装示意图1



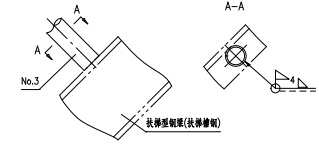
件1平台栏杆柱、扶手、圆钢、踢脚板安装详图



平台扶梯杂件安装示意图2



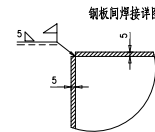
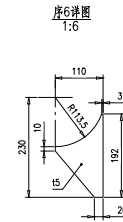
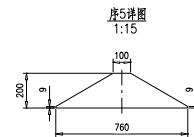
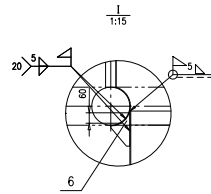
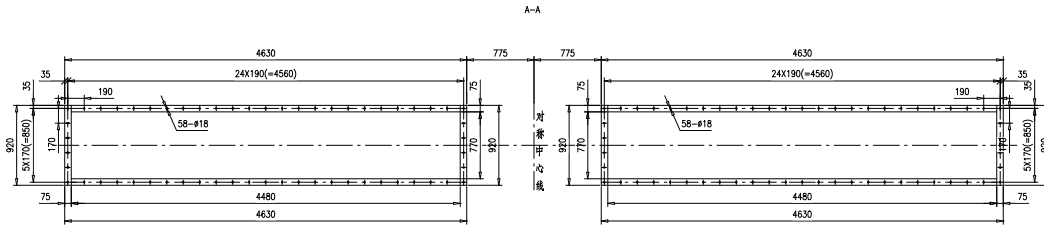
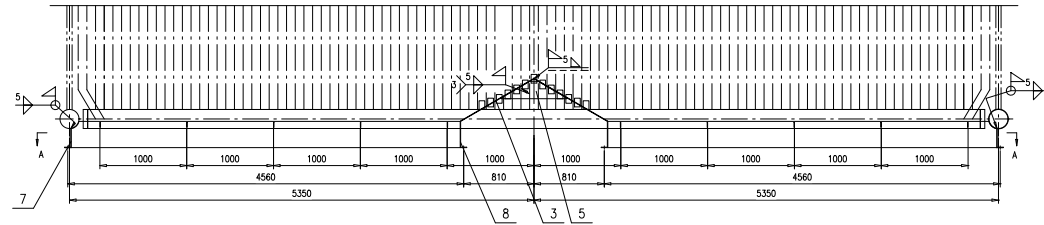
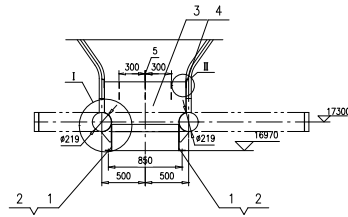
No.3型圆钢楼梯栏杆柱安装示意图



技术要求:

1. 平台扶梯、栏杆柱、挡板等一律在工地进行焊接;
2. 平台除通道外均须放置栏杆挡板;
3. 扶梯栏杆柱应焊于扶梯两侧,扶梯栏杆两端应与平台栏杆连接;
4. 平台栏杆柱、扶梯栏杆柱间距为1m;
5. 圆钢的弯曲半径为 $R=60\text{mm}$,在工地弯制;
6. 本厂提供 90° 平台栏杆弯头(序6), 45° 弯头现场用序6改制.

6	46R08-2-5-(6)	90°弯头 $\phi 33.7 \times 3.2$	200	Q235B	0.42	84	
5	46R08-2-5-(5)	圆钢 $\phi 16, L=1300\text{m}$	1	Q235B	2051.8	2051.8	按总长供
4	46R08-2-5-(4)	踢脚板 $3 \times 130, L=650\text{m}$	1	Q235B	1990	1990	按总长供
3	46R08-2-5-(3)	焊接圆钢 $\phi 33.7 \times 3.2, L=650\text{m}$	1	Q235B	1564.5	1564.5	按总长供
2	TG5649-2014	扶梯栏杆柱No.3	320	Q235B	2.26	723.2	
1	TG5648-2014	平台栏杆柱	500	Q235B	3.5	1750	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
平台扶梯杂件						46R08-2-5-0	
组份						南通万达锅炉有限公司	
第 1 页 共 1 页						1:15 A.0	
南通万达锅炉有限公司						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



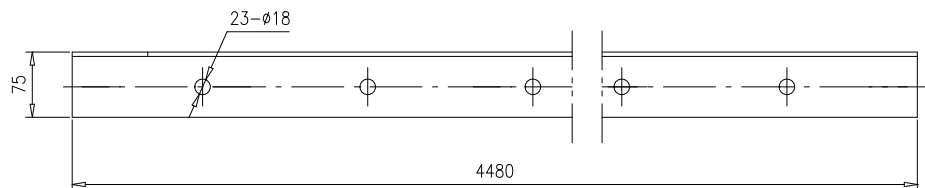
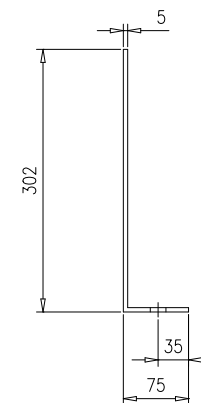
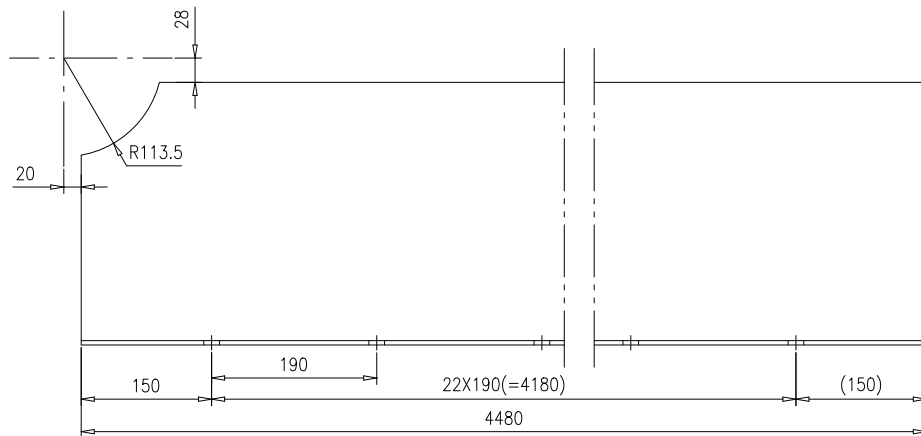
技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 密封填块与水冷壁现场焊接方式按 进行。

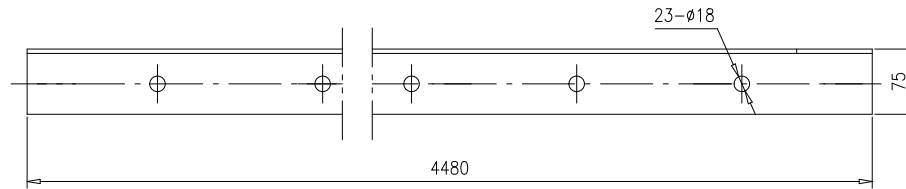
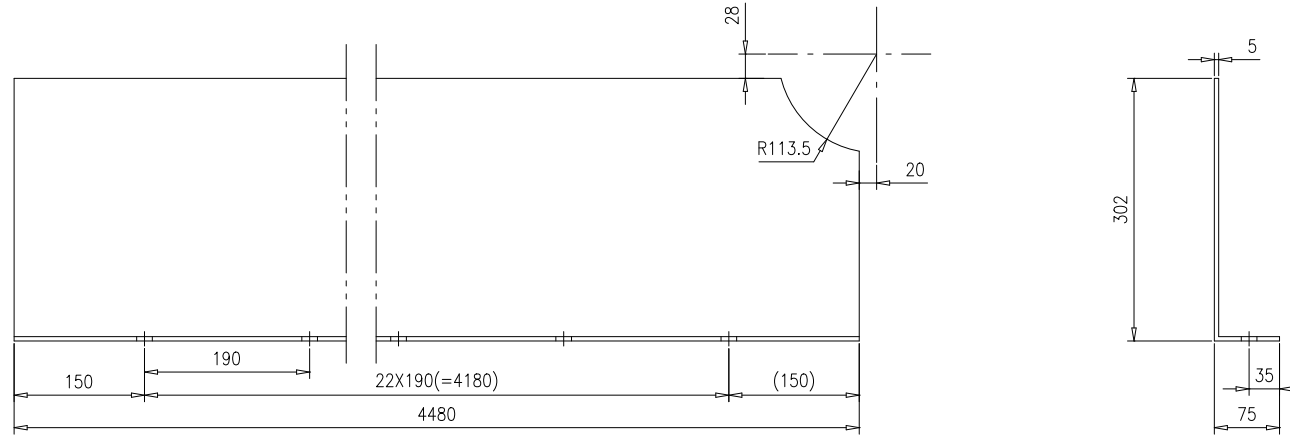
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
8	46R10-1-8	钢板15	2	1C20Mn14Si2	16 32	
7	46R10-1-7	钢板15	2	1C20Mn14Si2	9.28 18.56	
6	46R10-1-(6)	磨板15	20	1C20Mn14Si2	0.41 8.2	按本图
5	46R10-1-(5)	磨板15	3	1C20Mn14Si2	3.49 10.47	按本图
4	46R10-1-4	密封填块	26	1C20Mn14Si2	0.24 6.24	
3	46R10-1-3	钢板15	2	1C20Mn14Si2	36 72	
2	46R10-1-2	钢板5	2	1C20Mn14Si2	66.3 132.6	
1	46R10-1-1	钢板5	2	1C20Mn14Si2	66.3 132.6	

序号		图号		名称		数量		材料		重量		备注	
				落灰装置I						46R10-1-0			
第 1 页		张 数		张 数		张 数		张 数		张 数		张 数	
第 1 页		Y		412.67		1:30		A.0					
设计		工艺		审核		审核		审核		审核		审核	
制图		工艺		审核		审核		审核		审核		审核	
审核		审核		审核		审核		审核		审核		审核	
审核		审核		审核		审核		审核		审核		审核	

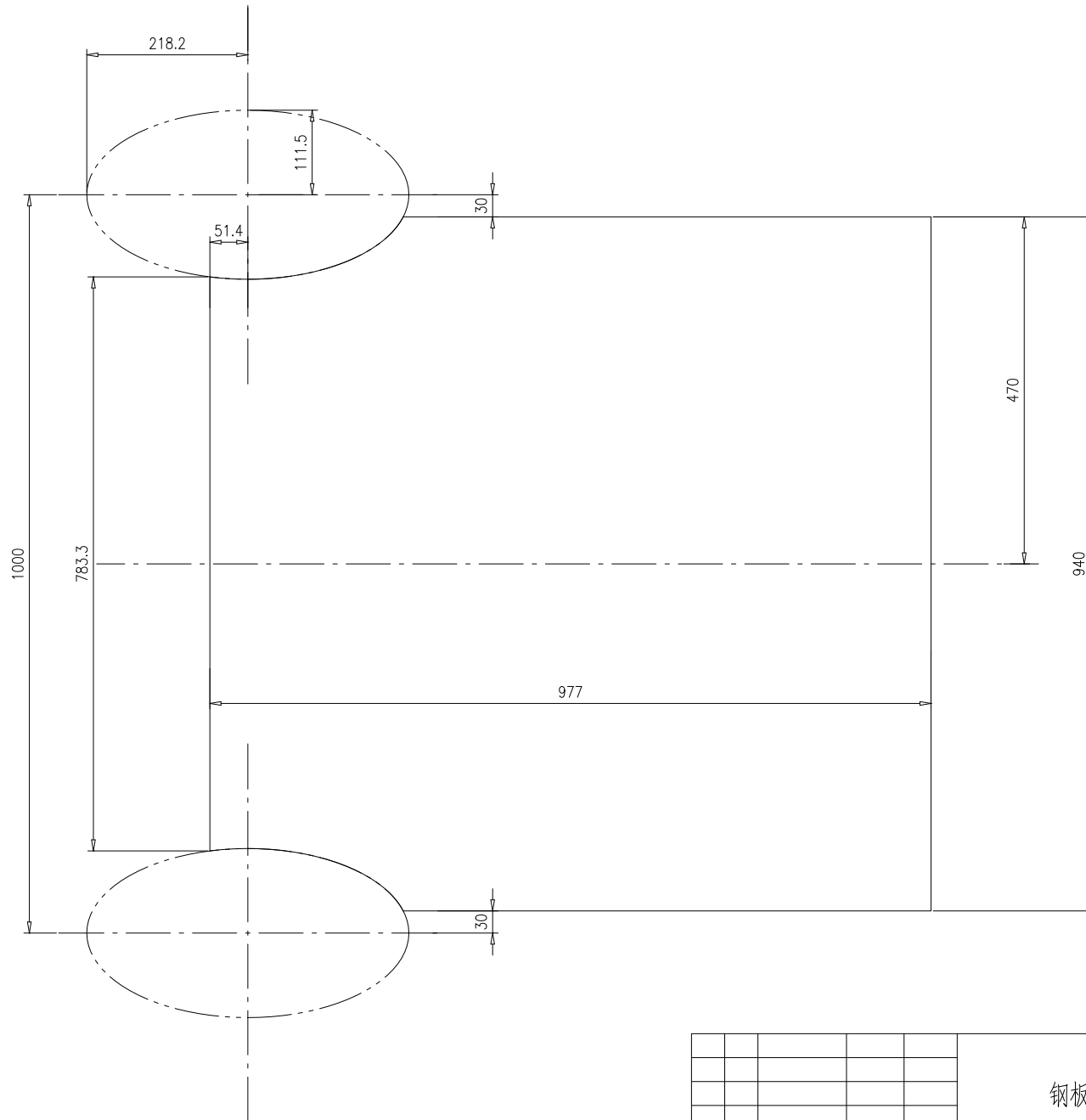
南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



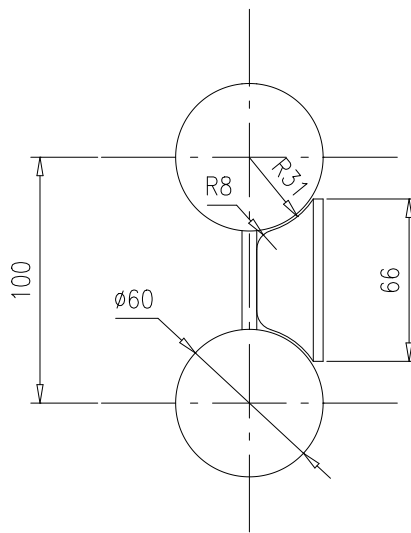
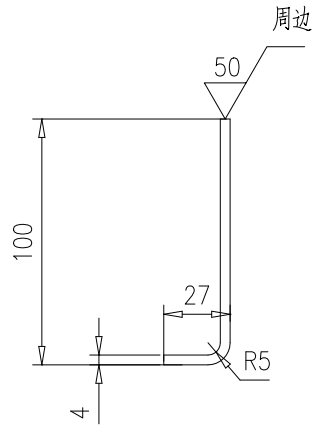
					钢板 $\delta 5$		46R10-1-1				
							1Cr20Ni14Si2		第 1 页	供客户	重量
标记	处数	更改单号	签字	日期			共 1 页		66.3	1:6	A.0
设计	王坤	2017-10-09	工艺 戚伟	2017-10-09			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵	2017-10-09	标准 张磊	2017-10-09							
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准								



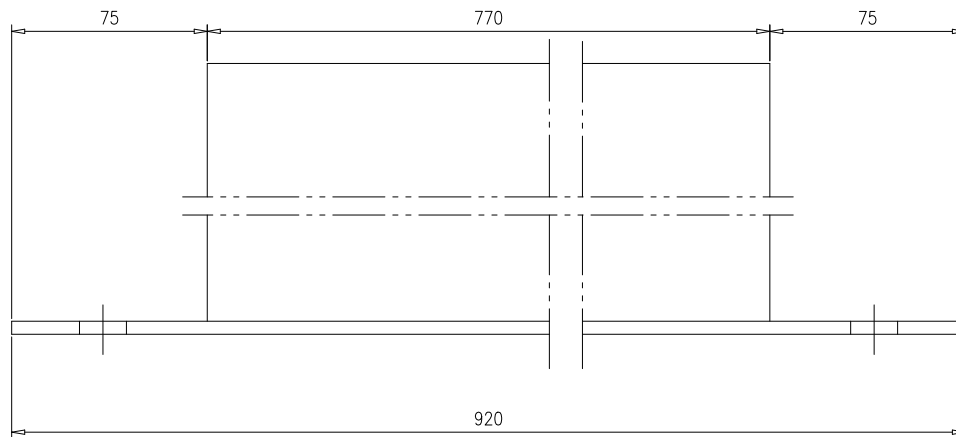
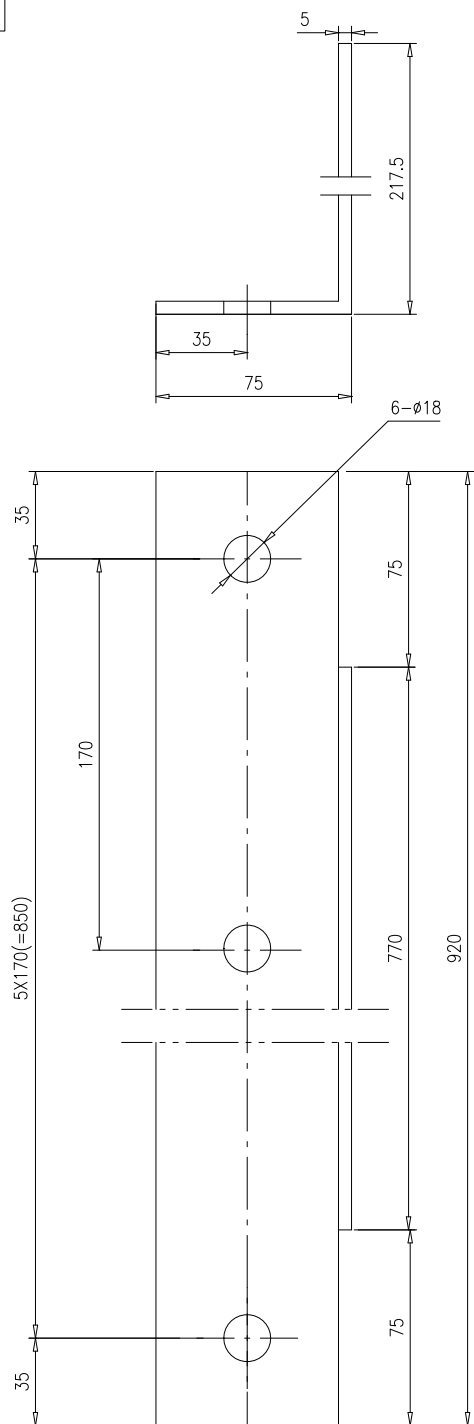
					钢板 $\delta 5$		46R10-1-2					
							1Cr20Ni14Si2		第 1 页	供客户	重量	比例
							66.3		1:6		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期								
设计	王冲	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09							
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09							
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准									
							南通万达锅炉有限公司					
							NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					



						钢板t5	46R10-1-3			
							第 1 页	供客户	重量	比例
							共 1 页	36	1:6	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期		1Cr20Ni14Si2	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王冲	2017-10-09	工艺	戚冲	2017-10-09					
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09					
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准							

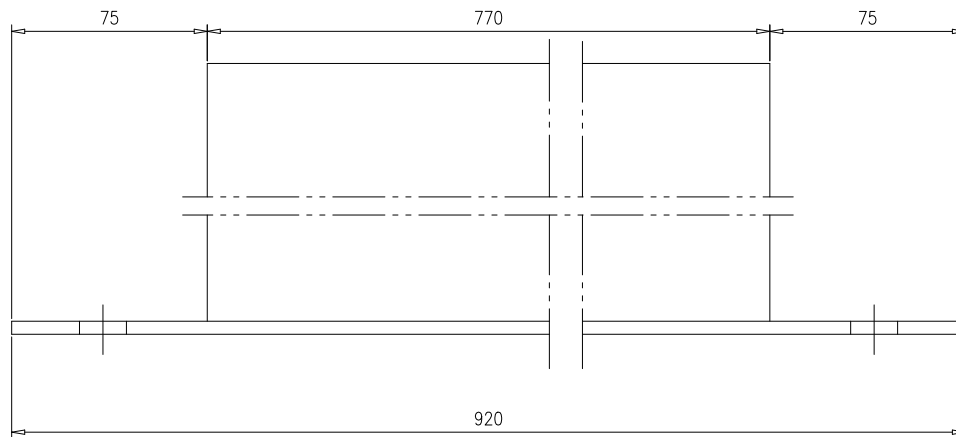
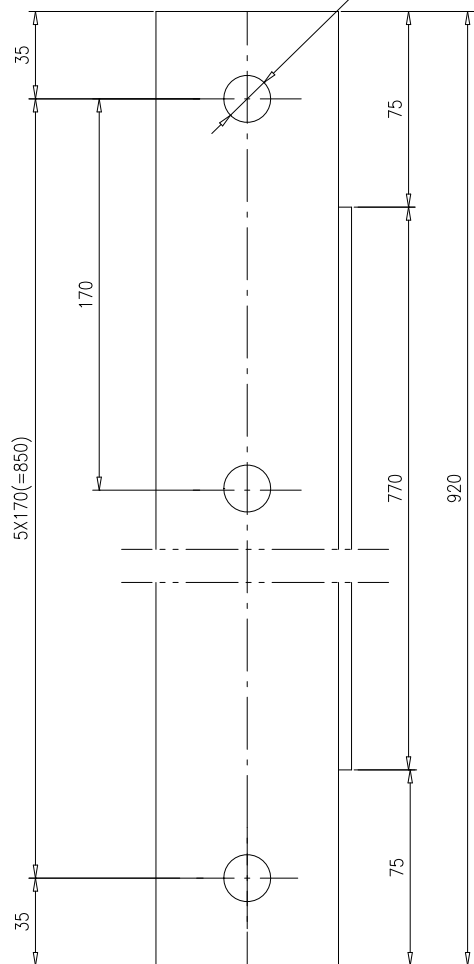
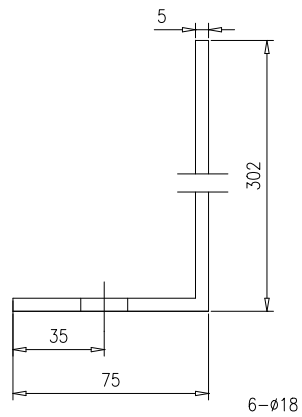


					密封填块		46R10-1-4			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页		0.24	1:3	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	1Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-09
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准							

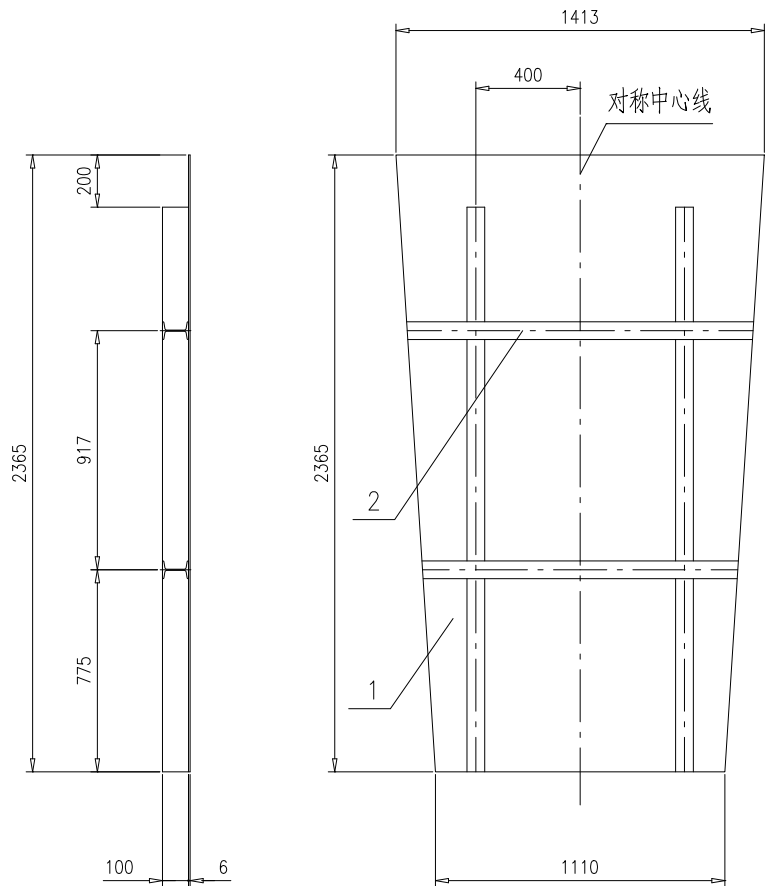


					钢板t5	46R10-1-7					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页		9.28	1:2	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	1Cr20Ni14Si2	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王冲	2017-10-09	工艺	戚伟							2017-10-09
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准								

46R10-1-8



					钢板t5		46R10-1-8		
					1Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	王冲	2017-10-09	工艺	张磊	共 1 页		16	1:2	A.0
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊					
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						

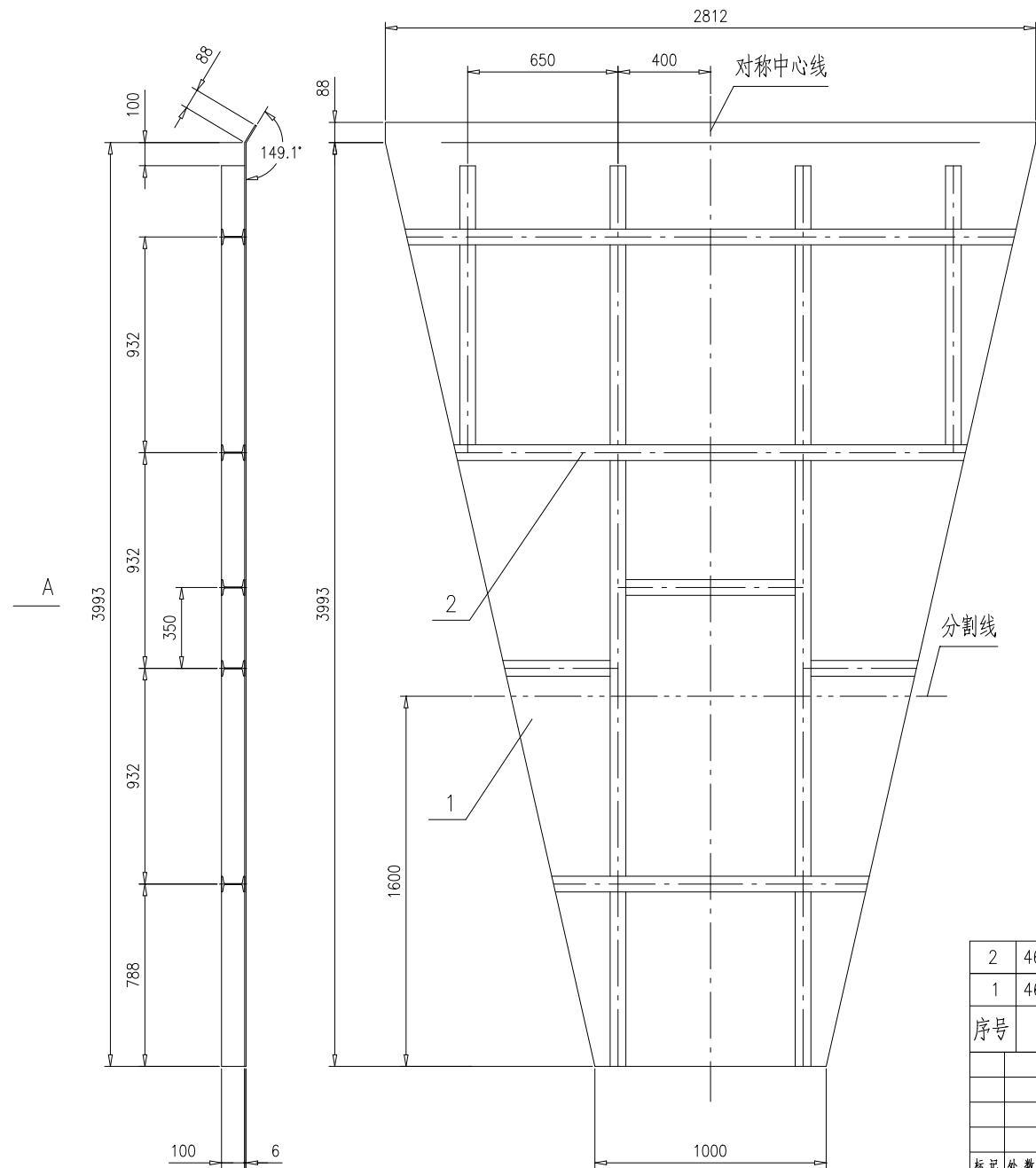


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\frac{11}{\sqrt{2}}$ 和 $\frac{5}{\sqrt{2}}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\frac{5}{\sqrt{2}}$ $\frac{50}{\sqrt{2}}$ $\frac{100}{\sqrt{2}}$ 进行.

2	46R10-2-10-(2)	工字钢10,L=7m	1	Q235B	79	79	按总长	
1	46R10-2-10-(1)	钢板t6	1	Q235B	141	141	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
					46R10-2-10-0			
					护板			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	220	
							比例	
							1:20	
							版本	
							A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
					组件			

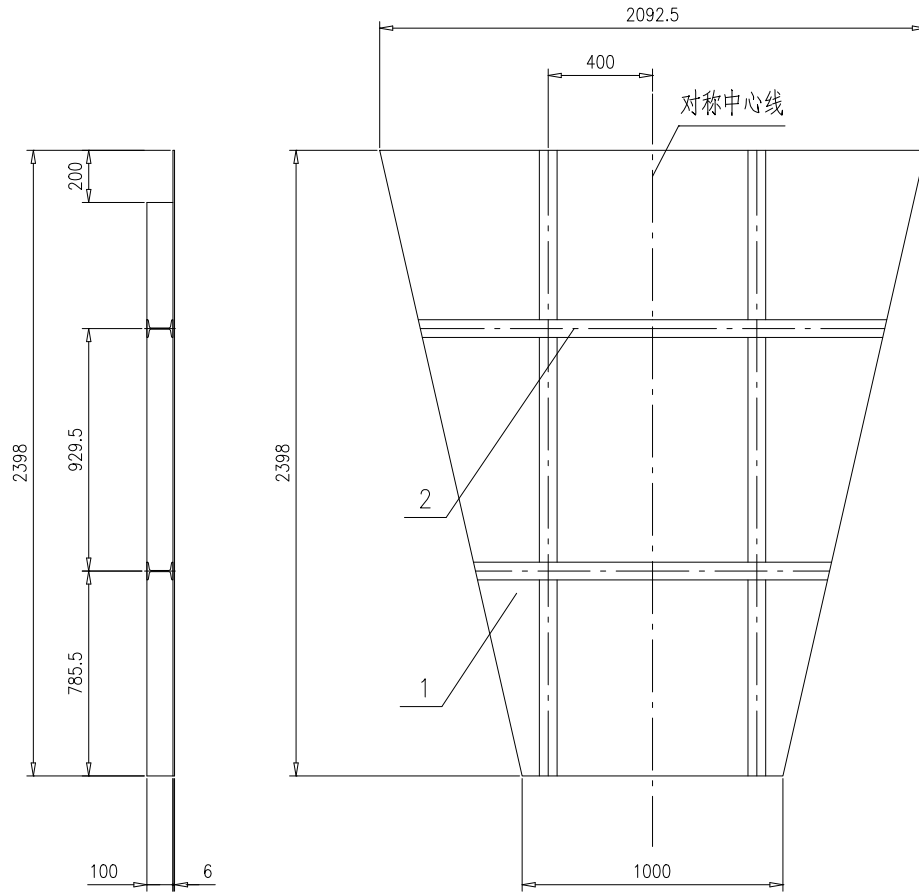
A向(展开)



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 I 和 II 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 III 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分2块出厂,现场按 IV 进行拼接.

2	46R10-2-11-(2)	工字钢10,L=18.5m	1	Q235B	209	209	按总长		
1	46R10-2-11-(1)	钢板t6	1	Q235B	370	370	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
护板					46R10-2-11-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
标记					共 1 页	Y	579	1:20	A.0
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	印九华	2017-08-29	组件			
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29				
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准						
					南通万达锅炉有限公司			NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

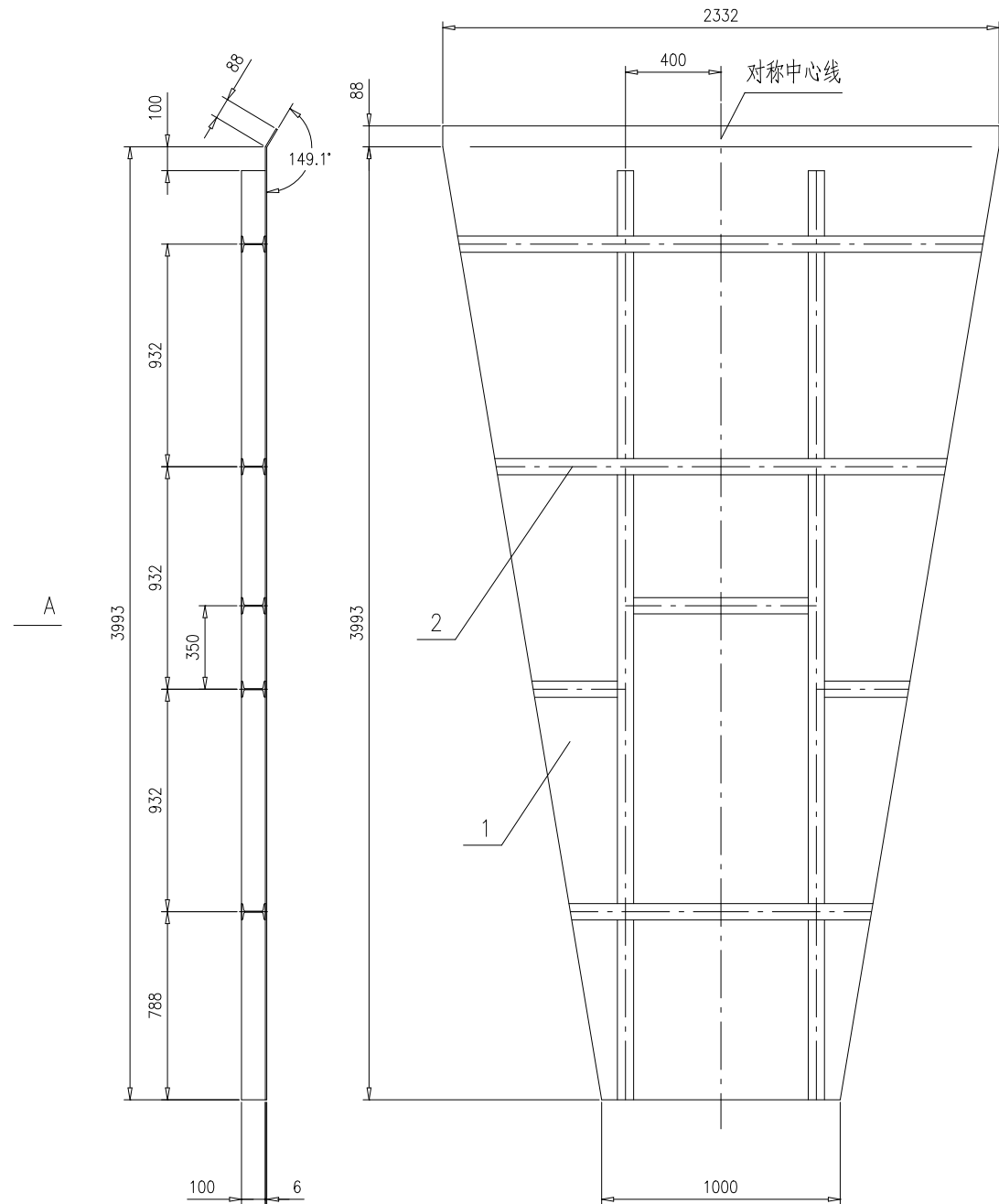


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-12-(2)	工字钢10,L=8m	1	Q235B	90	90	按总长
1	46R10-2-12-(1)	钢板t6	1	Q235B	175	175	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				护板		46R10-2-12-0	
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		Y	265
				比例		1:20	
				版本		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	邱允军	2017-08-29		
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29		
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

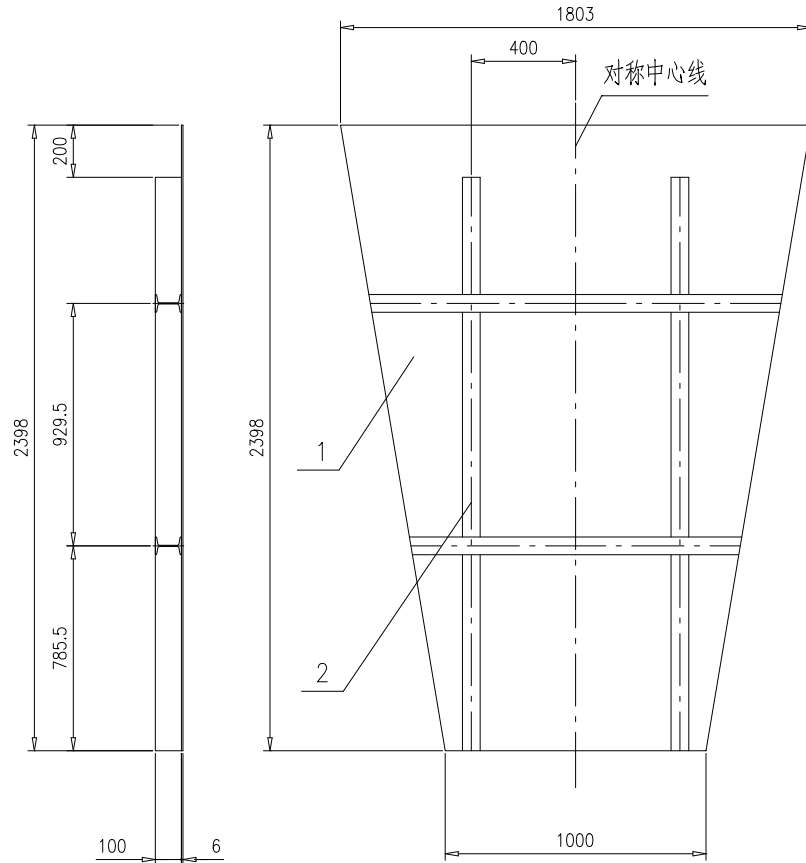
A向(展开)



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 和 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 进行.

2	46R10-2-13-(2)	工字钢10,L=15m	1	Q235B	170	170	按总长		
1	46R10-2-13-(1)	钢板t6	1	Q235B	323	323	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
				护板		46R10-2-13-0			
				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	493	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允平					2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊					2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准						
组件									

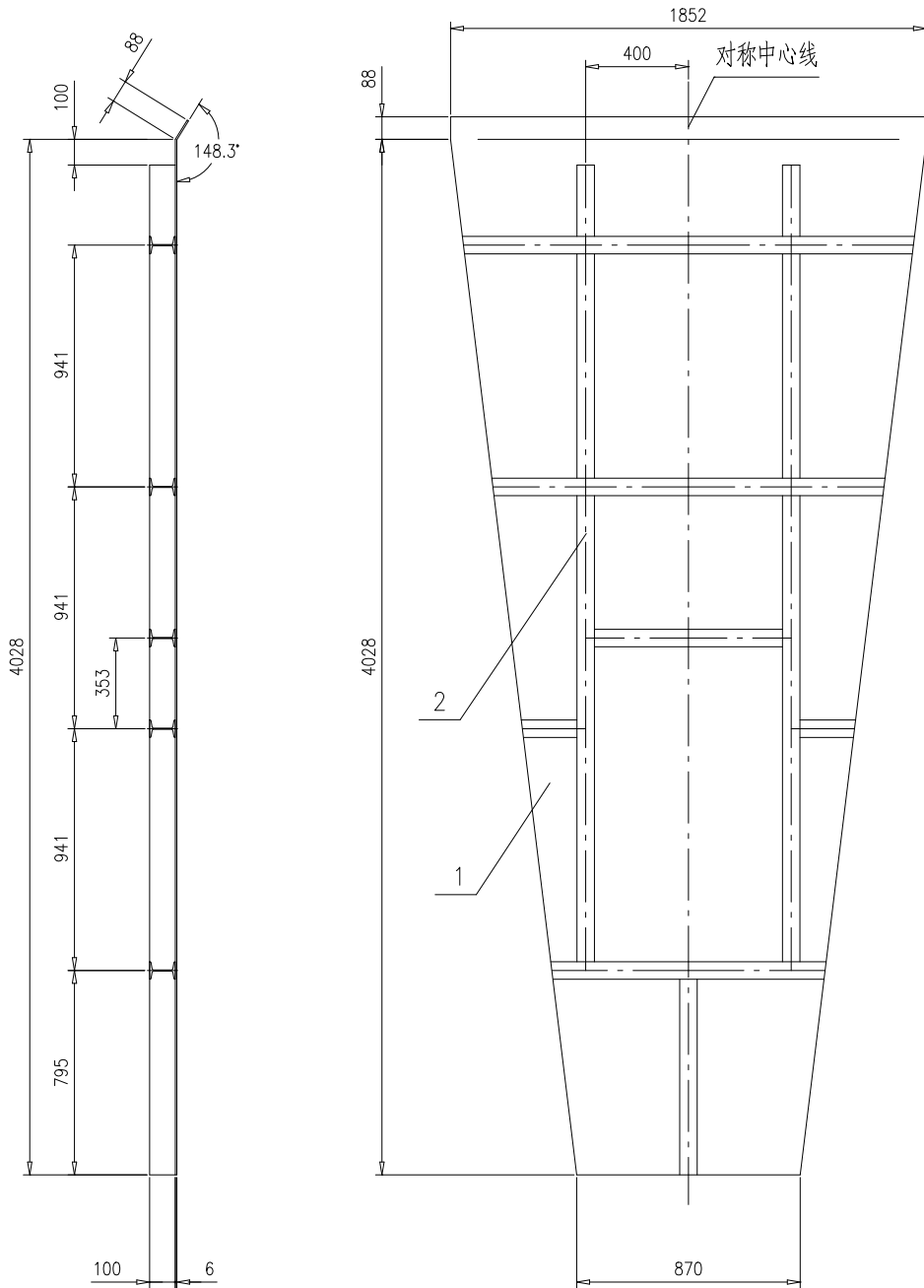


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-14-(2)	工字钢10,L=7.5m	1	Q235B	85	85	按总长	
1	46R10-2-14-(1)	钢板t6	1	Q235B	158	158	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
					46R10-2-14-0			
					护板			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	243	
							比例	
							1:20	
							版本	
							A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
					组件			

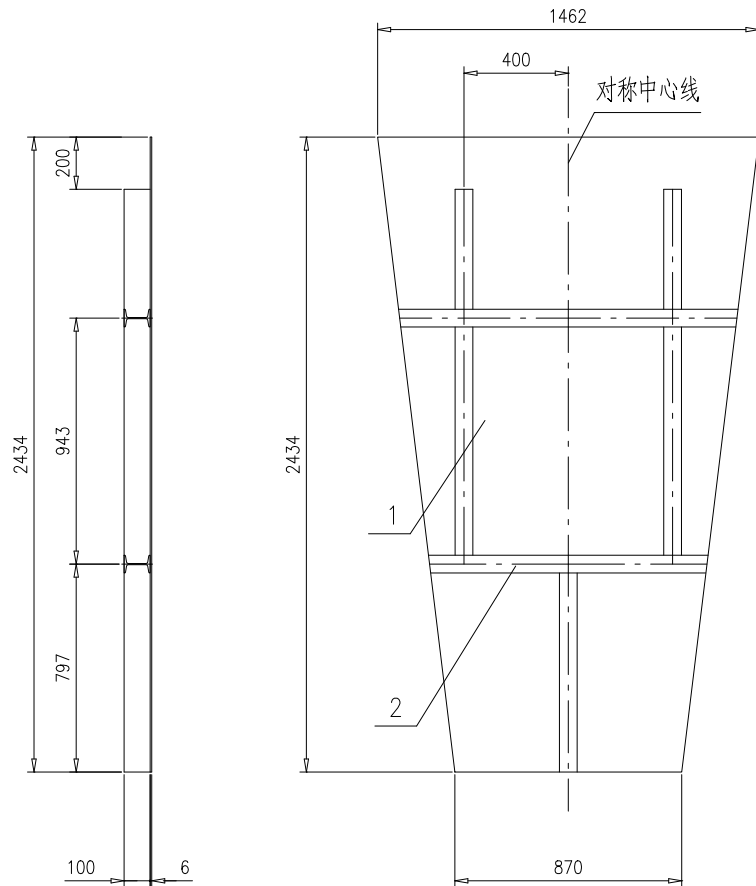
A向(展开)



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 和 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 进行.

2	46R10-2-15-(2)	工字钢10,L=12m	1	Q235B	136	136	按总长		
1	46R10-2-15-(1)	钢板t6	1	Q235B	266	266	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
				护板		46R10-2-15-0			
				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	402	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件				
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	邱克军					2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊					2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准						
					南通万达锅炉有限公司				
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				

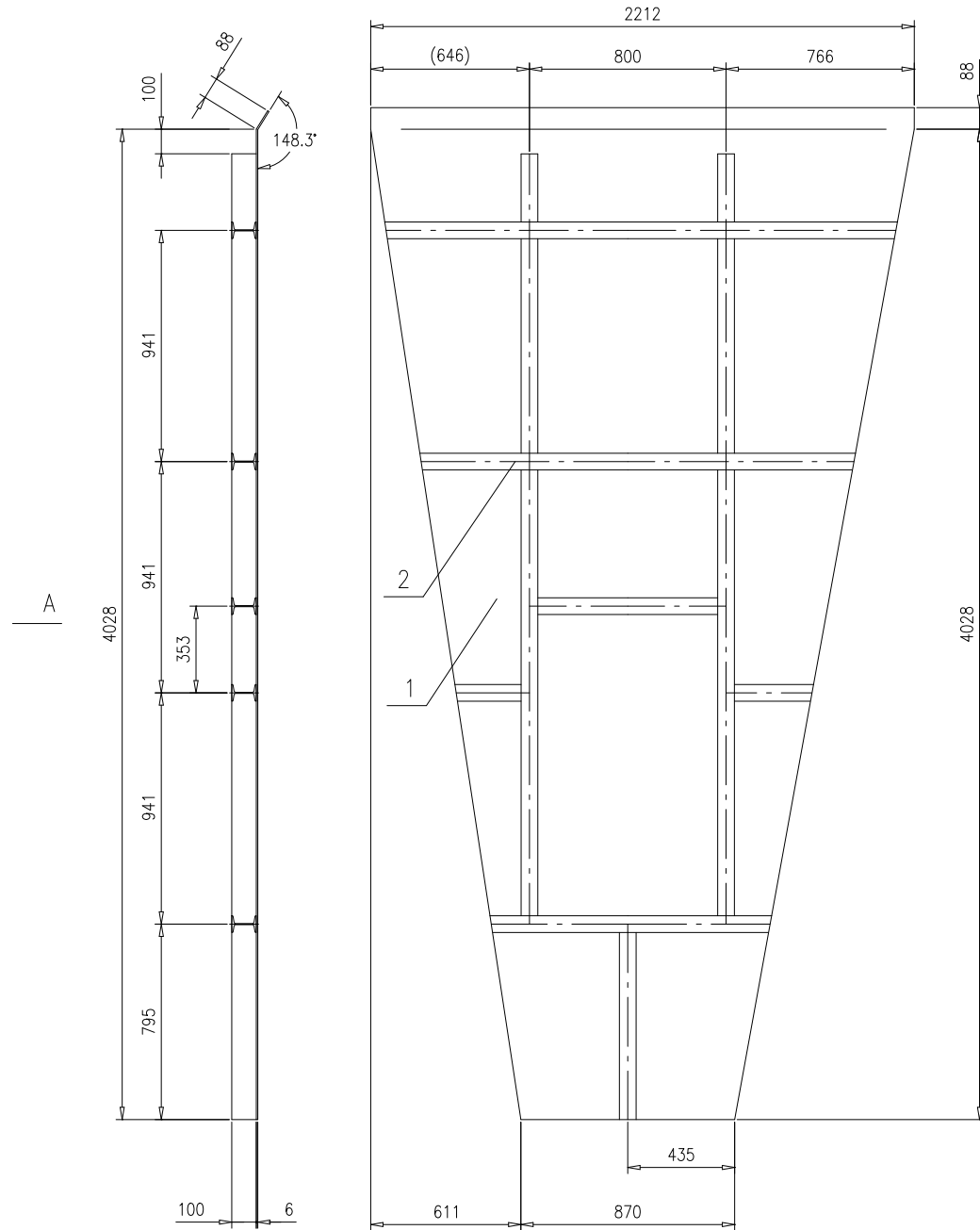


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\text{—}\text{—}\text{—}$ 和 $\text{—}\text{—}\text{—}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\text{—}\text{—}\text{—}$ 进行.

2	46R10-2-16-(2)	工字钢10,L=6m	1	Q235B	68	68	按总长	
1	46R10-2-16-(1)	钢板t6	1	Q235B	134	134	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
					46R10-2-16-0			
					护板			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	202	
					比例	1:20	版本	
					A.0			
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
					组件			

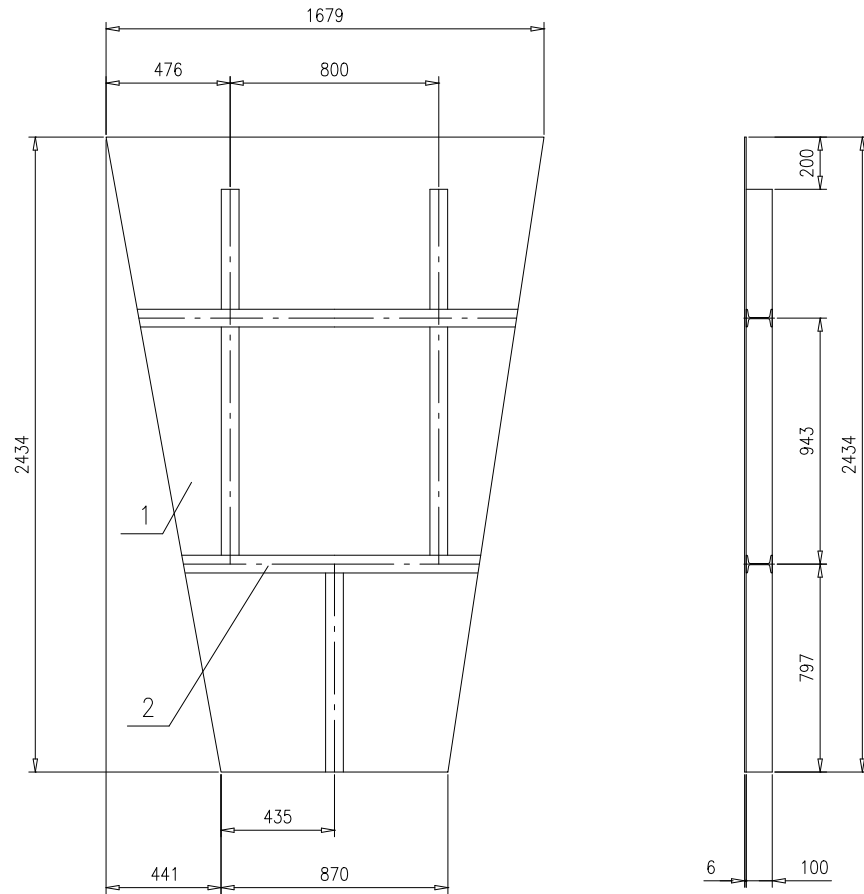
A向(展开)



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 和 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 进行.

2	46R10-2-17-(2)	工字钢10,L=13.5m	1	Q235B	153	153	按总长	
1	46R10-2-17-(1)	钢板t6	1	Q235B	302	302	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
					46R10-2-17-0			
					护板			
					第1页	供客户	重量	
					共1页	Y	455	
					比例	1:20	版本	
					A.0			
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	印允军				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
组件								

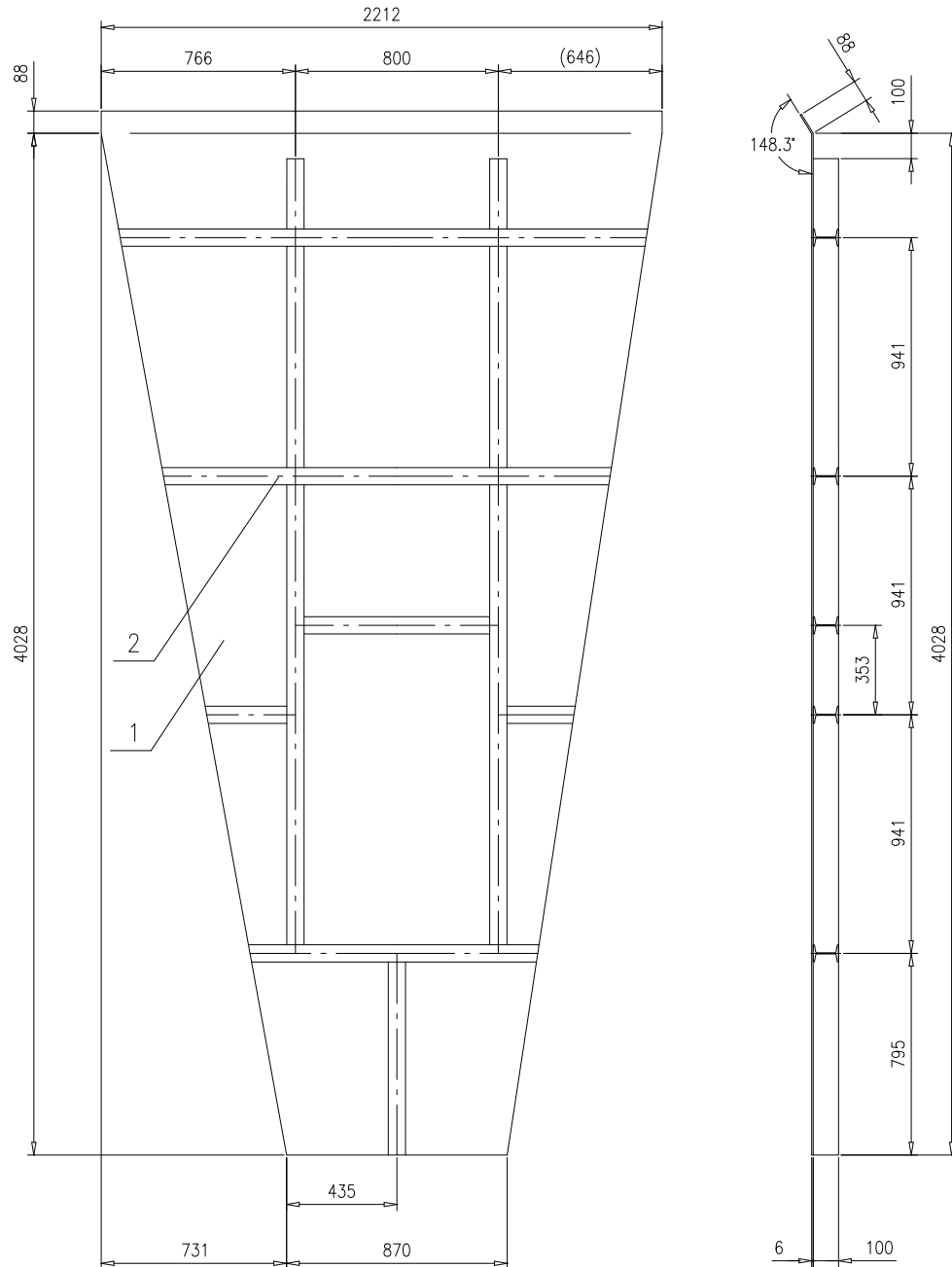


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-18-(2)	工字钢10,L=6.5m	1	Q235B	73	73	按总长		
1	46R10-2-18-(1)	钢板t6	1	Q235B	146	146	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
护板					46R10-2-18-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	219	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件				
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	邱允华					2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊					2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准						
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				

A向(展开)



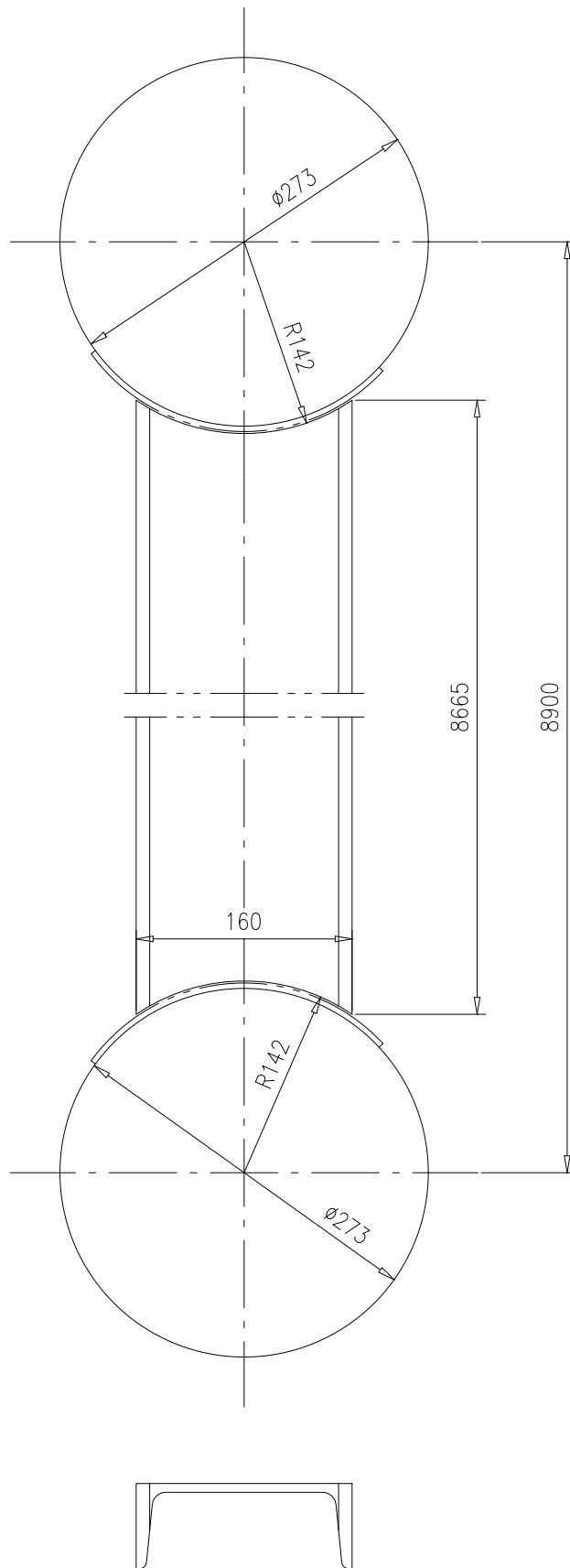
A

技术要求:

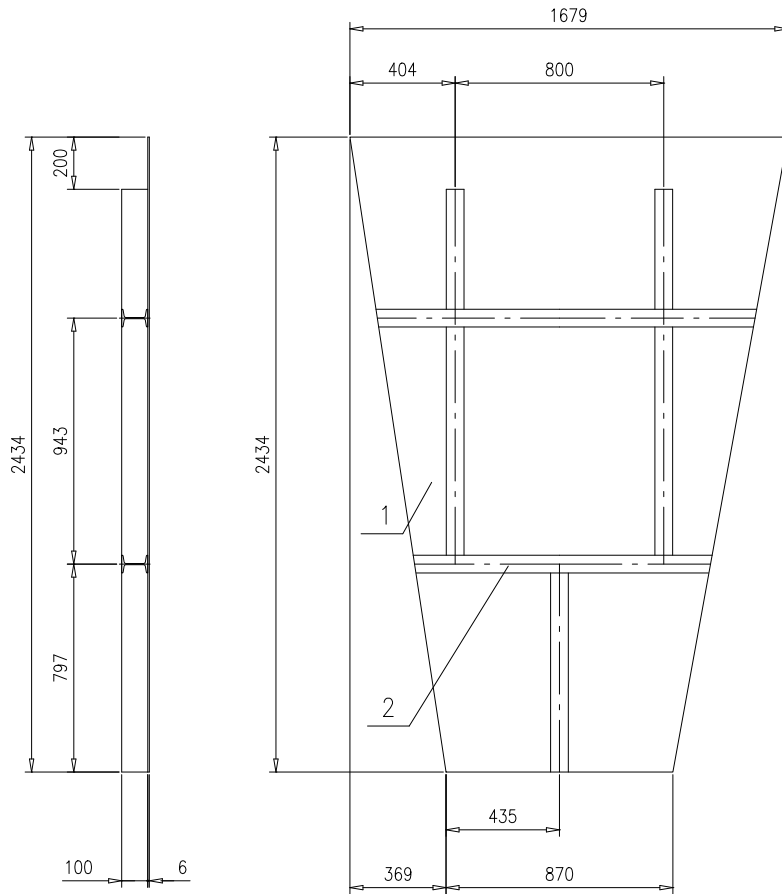
- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 和 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 进行.

2	46R10-2-19-(2)	工字钢10,L=13.5m	1	Q235B	153	153	按总长	
1	46R10-2-19-(1)	钢板t6	1	Q235B	302	302	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
				护板		46R10-2-19-0		
				第 1 页		供客户	重量	
				共 1 页		Y	455	
				比例		1:20		
				版本		A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
				组件				

46R10-2-1



					槽钢16a		46R10-2-1					
					Q235B		第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
							共 1 页		148	1:5	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司					
设计	秦兴东	2017-09-29	工艺	邱克华	2017-09-29			NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	王小兵	2017-09-29	标准	张磊	2017-09-29							
审核	孙家鑫	2017-09-29	批准									

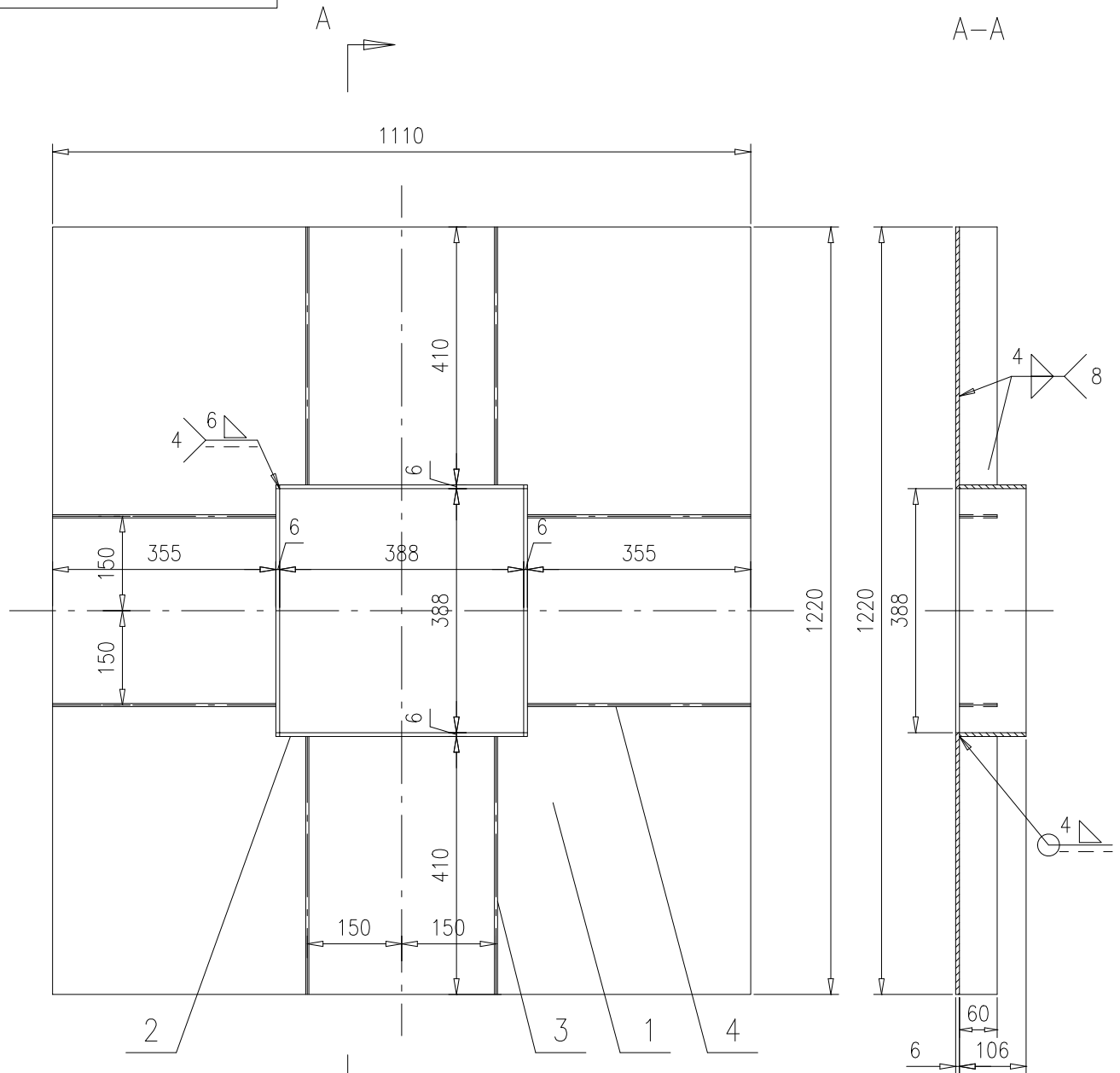


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-20-(2)	工字钢10,L=6.5m	1	Q235B	73	73	按总长	
1	46R10-2-20-(1)	钢板t6	1	Q235B	146	146	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
					46R10-2-20-0			
					护板			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	219	
						比例	1:20	
						版本	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华				2017-08-29
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊				2017-08-29
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准					
					组件			

46R10-2-27-0

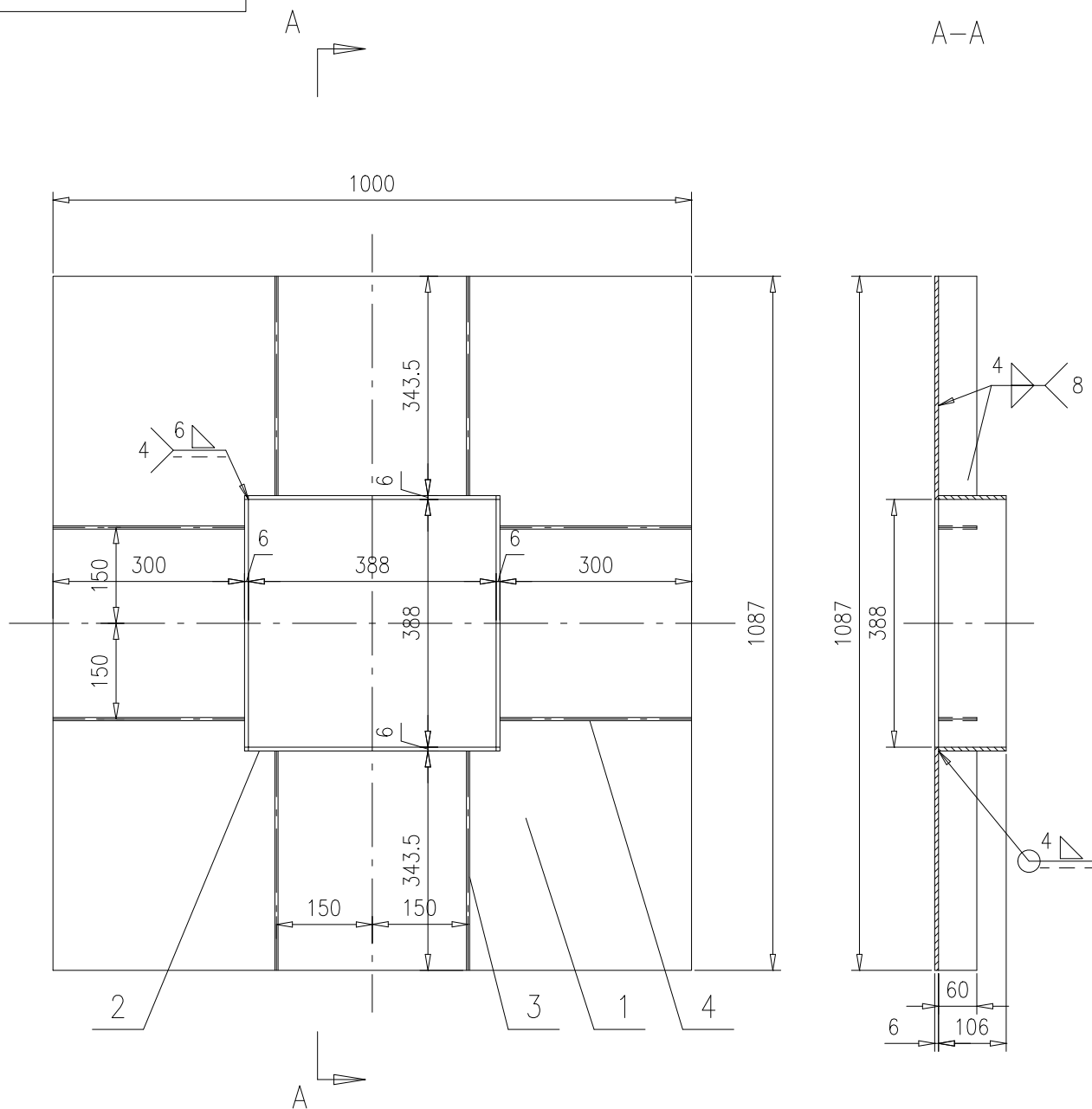


技术要求:

1. 序1钢板按本图厂内开孔380X380,可拼接.

4	46R10-2-27-(4)	钢板6X60X355	4	Q235B	1	4	
3	46R10-2-27-(3)	钢板6X60X410	4	Q235B	1.12	4.48	
2	46R10-2-27-(2)	钢板6X106X388	4	Q235B	1.94	7.76	
1	46R10-2-27-(1)	钢板6X1110X1220	1	Q235B	62.5	62.5	按本图,见技1
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					底座					46R10-2-27-0										
										第 1 页		供客户		重量		比例		版本		
										共 1 页		Y		78.74		1:10		A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.										
设计	秦兴东	2017-09-29	工艺	邱克华																2017-09-29
校对	王小兵	2017-09-29	标准	张磊																2017-09-29
审核	孙家鑫	2017-09-29	批准																	

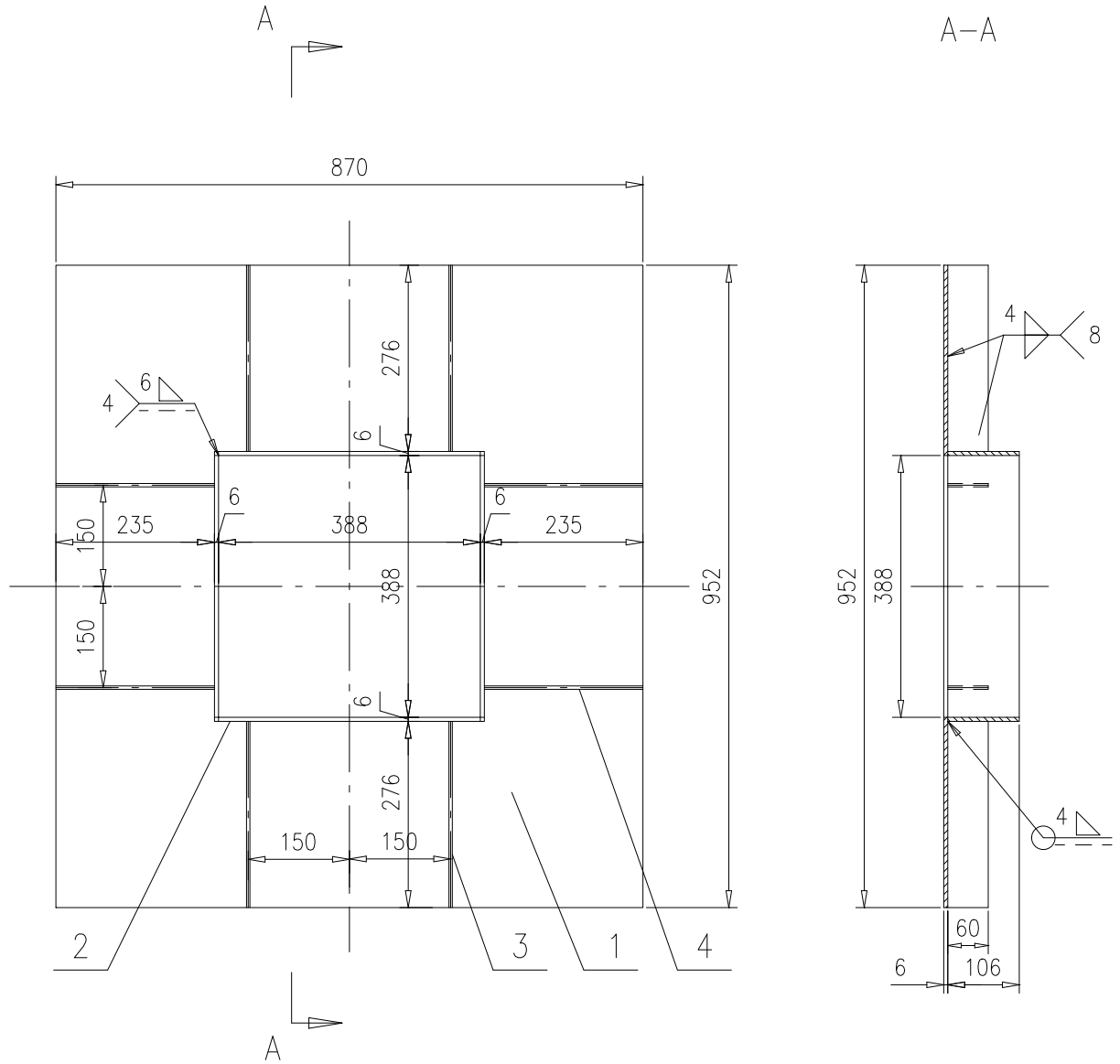


技术要求:

1. 序1钢板按本图厂内开孔380X380,可拼接.

4	46R10-2-28-(4)	钢板6X60X300	4	Q235B	0.85	3.4	
3	46R10-2-28-(3)	钢板6X60X343.5	4	Q235B	0.94	3.76	
2	46R10-2-28-(2)	钢板6X106X388	4	Q235B	1.94	7.76	
1	46R10-2-28-(1)	钢板6X1000X1087	1	Q235B	50.2	50.2	按本图,见技1
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					底座			46R10-2-28-0					
								第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
								共 1 页	Y	65.12	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	秦兴东	2017-09-29	工艺	邱克华									2017-09-29
校对	王小兵	2017-09-29	标准	张磊									2017-09-29
审核	孙家鑫	2017-09-29	批准										



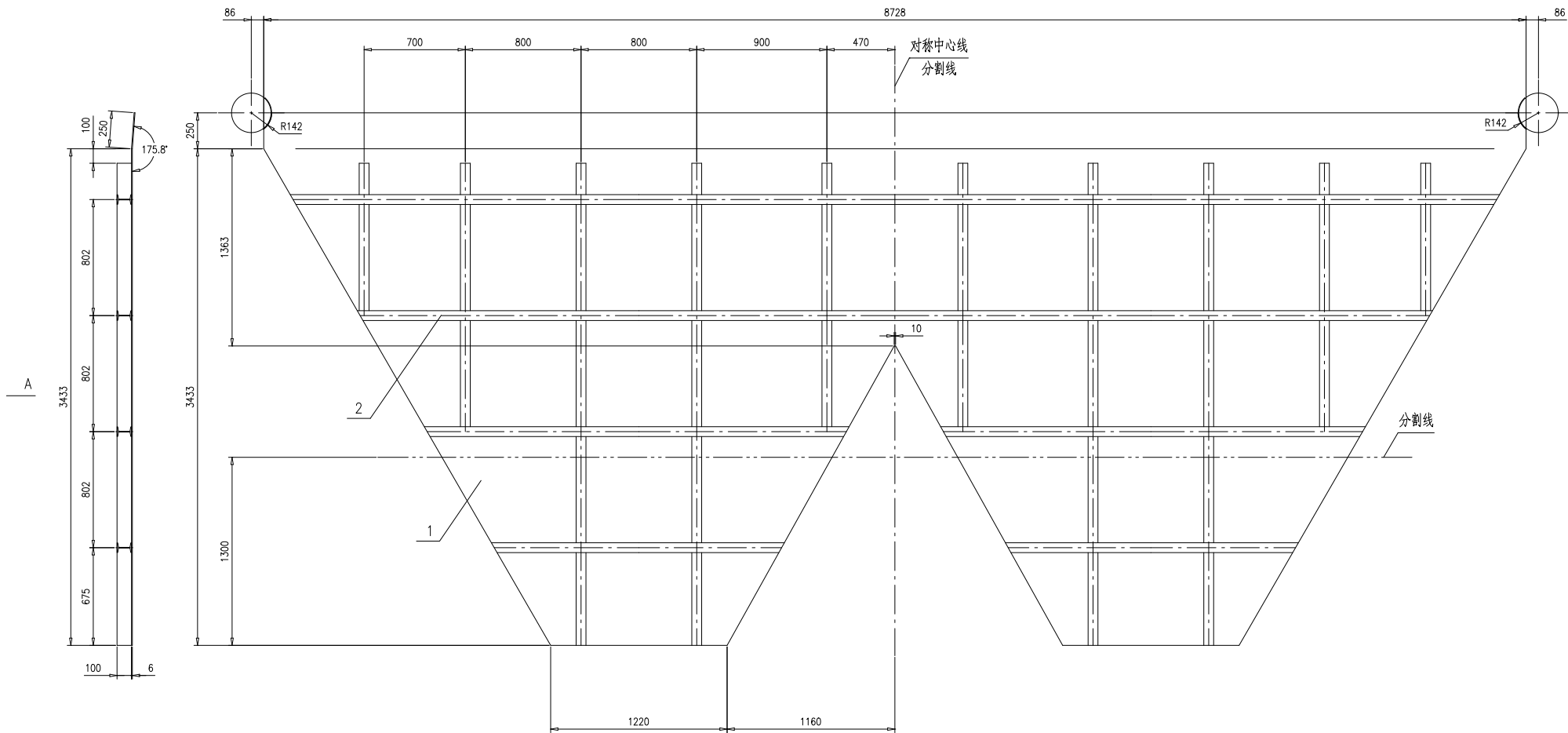
技术要求:

1. 序1钢板按本图厂内开孔380X380,可拼接.

4	46R10-2-29-(4)	钢板6X60X235	4	Q235B	0.66	2.64	
3	46R10-2-29-(3)	钢板6X60X276	4	Q235B	0.76	3.04	
2	46R10-2-29-(2)	钢板6X106X388	4	Q235B	1.94	7.76	
1	46R10-2-29-(1)	钢板6X870X952	1	Q235B	38.3	38.3	按本图,见技1
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

底座					46R10-2-29-0					
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
共 1 页					Y	51.74	1:10	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	秦兴东	2017-09-29	工艺	邱克华						2017-09-29
校对	王小兵	2017-09-29	标准	张磊						2017-09-29
审核	孙家鑫	2017-09-29	批准		组件					

A向(展开)

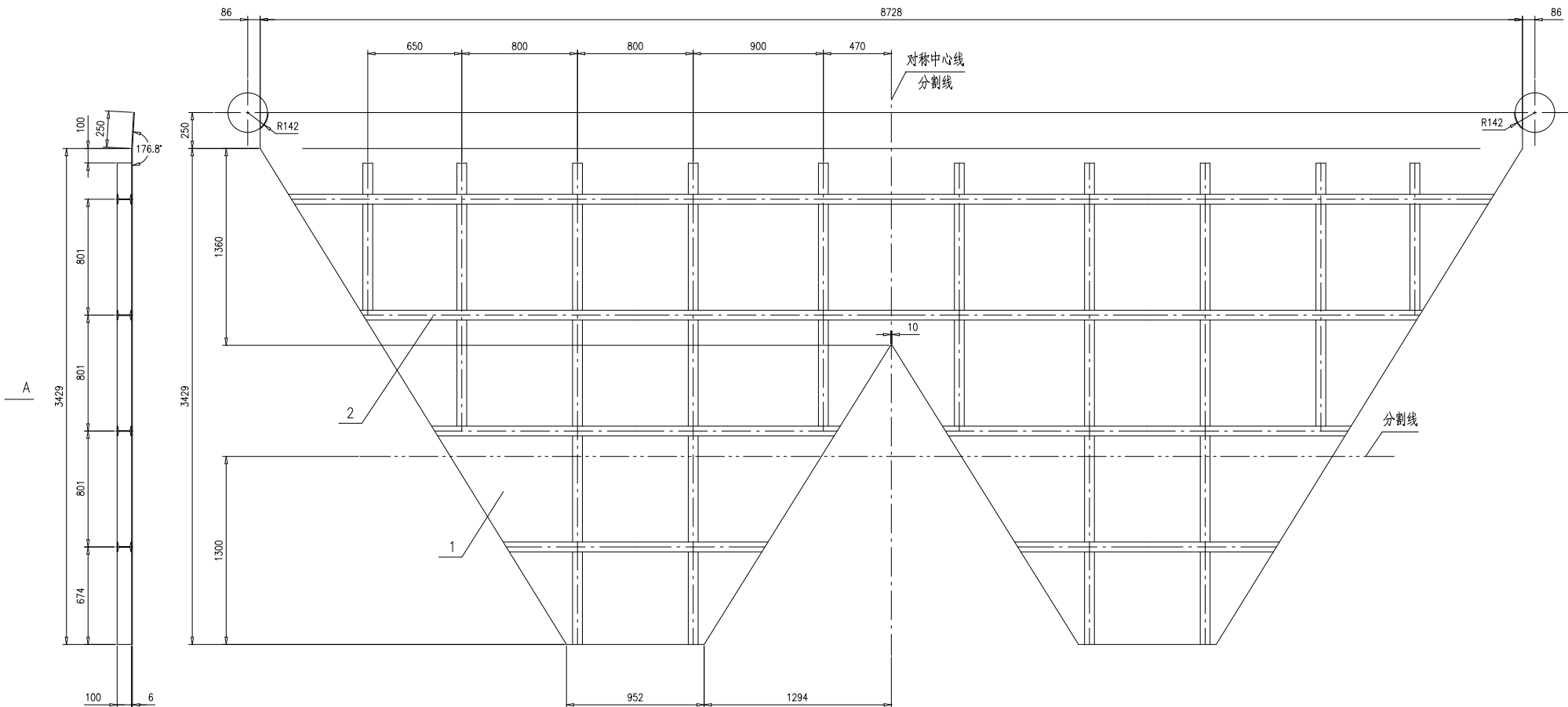


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

2	46R10-2-3-(2)	工字钢10,L=50.5m	1	Q235B	571	571	按总长
1	46R10-2-3-(1)	钢板t6	1	Q235B	1079	1079	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-3-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外置	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	供整户
设计	李兴志	2016年	工艺	2016年	Y	1650	重量
校对	王少兵	2016年	标准	2016年		1:20	比例
审核	刘永德	2016年	批准			A.0	版本

A向(展开)

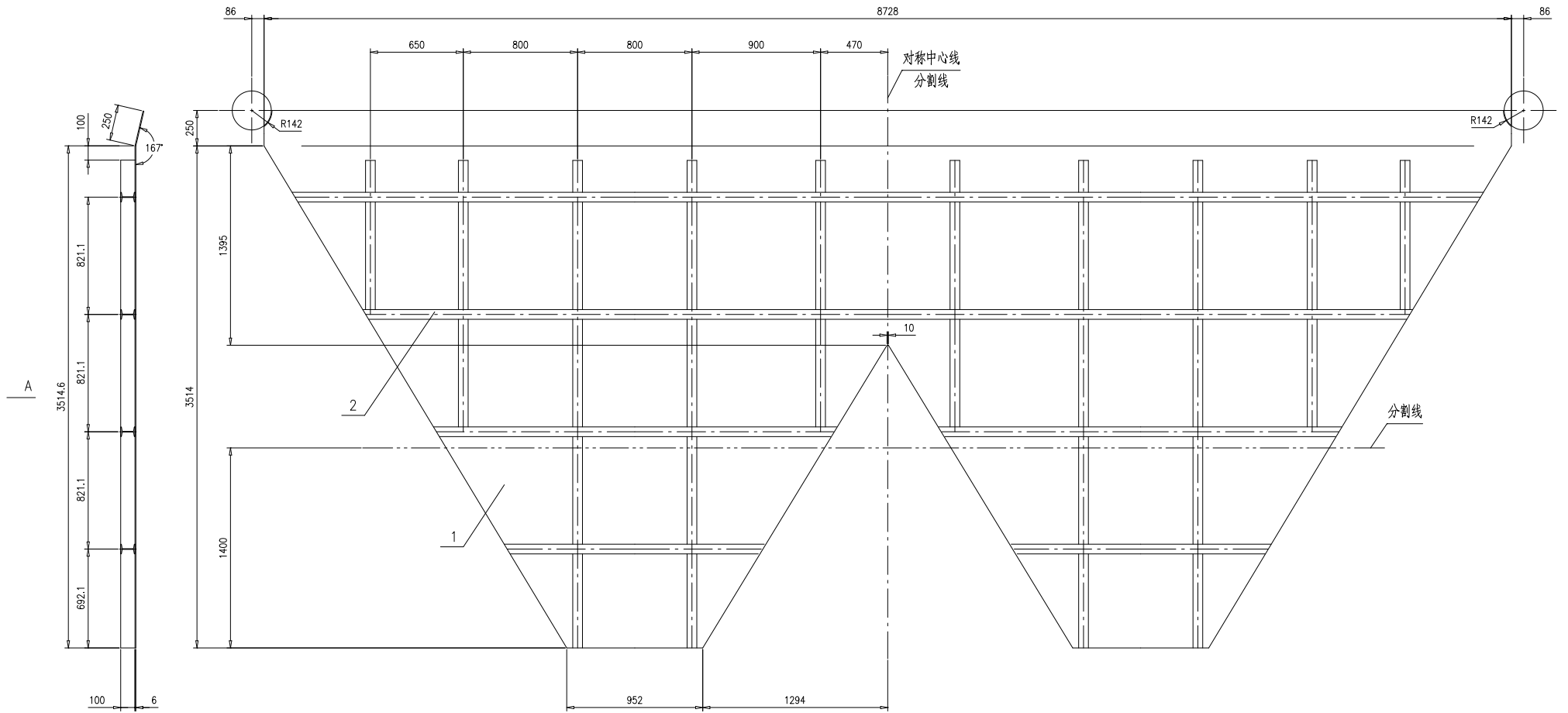


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

2	46R10-2-30-(2)	工字钢10,L=49m	1	Q235B	554	554	按总长
1	46R10-2-30-(1)	钢板t6	1	Q235B	1042	1042	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-30-0			
		组件					
标注	外置	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	李立志	2018年	工艺	2018年	Y	1596	1:20
校对	王少兵	2018年	标准	2018年			
审核	孙文德	2018年	批准				
				南通万达锅炉有限公司		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

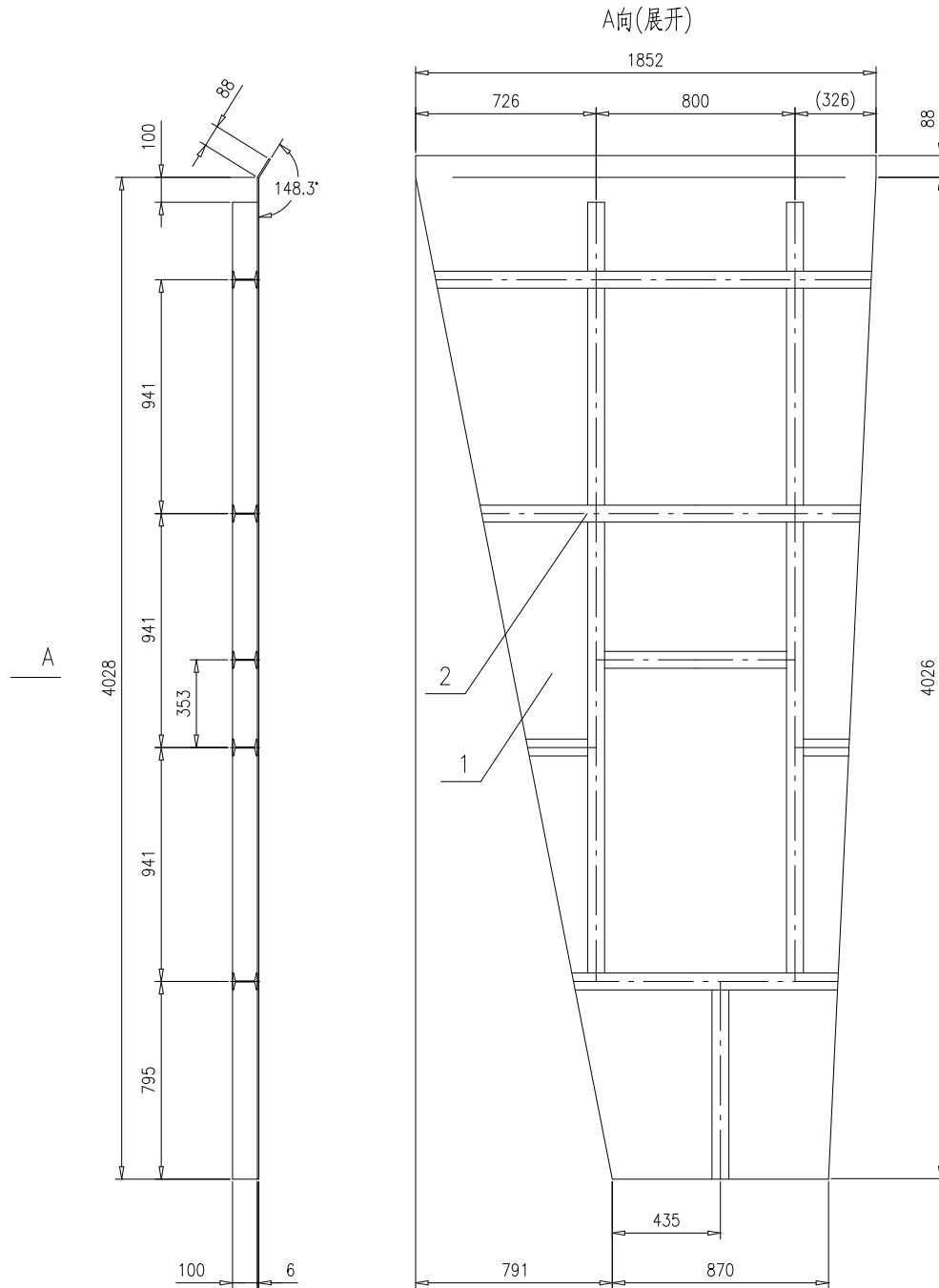
A向(展开)



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

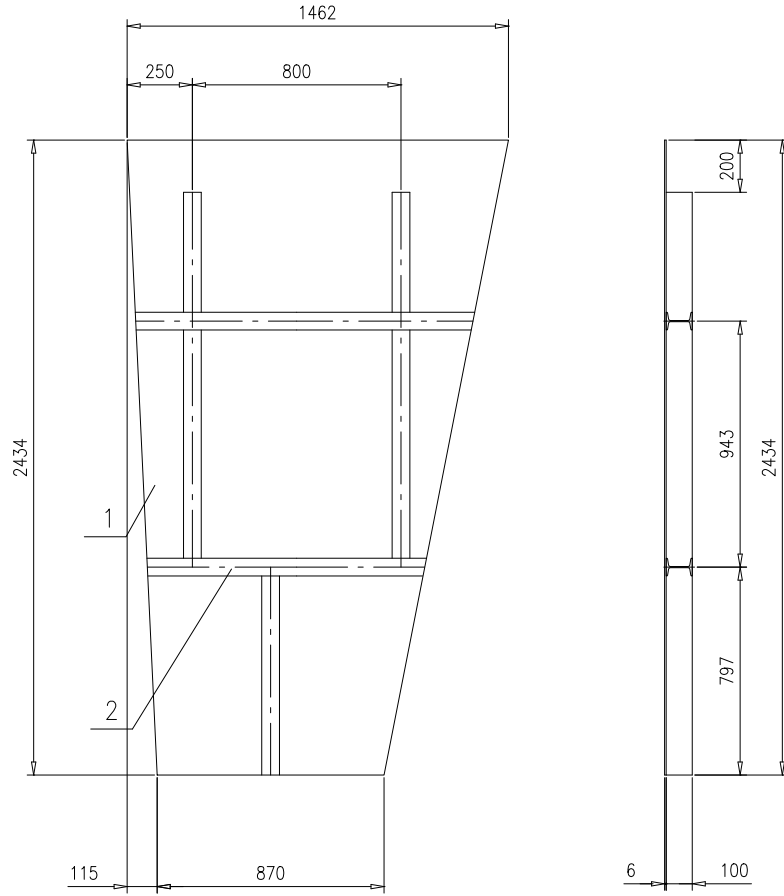
2	46R10-2-31-(2)	工字钢10,L=50m	1	Q235B	565	565	按总长
1	46R10-2-31-(1)	钢板t6	1	Q235B	1066	1066	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-31-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司			
标注	外购	更改单号	签字	日期	第1页	共1页	共1页
设计	李兴志	2018年	工艺	2018年	Y	1571	1:20
校对	王少兵	2018年	标准	2018年			A.0
审核	孙文德	2018年	批准				



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 和 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 进行.

2	46R10-2-32-(2)	工字钢10,L=13m	1	Q235B	153	153	按总长		
1	46R10-2-32-(1)	钢板t6	1	Q235B	266	266	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
护板					46R10-2-32-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
标记					共 1 页	Y	419	1:20	A.0
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	印允华	2017-08-29	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29				
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准						
组件									

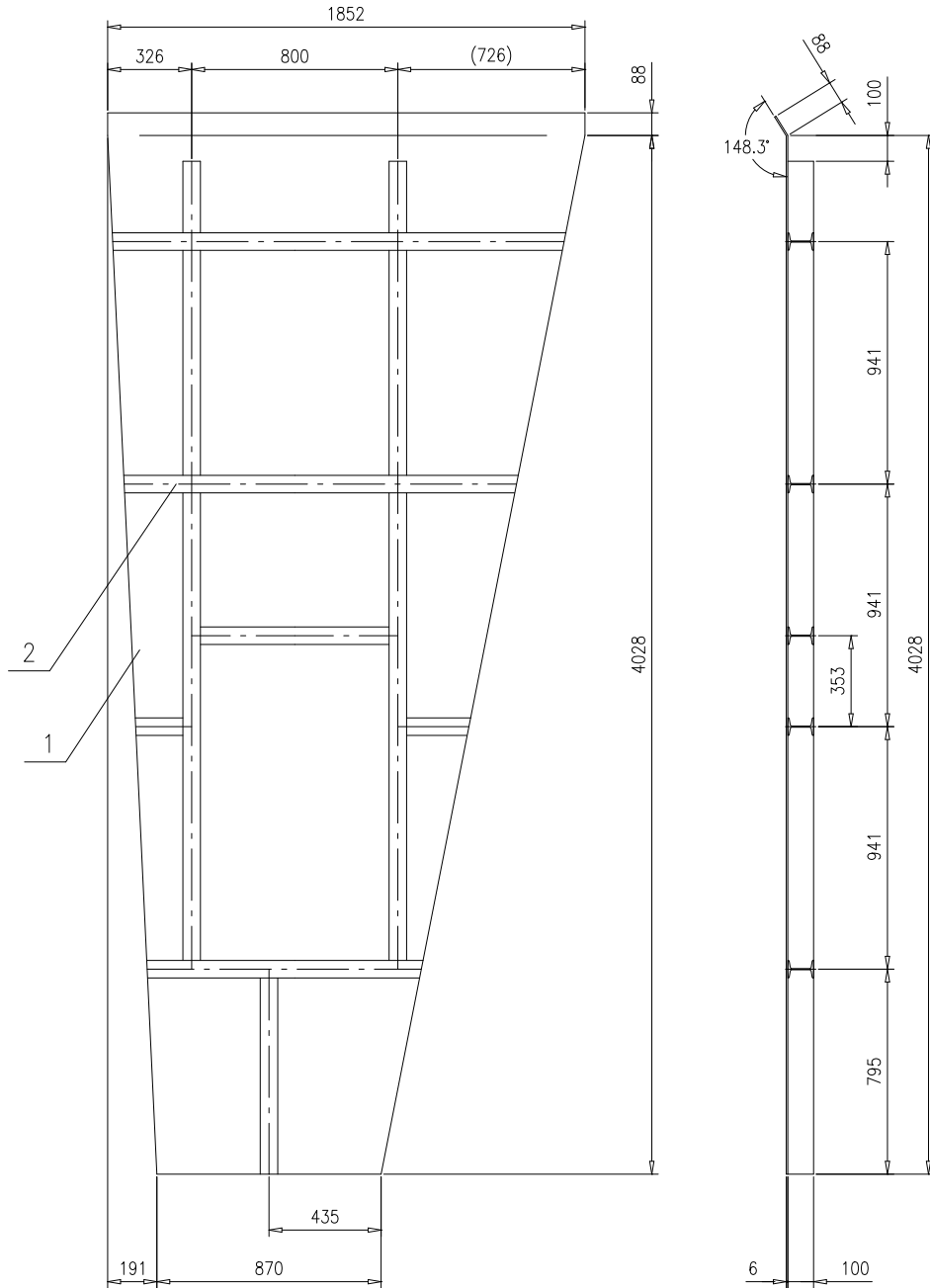


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-33-(2)	工字钢10,L=6m	1	Q235B	68	68	按总长
1	46R10-2-33-(1)	钢板t6	1	Q235B	134	134	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R10-2-33-0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	护板		
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	印允军	46R10-2-33-0		
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	第1页 供客户 重量 比例 版本		
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准		共1页 Y 202 1:20 A.0		
					组件		
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

A向(展开)

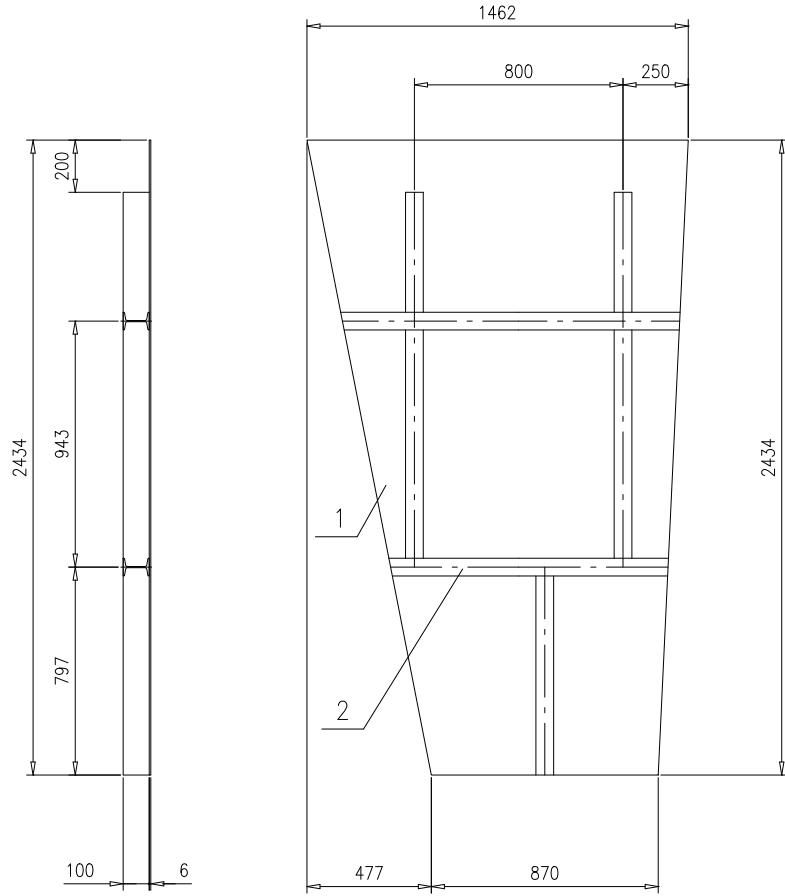


A

技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{||} \\ \text{||} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} 5 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 50 \\ \text{||} \end{matrix}$ $\begin{matrix} 100 \\ \text{||} \end{matrix}$ 进行.

2	46R10-2-34-(2)	工字钢10,L=13m	1	Q235B	153	153	按总长
1	46R10-2-34-(1)	钢板t6	1	Q235B	266	266	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
				护板		46R10-2-34-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司	
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允华	2017-08-29	Y	419
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29	1:20	A.0
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准				

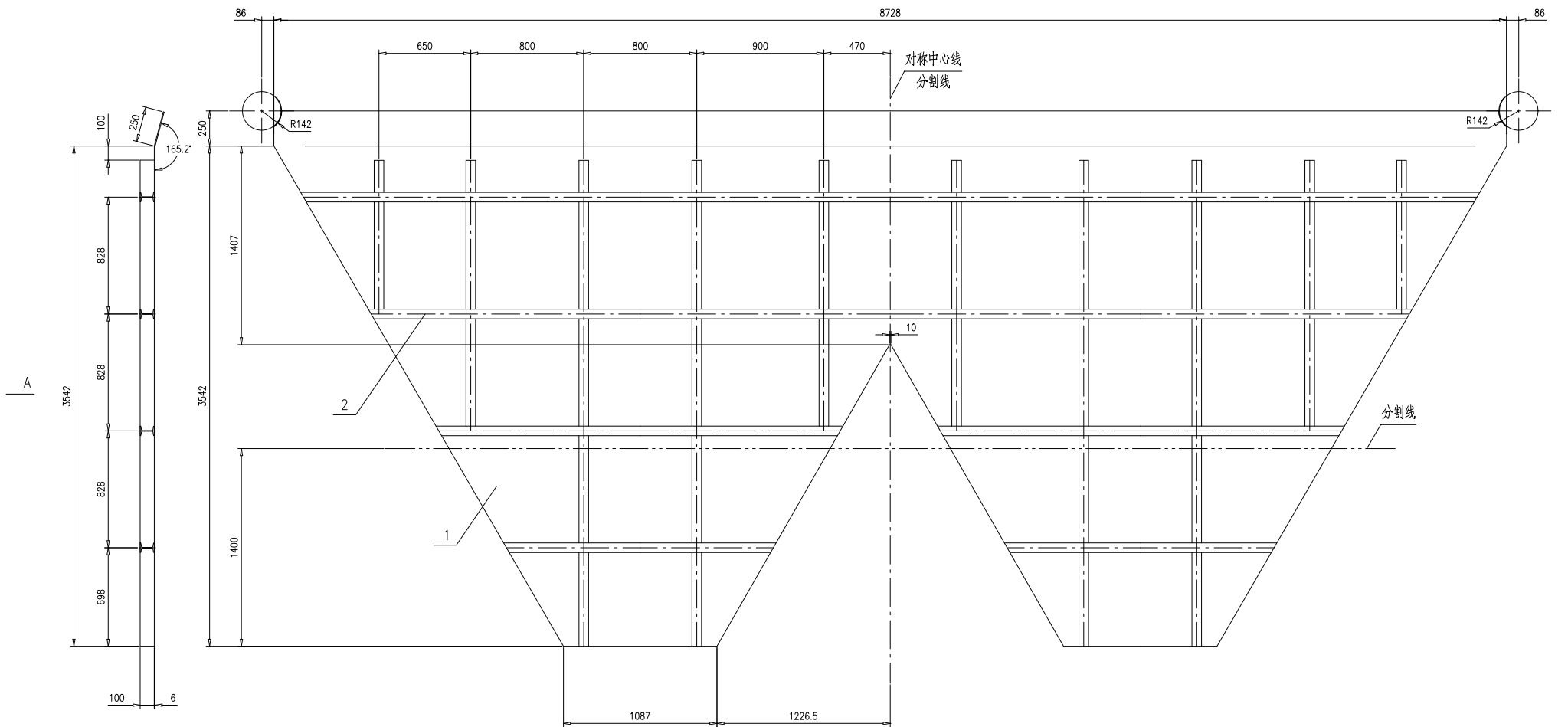


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \diagup \\ \diagdown \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \diagup \\ \diagdown \end{matrix}^5$ 进行;
- 3.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \diagup \\ \diagdown \end{matrix}^5$ $\begin{matrix} \diagup \\ \diagdown \end{matrix}^{50}$ $\begin{matrix} \diagup \\ \diagdown \end{matrix}^{100}$ 进行.

2	46R10-2-35-(2)	工字钢10,L=6m	1	Q235B	68	68	按总长
1	46R10-2-35-(1)	钢板t6	1	Q235B	134	134	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R10-2-35-0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页 供客户 重量 比例 版本		
设计	李兴东	2017-08-29	工艺	邱允华	2017-08-29	共 1 页 Y 202 1:20 A.0	
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29	南通万达锅炉有限公司	
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准			NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

A向(展开)

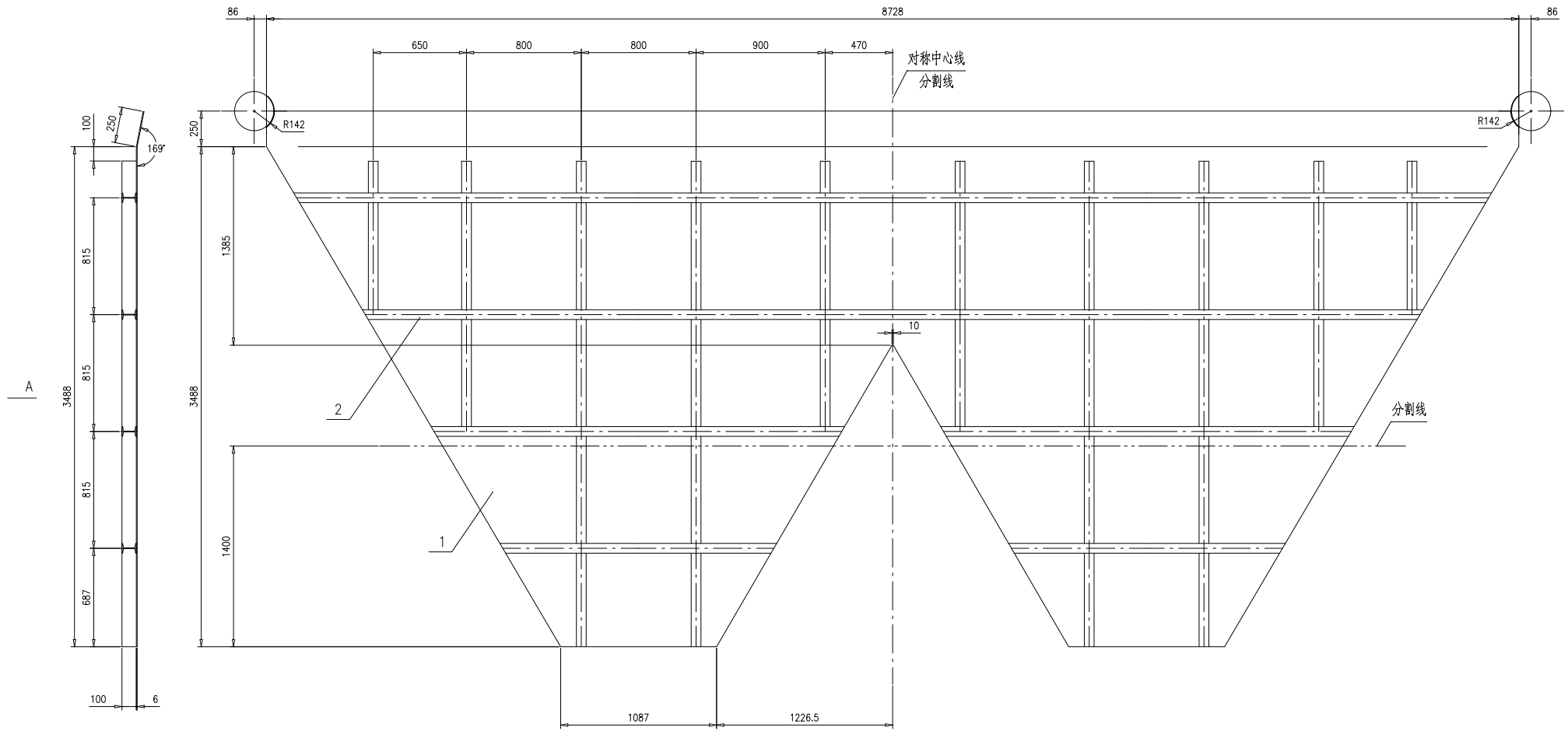


技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix}$ 进行;
- 工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix}$ 进行;
- 本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{---} \\ \text{---} \\ \text{---} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密。

2	46R10-2-4-(2)	工字钢10,L=50.5m	1	Q235B	571	571	按总长
1	46R10-2-4-(1)	钢板t6	1	Q235B	1090	1090	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-4-0			
					第1页	共1页	按本图
					重量	比例	版本
					Y	1:20	A.0
标记	外置	更改单号	签字	日期			
设计	李兴志	2014年	工艺	2014年			
校对	王少兵	2014年	标准	2014年			
审核	刘立德	2014年	批准				
		组件		南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			A2

A向(展开)

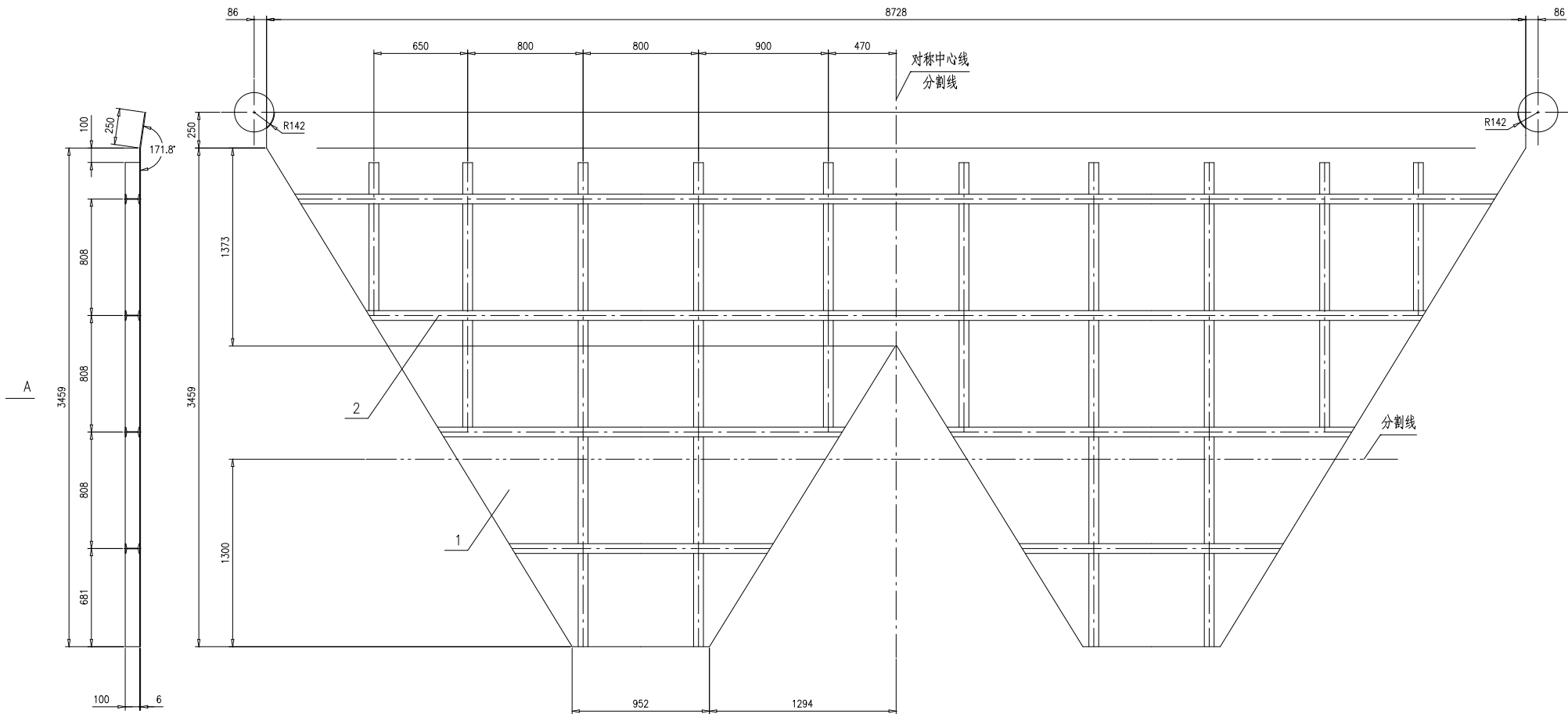


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

2	46R10-2-5-(2)	工字钢10,L=50.5m	1	Q235B	571	571	按总长
1	46R10-2-5-(1)	钢板t6	1	Q235B	1075	1075	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
		护板		46R10-2-5-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标	外	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	李兴志	2011年	工艺	2011年	Y	1646	1:20
校对	王少兵	2011年	标准	2011年			A.0
审核	刘永德	2011年	批准				

A向(展开)

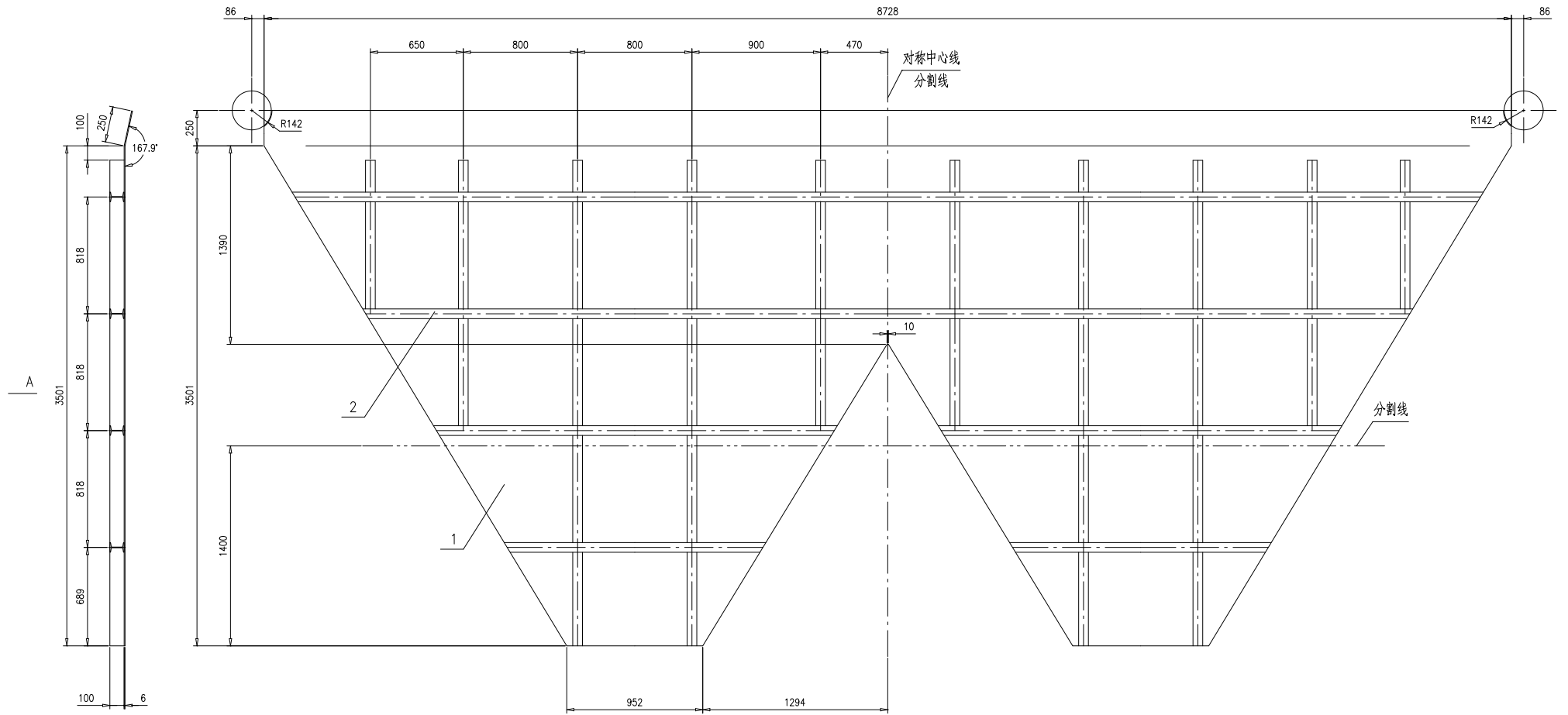


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 —|— 和 $\text{5} \text{—} \text{—}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\text{5} \text{—} \text{—}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 —|— 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

2	46R10-2-6-(2)	工字钢10,L=50m	1	Q235B	565	565	按总长
1	46R10-2-6-(1)	钢板16	1	Q235B	1049	1049	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-6-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外 版	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	李兴志	2016年	工艺	2016年	Y	1614	1:20
校对	王少兵	2016年	标准	2016年			A.0
审核	孙德	2016年	批准				

A向(展开)

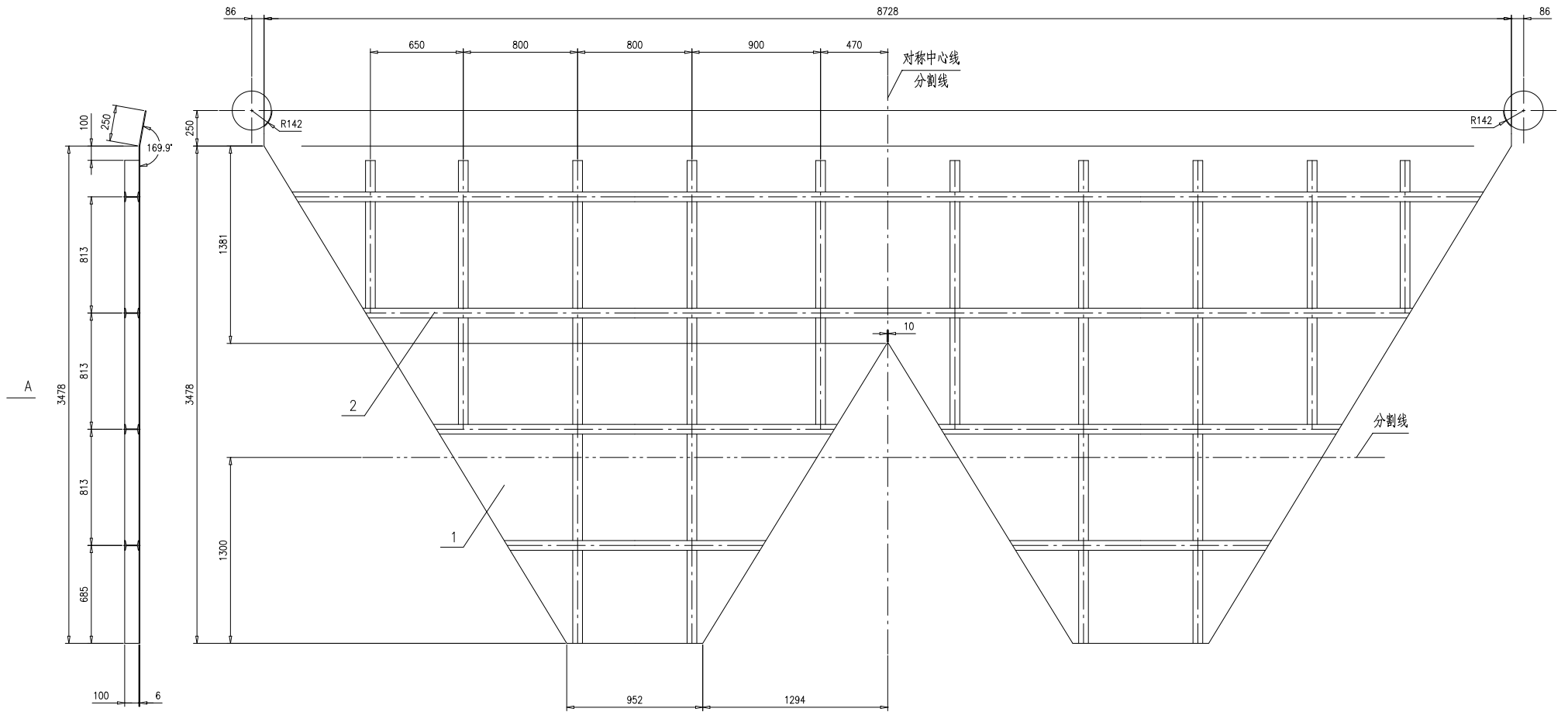


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密.

2	46R10-2-7-(2)	工字钢10,L=50m	1	Q235B	565	565	按总长
1	46R10-2-7-(1)	钢板16	1	Q235B	1063	1063	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-7-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外置	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	共 1 页
设计	李兴志	2016年	工艺	2016年	Y	1628	1:20
校对	王小康	2016年	标准	2016年			A.0
审核	孙文德	2016年	批准				

A向(展开)

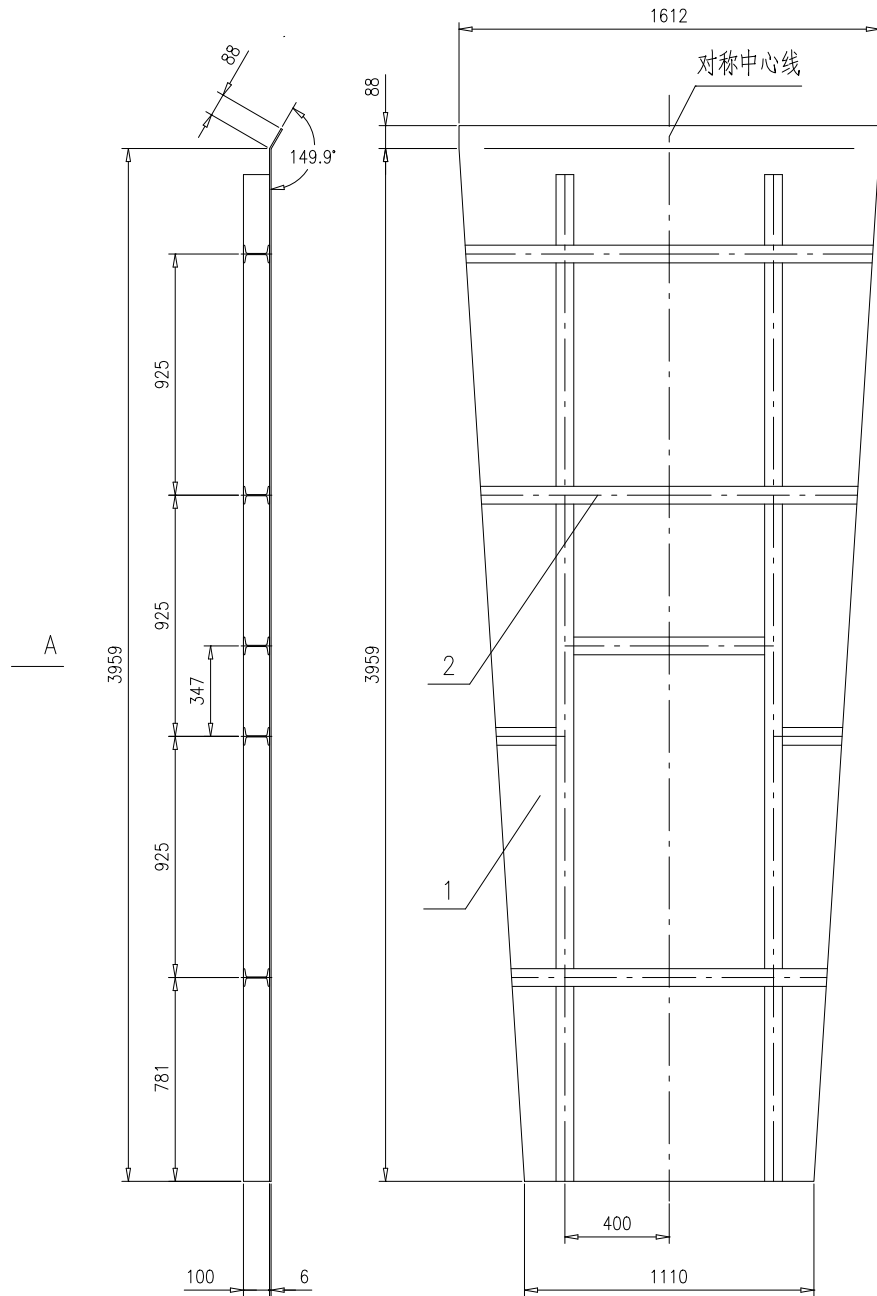


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 和 $\begin{matrix} \text{5} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\begin{matrix} \text{5} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行;
- 5.本件按图示分割线切割分4块出厂,现场按 $\begin{matrix} \text{—} \\ \text{—} \end{matrix}$ 进行拼接;
- 6.此处安装时需现场适当修整,使其与集箱表面接合紧密。

2	46R10-2-8-(2)	工字钢10,L=50m	1	Q235B	565	565	按总长
1	46R10-2-8-(1)	钢板16	1	Q235B	1056	1056	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-2-8-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司			
标注	外置	更改单号	签字	日期	第1页	共1页	共1页
设计	李兴志	2016年	工艺	2016年	Y	1621	1:20
校对	王少兵	2016年	标准	2016年			A.0
审核	孙德	2016年	批准				

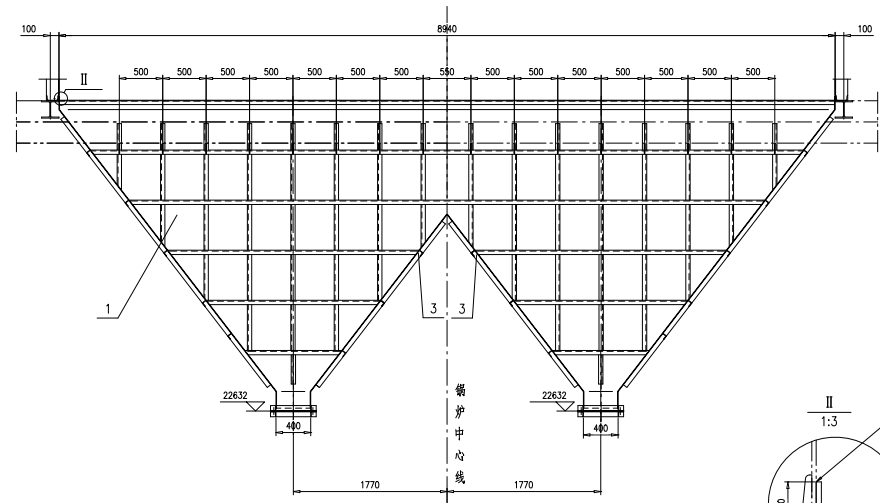
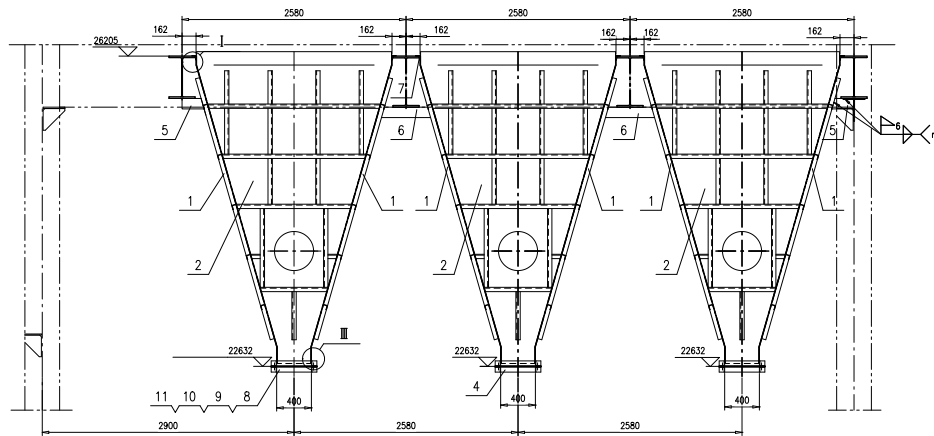
A向(展开)



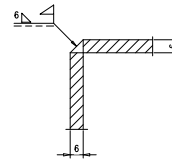
技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5\text{mm}$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 --- 和 --- 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 --- 进行.

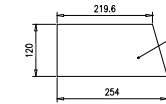
2	46R10-2-9-(2)	工字钢10,L=13.5m	1	Q235B	153	153	按总长
1	46R10-2-9-(1)	钢板t6	1	Q235B	261	261	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注
					46R10-2-9-0		
				护板			
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	414
						比例	1:20
						版本	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	秦兴东	2017-08-29	工艺	邱允平	2017-08-29		
校对	王小兵	2017-08-29	标准	张磊	2017-08-29		
审核	孙家鑫	2017-08-29	批准				
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



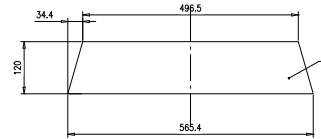
护板间焊接详图
1:1.5



序5详图
1:8

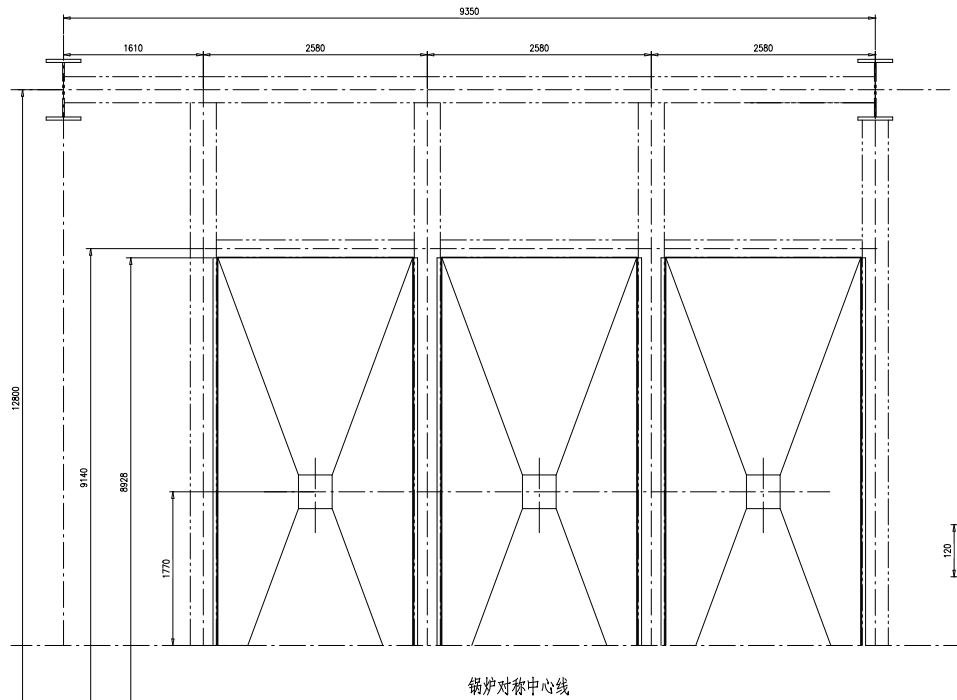
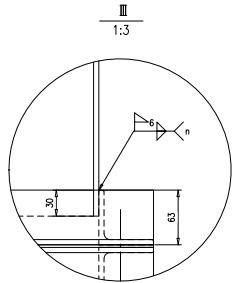
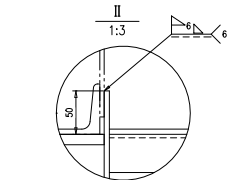
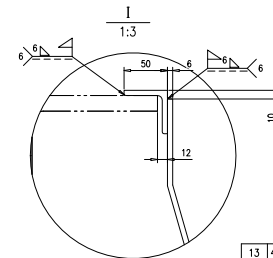


序6详图
1:8



技术要求:

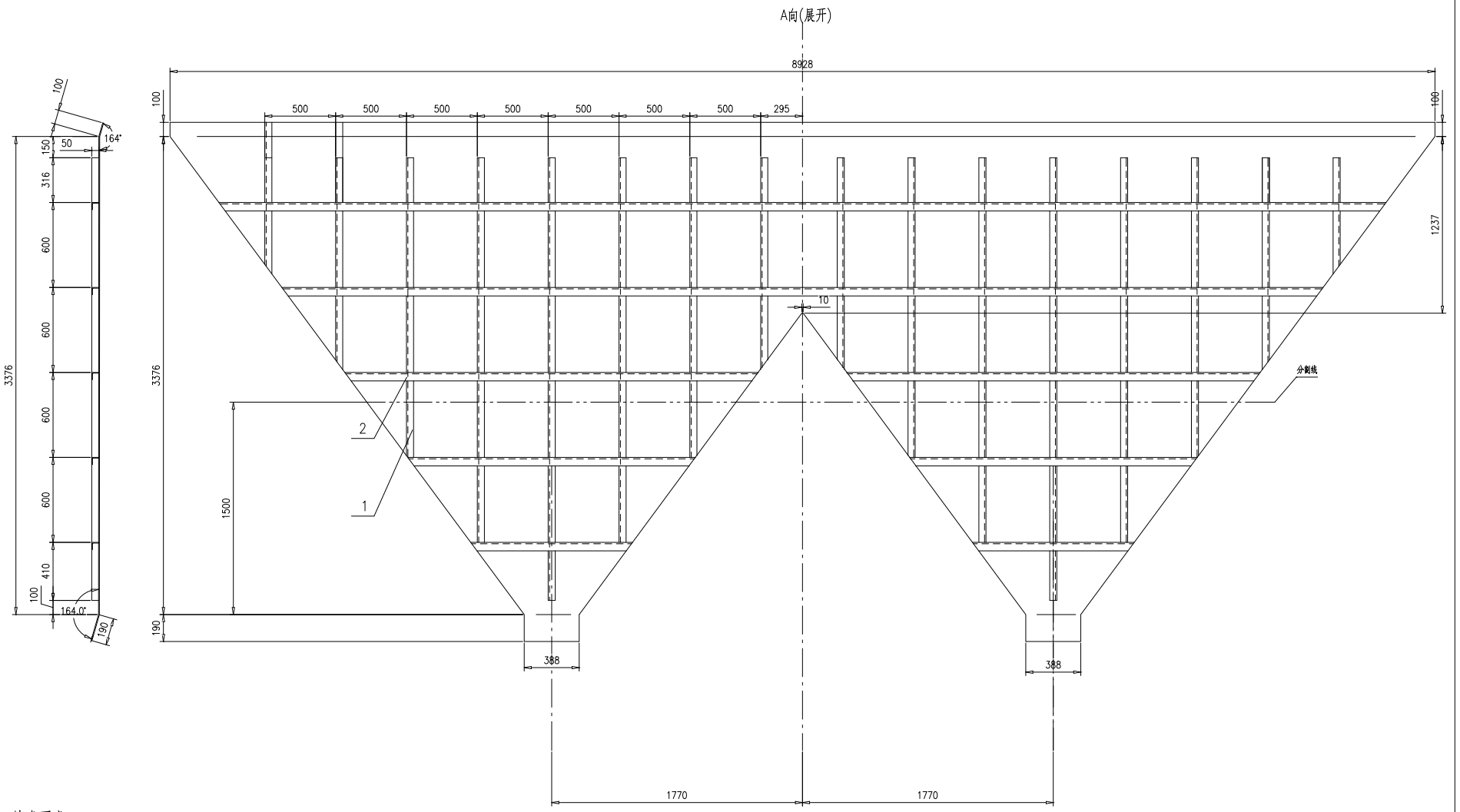
- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.灰斗与型钢,护板密封面应满焊,确保不漏风;
- 3.未注明焊缝均按 $\frac{6}{6}$ 和 $\frac{6}{6}$ 进行;
- 4.人孔门现场开孔,详见46R15-0;
- 5.序12角钢用于现场加固护板,序13用于不密封处的封焊。



序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
13	46R10-(13)	扁钢6X100,L=4m	1	Q235B	18.84	18.84 按图长供
12	46R10-(12)	角钢50X50X5,L=10m	1	Q235B	4.46	4.46 按图长供
11	46R10-(11)	石槽6L=30m	1	石槽	1.24	1.24 按图长供
10	GB/T95	垫圈16	144	100HV	0.01	1.44
9	GB/T6170	螺栓M16	72	8级	0.029	2.088
8	GB/T5783	螺母M16X70	72	8.8级	0.128	9.216
7	46R10-3-(7)	角钢50X50X6, L=8928	6	Q235B	39.86	239.16
6	46R10-3-(6)	钢板18	32	Q235B	100	3200 按本图
5	46R10-3-(5)	钢板18	32	Q235B	44.6	1427.2 按本图
4	46R10-2-21-0	角钢槽	6	组件	9	54
3	46R10-3-3-0	护板	6	组件	151.7	910.2
2	46R10-3-2-0	护板	6	组件	330.2	1981.2
1	46R10-3-1-0	护板	6	组件	1048.8	6292.8

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
						46R10-3-0
落灰装置III						
第 1 页	共 1 页	Y	1414.8	1:30	A.1	
南通万达锅炉有限公司						
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						

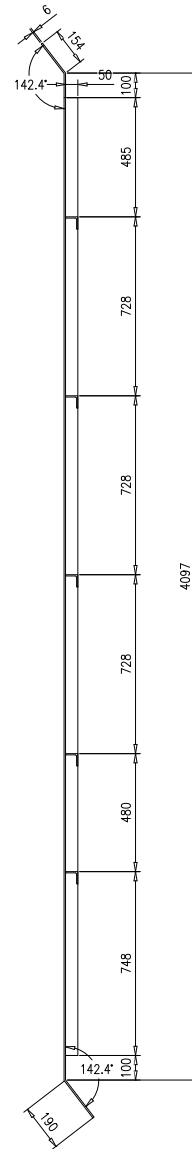
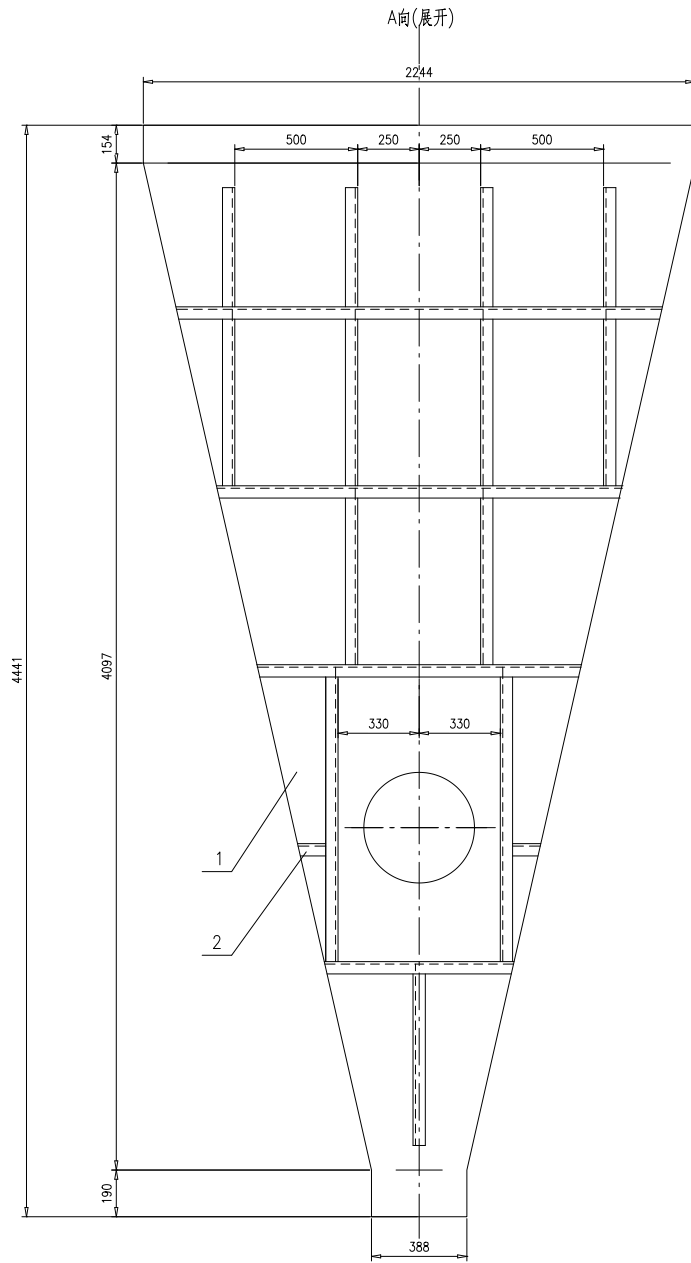
A



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.角钢锁口按TG2908-1994锁口尺寸进行,焊接按 $\frac{5}{\sqrt{a}}$ 和 $\frac{5}{\sqrt{b}}$ 进行;
- 3.角钢与钢板之间的焊接按 $\frac{5}{\sqrt{a}}$ $\frac{50}{\sqrt{b}}$ (100) 进行;
- 4.本件按图示切割线分成3块出厂,现场按 $\frac{5}{\sqrt{a}}$ 进行拼接.

2	46R10-3-1-(2)	角钢50X50X5, L=62m	1	Q235B	233.8	233.8	按总长供
1	46R10-3-1-(1)	钢板t6	1	Q235B	913.1	913.1	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板			46R10-3-1-0		
		组件			第1页	共1页	供整户 Y 重量 1048.8 比例 1:20 版本 A.0
设计	王翔	工艺	张磊		南通万达锅炉有限公司		
校对	王翔	标准	张磊		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
审核	张磊	批准					

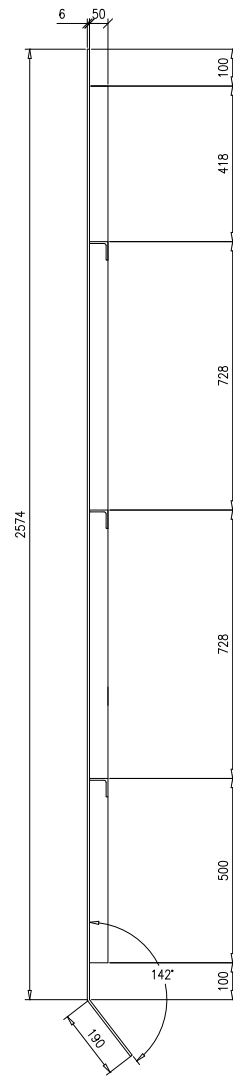
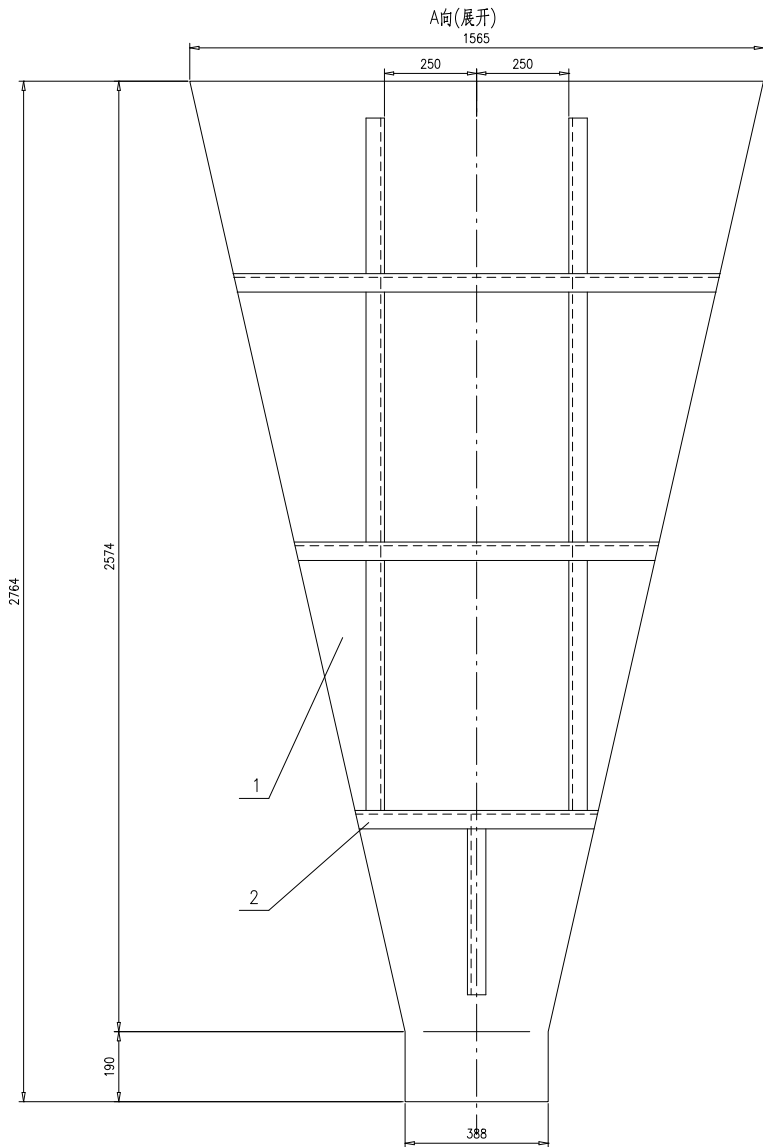


— A

技术要求:

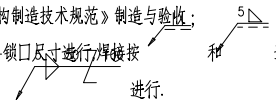
- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.角钢锁口按TG2908-1994锁口尺寸进行,焊接按 $\sqrt{1.1}$ 和 $\sqrt{5.1}$ 进行;
- 3.角钢与钢板之间的焊接按 $\sqrt{5.1}$ $\sqrt{50}$ $\sqrt{100}$ 进行.

2	46R10-3-2-(2)	角钢50X50X5, L=16m	1	Q235B	56.5	56.5	按总长供
1	46R10-3-2-(1)	钢板t6	1	Q235B	273.7	273.7	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板		46R10-3-2-0			
		组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	外 概	更改单号	签字	日期	第 1 页	共 1 页	供整户
设计	王翔	2016年3月	工艺	张	Y	330.2	重量
校对	王	2016年3月	标准	张	1:15	A.0	版本
审核	刘	2016年3月	批准				

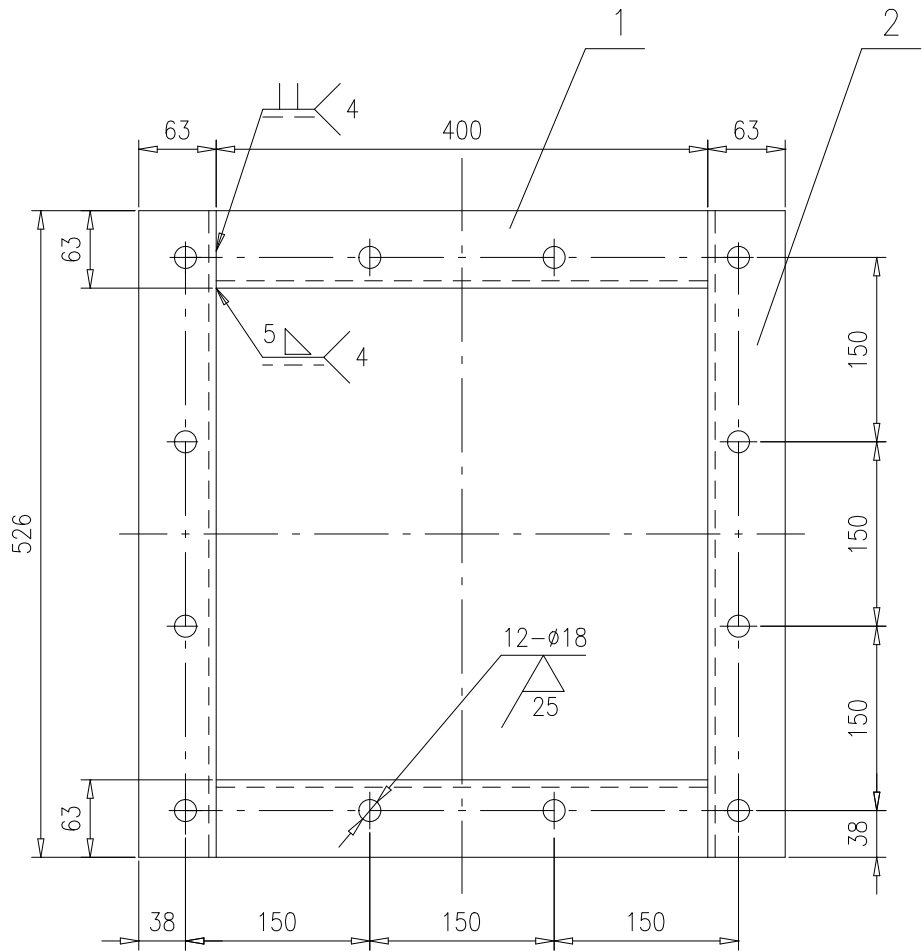


技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 角钢锁口按TG2908-1994锁口尺寸进行焊接接和进行;
- 角钢与钢板之间的焊接接进行。

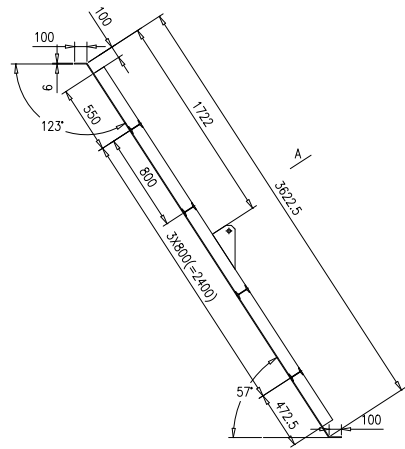


2	46R10-3-3-(2)	角钢50X50X5,L=8m	1	Q235B	30.2	30.2	按总长供
1	46R10-3-3-(1)	钢板16	1	Q235B	121.5	121.5	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板			46R10-3-3-0		
		组件			第1页	共1页	供客户 Y 重量 151.7 比例 1:10 版本 A.0
设计	王翔	工艺	张	日期	南通万达锅炉有限公司		
校对	王	标准	张	日期	NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
审核	刘	批准					

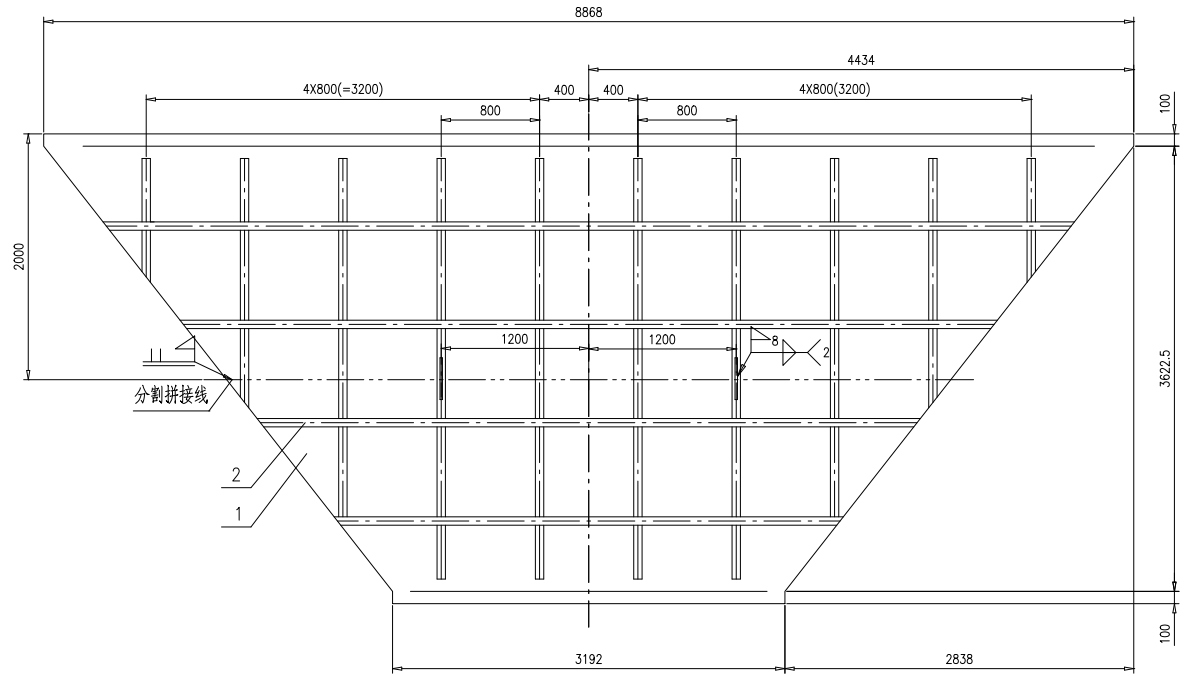


注:角钢焊后钻孔.

2	46R10-3-4-(2)	角钢63X63X6,L=526	2	Q235B	3.01	6.02	按本图	
1	46R10-3-4-(1)	角钢63X63X6,L=400	2	Q235B	2.29	4.58	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单	总		
					46R10-3-4-0			
		角钢框			第 1 页	供客户	重量 比例 版本	
					共 1 页		10.6 1:6 A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王翔龙	2017-09-29	工艺	张磊				2017-09-30
校对	王小兵	2017-09-29	标准	张磊				2017-09-30
审核	孙家鑫	2017-09-29	批准					
组件								



A向展开

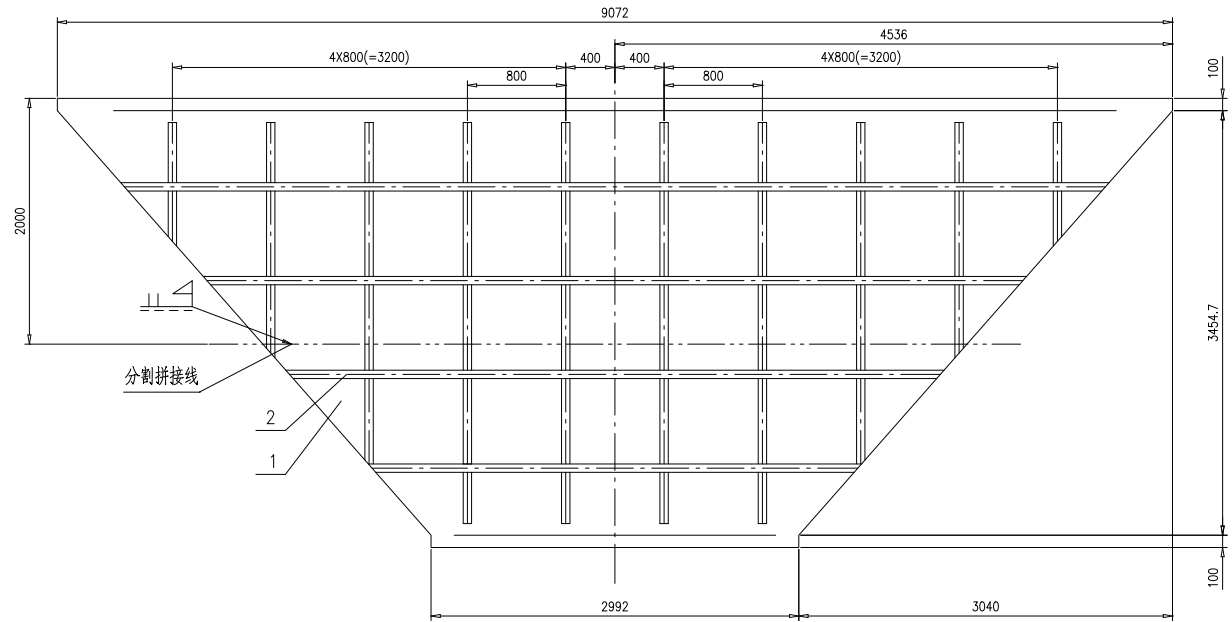
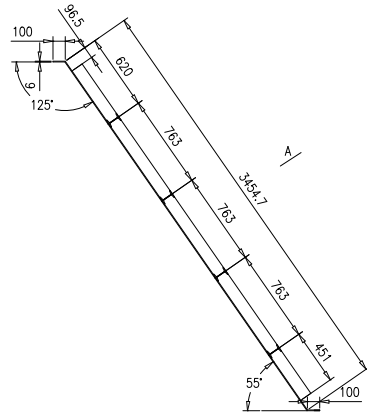


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 I 和 II 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 III 进行;
- 5.本件分两件出厂,现场拼接.

2	46R12-1-(2)	工字钢10,L=50m	1	Q235B	563.1	563.1	按总长
1	46R12-1-(1)	钢板16	1	Q235B	1085.6	1085.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板			46R12-1-0		
					第1页	共1页	共1页
					Y	1648.7	1:30 A.0
设计	王宁	工艺	陈中				
校对	王宁	标准	陈中				
审核	王宁	批准	陈中				
				组件	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

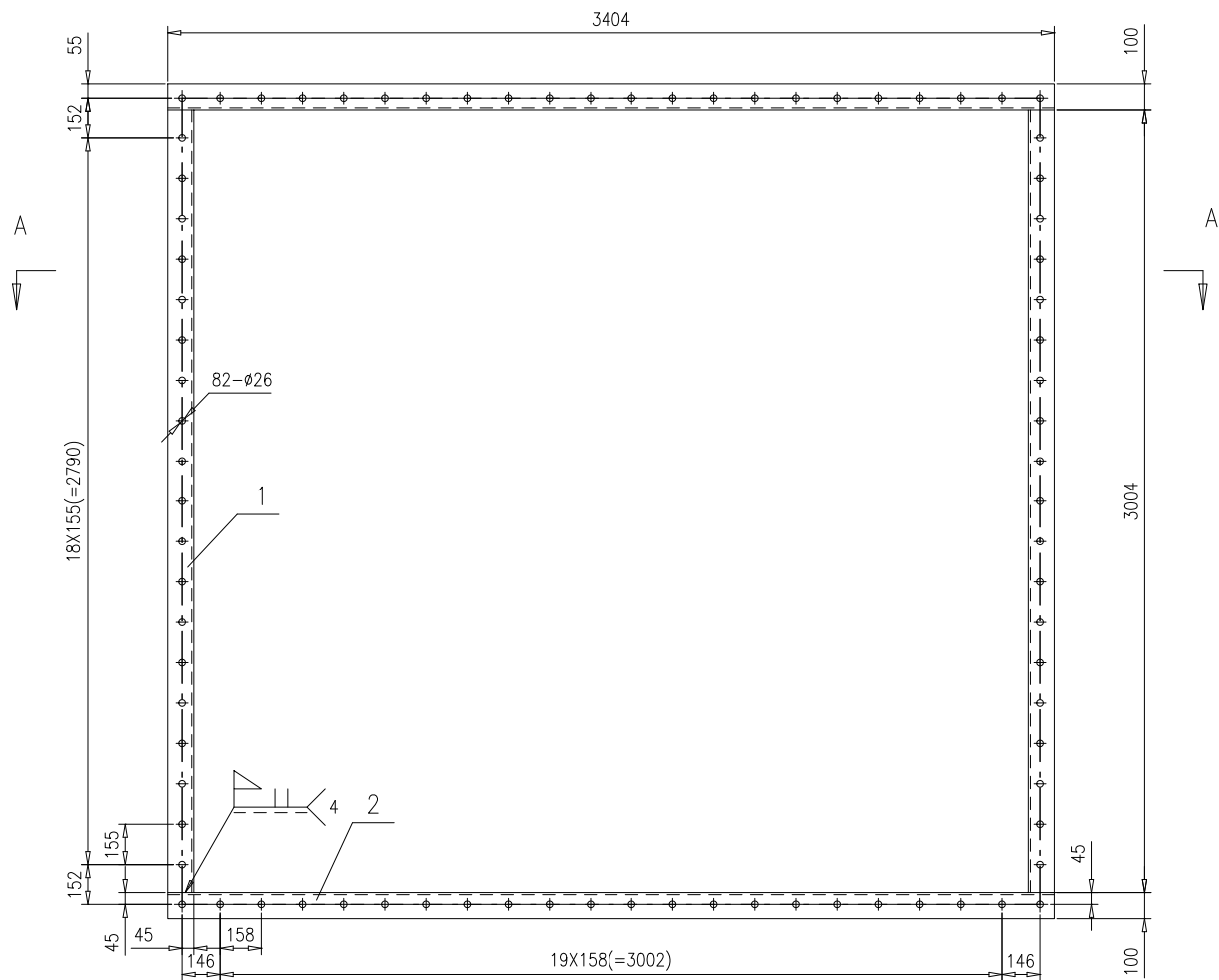
A向展开



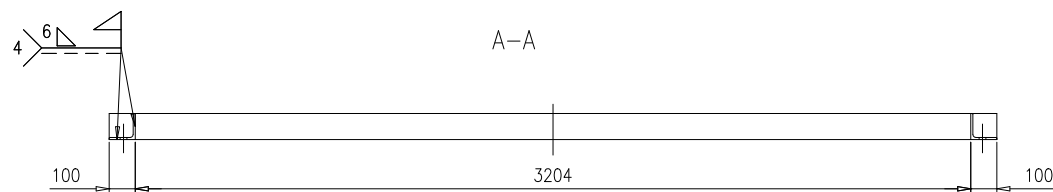
技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.折弯半径 $R \leq 5mm$;
- 3.工字钢间的锁口参照TG2911-1994进行,焊接按 $\text{I} \text{I}$ 和 $\text{I} \text{I}^5$ 进行;
- 4.工字钢与钢板焊接按 $\text{I} \text{I}^5$ $\text{I} \text{I}^5$ $\text{I} \text{I}^5$ 进行;
- 5.本件分两件出厂,现场拼接.

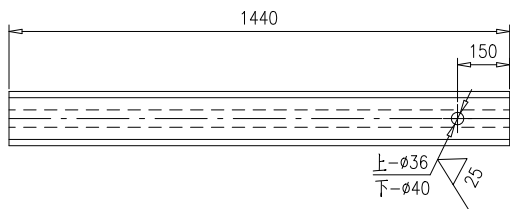
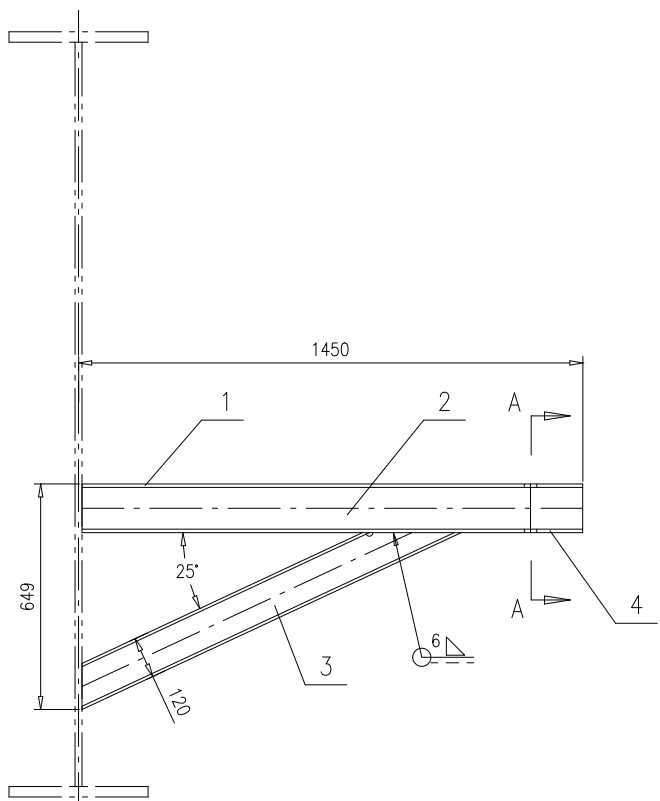
2	46R12-2-(2)	工字钢10,L=49m	1	Q235B	551.8	551.8	按总长
1	46R12-2-(1)	钢板16	1	Q235B	1038.3	1038.3	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		护板			46R12-2-0		
					第1页	共1页	供整户 重量 1590.1 比例 1:30 版本 A.0
设计	王宁	工艺	陈中				
校对	王宁	标准	陈中				
审核	王宁	批准					
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



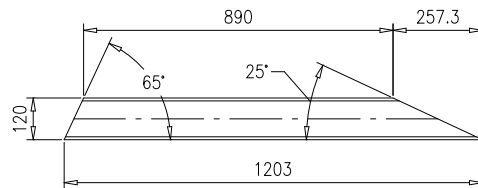
技术要求:
1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收.



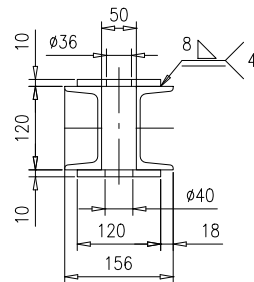
2	46R12-3-(2)	角钢100X100X8,L=3404	2	Q235B	41.8	83.6	按本图		
1	46R12-3-(1)	角钢100X100X8,L=3004	2	Q235B	36.9	73.8	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
角钢法兰					46R12-3-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
标记					共 1 页	Y	157.4	1:20	A.0
设计	王冲	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-09	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-09				
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						
组件									



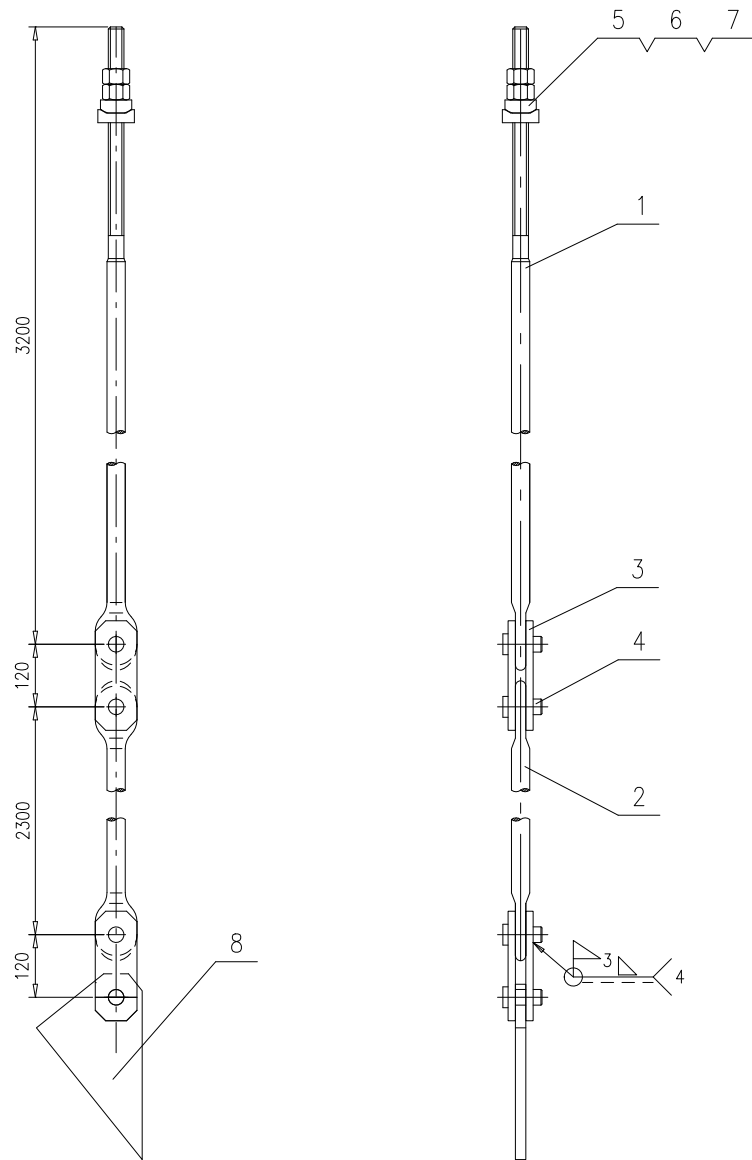
件3详图



A-A
1:7.5



序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
4	46R12-4-(4)	钢板 10X120X1440	1	Q235B	13.6	13.6	按本图		
3	46R12-4-(3)	工字钢 12	1	Q235B	16.8	16.8	按本图		
2	46R12-4-(2)	槽钢 [12,L=1440	2	Q235B	17.4	34.8			
1	46R12-4-(1)	钢板 10X120X1440	1	Q235B	13.6	13.6	按本图		
					46R12-4-0				
支架					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		78.8	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王冲	2017-10-09	工艺	戚伟				2017-10-09	
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09	
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准						
组件									

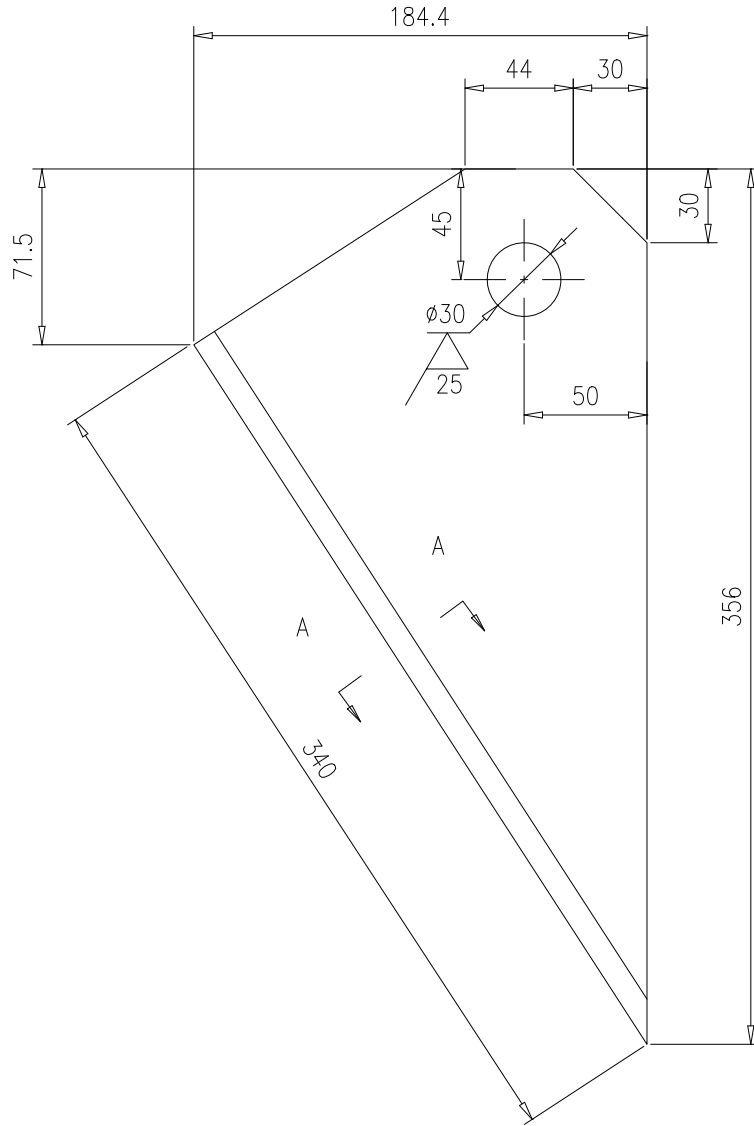


技术要求:

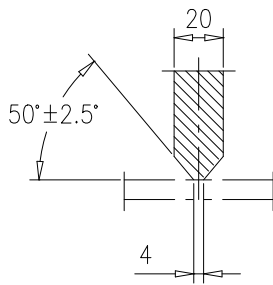
1. 吊杆装置应垂直,允许偏差1mm/m,全高不大于5mm;
2. 搭板在工厂以成对点焊配钻出厂,安装时必须成对装配,以保证销轴受力均匀;
3. 锥面垫圈不能与支撑面焊接;
4. 吊杆装置在安装,水压试验后应进行重新调整,以保证各吊点的均匀受力.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
8	46R12-5-8	耳板	1	Q235B	5.5	5.5	
7	TG2201-2006	螺母M30	2	25	0.277	0.554	
6	TG2206-2003	球面垫圈30	1	45	0.339	0.339	
5	TG2207-2003	锥面垫圈30	1	45	0.508	0.508	
4	TG2304-2008	销轴Φ30	4	35	0.43	1.72	
3	TG5559-2008	搭板d30	4	Q245R	1.6	6.4	
2	TG5550-2008	过渡吊杆M30,L=2300	1	20II	18.6	18.6	
1	TG5549-2008	吊杆M30,L=3200	1	20II	24.56	24.56	

吊杆装置				46R12-5-0				备注
第 1 页	供客户	重量	比例	版本				
共 1 页	Y	58.181	1:10	A.0				
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王冲	2017-10-09	工艺	张磊				2017-10-09
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊				2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准					

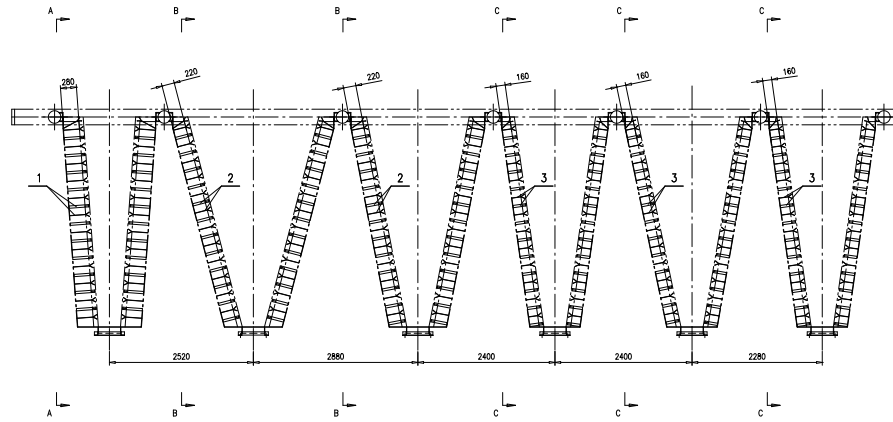


A-A (旋转)

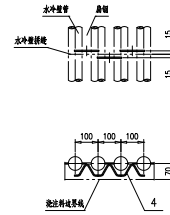


					耳板		46R12-5-8			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					Q235B		共 1 页	5.5	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王宁	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-09
校对	王小兵	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-09
审核	孙家鑫	2017-10-09	批准							

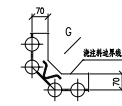
炉灰装置II 执行布置图



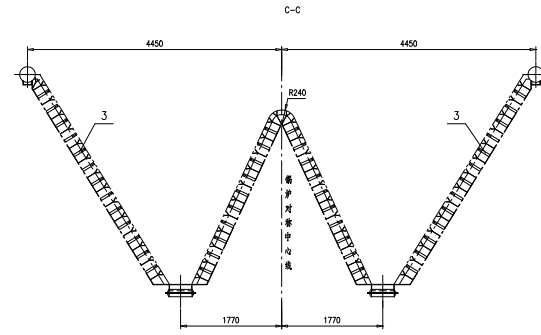
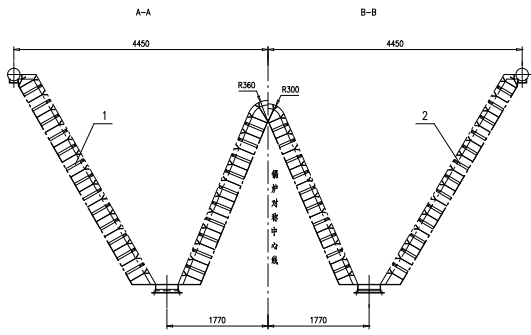
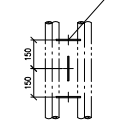
水冷壁拼缝处补焊抓钉布置示意图
1:10



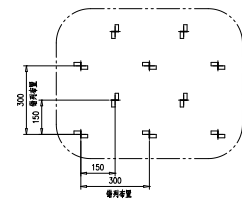
前后端与侧端角将抓钉布置示意图
1:10



G向(旋转)
1:15



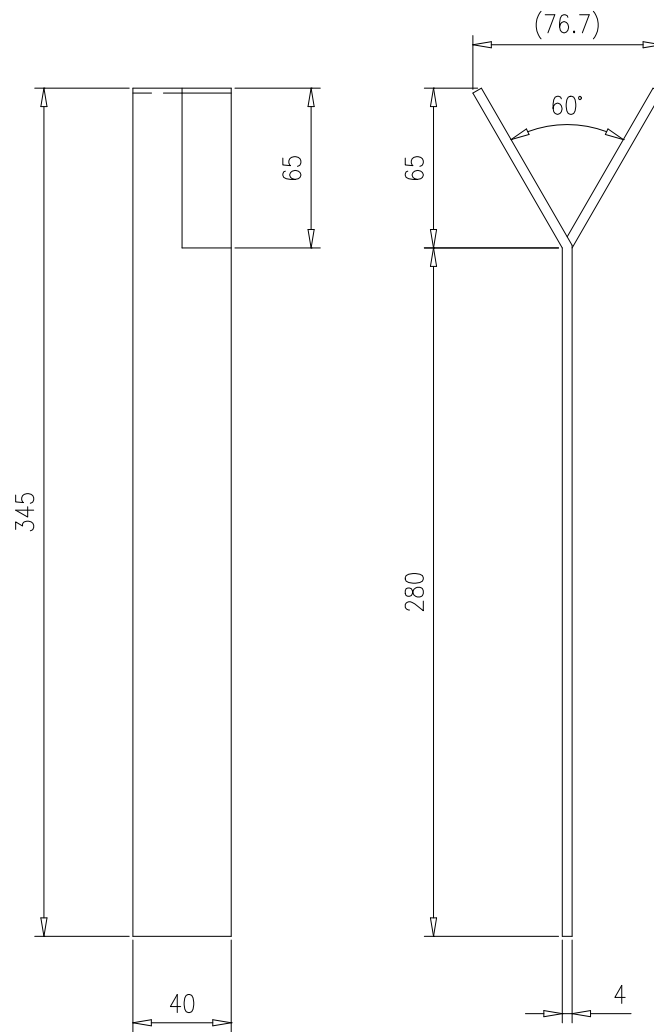
炉灰装置II 抓钉布置图



技术要求:

1. 未注焊接按 $\frac{1}{2}$ 进行;
2. 抓钉布置应注意避开膨胀缝的位置;
3. 层4用于水冷壁拼缝处及角钢补焊抓钉;
4. 层5不锈钢管用于工地现场制作钢筋网络, 详见46R00-5-0砌砖图。

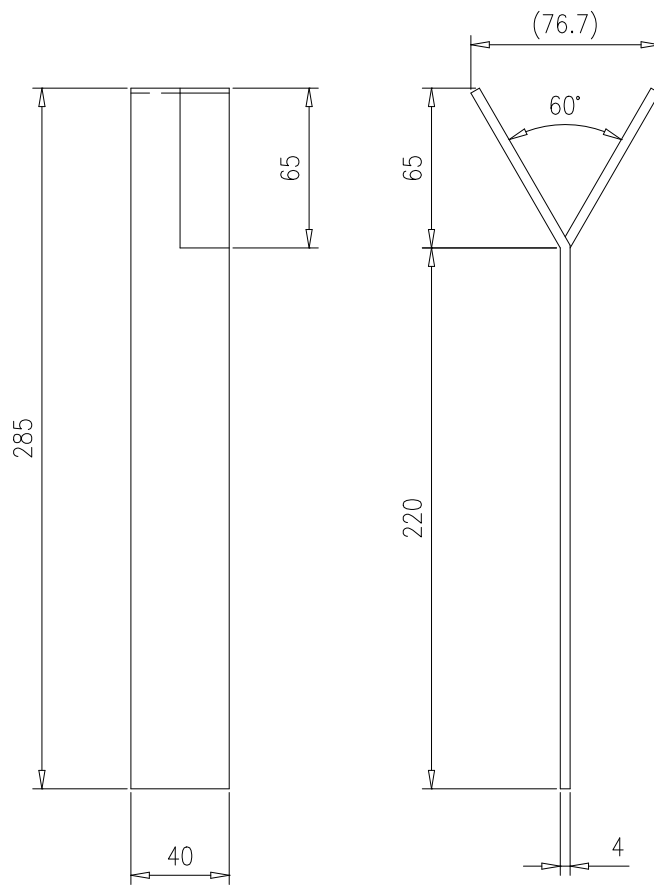
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
5	46R13-(5)	圆钢Φ 6.3L=1200m	1	Q6C19M610	266.4	266.4
4	46R13-4	Y形抓钉	1000	Q6C19M610	0.032	32
3	46R13-3	Y形抓钉	4700	Q6C19M610	0.294	1381.8
2	46R13-2	Y形抓钉	3300	Q6C19M610	0.359	1181.5
1	46R13-1	Y形抓钉	1600	Q6C19M610	0.444	710.4
炉墙金属件					46R13-0	
附件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG-WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:

1. 弯折半径由工艺定;
2. 扁钢按中径展开长度 $L=353.8$.

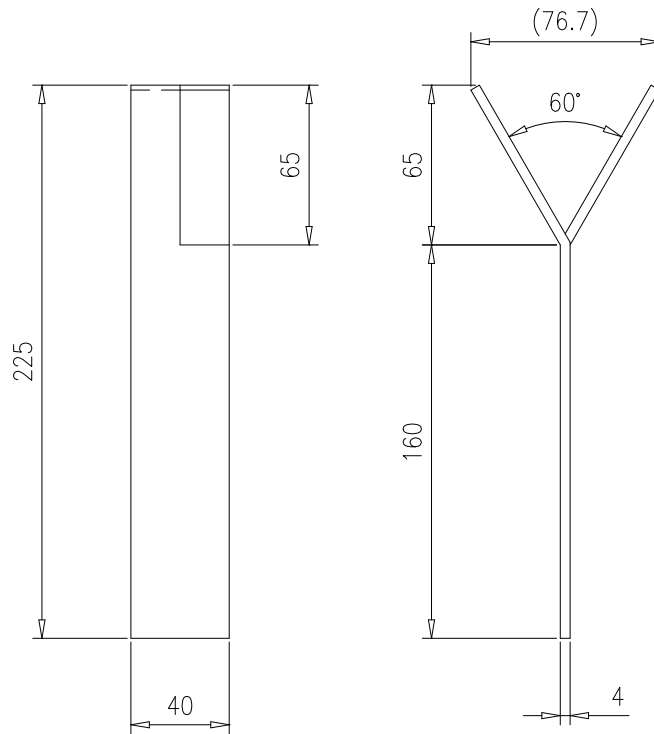
					Y形抓钉		46R13-1						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					0.444	1:3	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	06Cr19Ni10					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王宁	2017-10-18	工艺	张磊									2017-10-18
校对	袁玉洁	2017-10-18	标准	张磊									2017-10-18
审核	刘永鑫	2017-10-18	批准										



技术要求:

1. 弯折半径由工艺定;
2. 扁钢按中径展开长度 $L=293.8$.

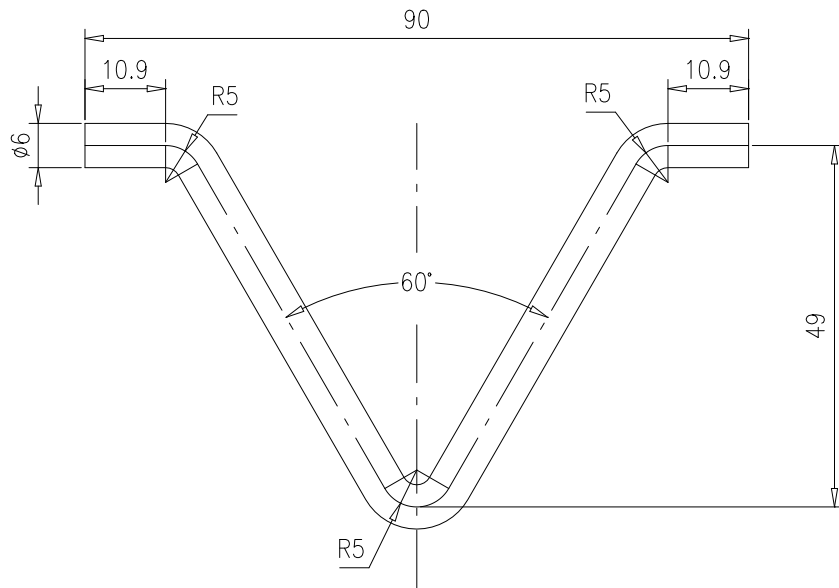
					Y形抓钉		46R13-2				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		0.369	1:3	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	06Cr19Ni10		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王宁	2017-10-18	工艺	张磊							2017-10-18
校对	袁玉洁	2017-10-18	标准	张磊							2017-10-18
审核	刘永鑫	2017-10-18	批准								



技术要求:

1. 弯折半径由工艺定;
2. 扁钢按中径展开长度 $L=233.8$.

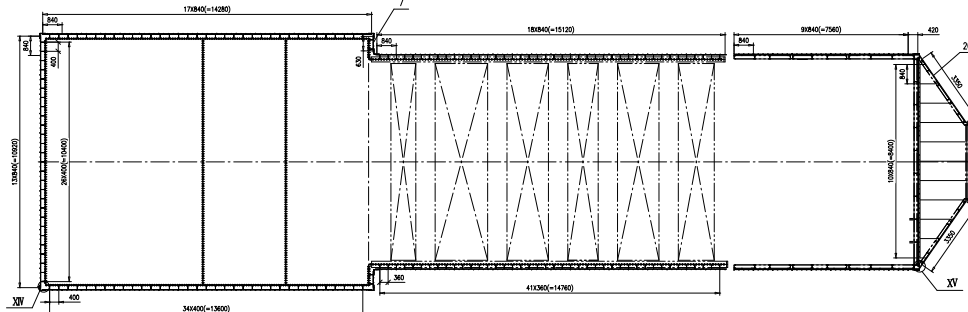
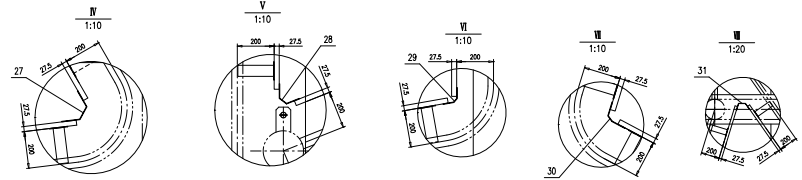
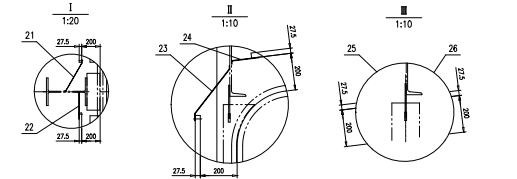
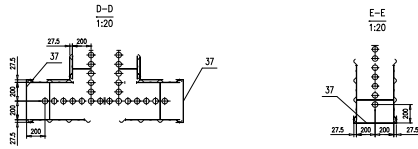
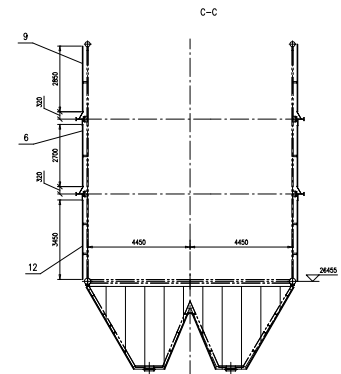
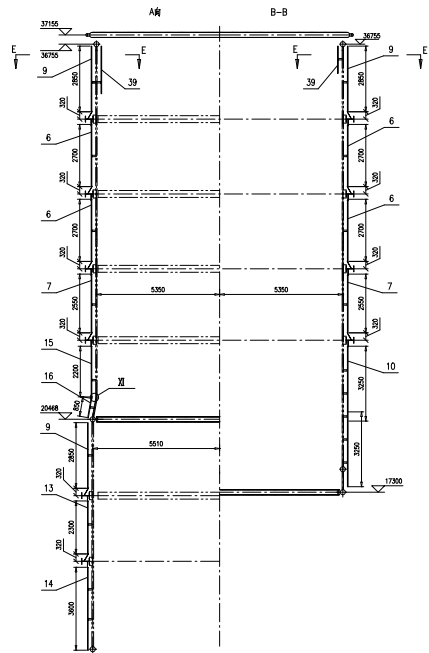
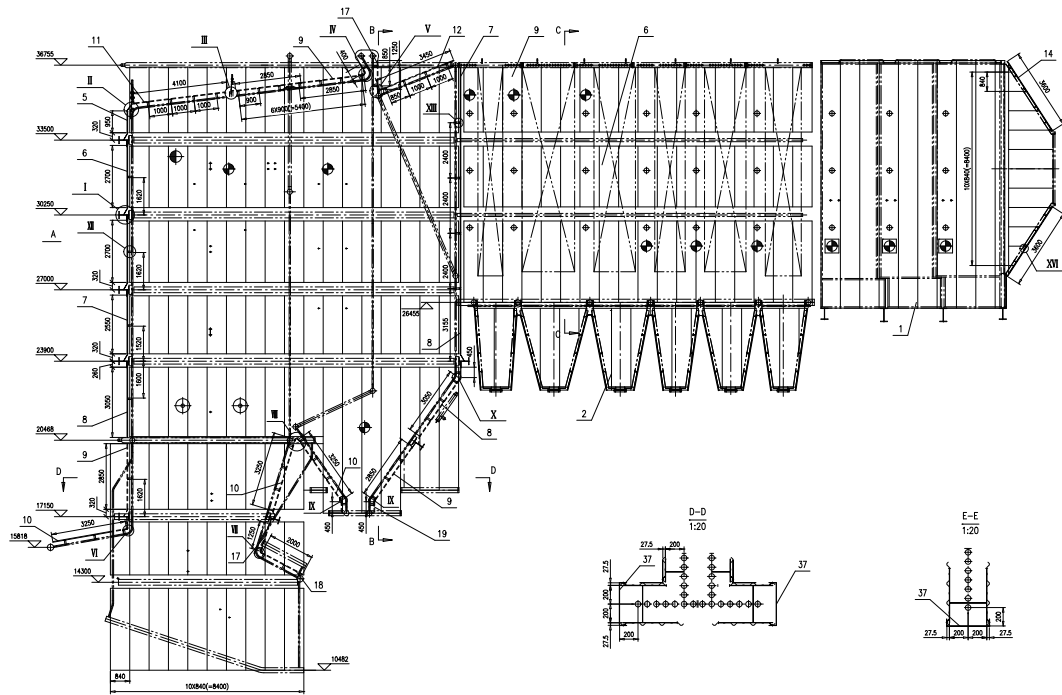
					Y形抓钉		46R13-3						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					0.294	1:3	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	06Cr19Ni10					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王峰	2017-10-18	工艺	张磊									2017-10-18
校对	袁玉洁	2017-10-18	标准	张磊									2017-10-18
审核	孙家鑫	2017-10-18	批准										



技术要求

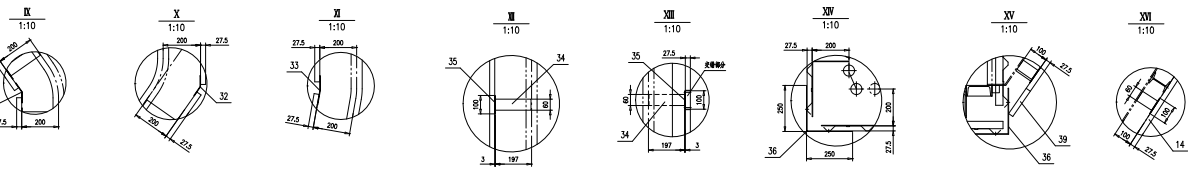
- 1.按中心线展开长L=144.4.

					V型抓钉		46R13-4			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					06Cr19Ni10		共 1 页	0.032	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王宁	2017-10-18	工艺	张磊						2017-10-18
校对	袁玉洁	2017-10-18	标准	张磊						2017-10-18
审核	刘永鑫	2017-10-18	批准							



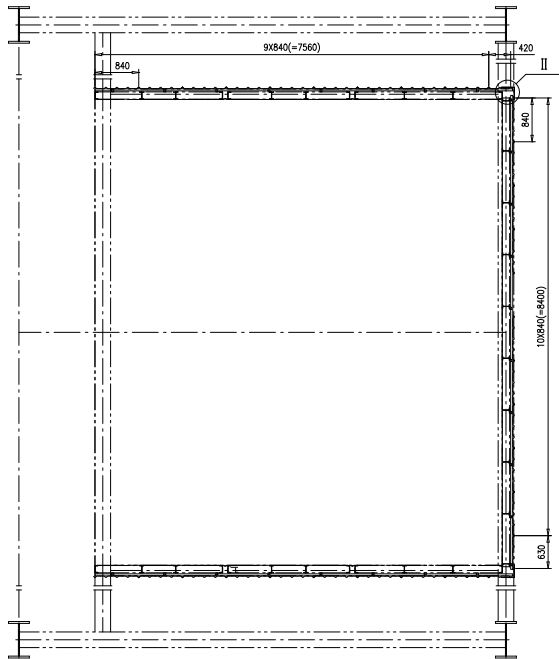
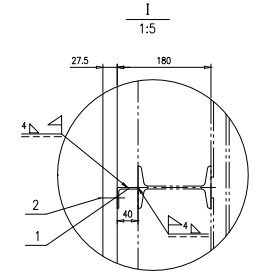
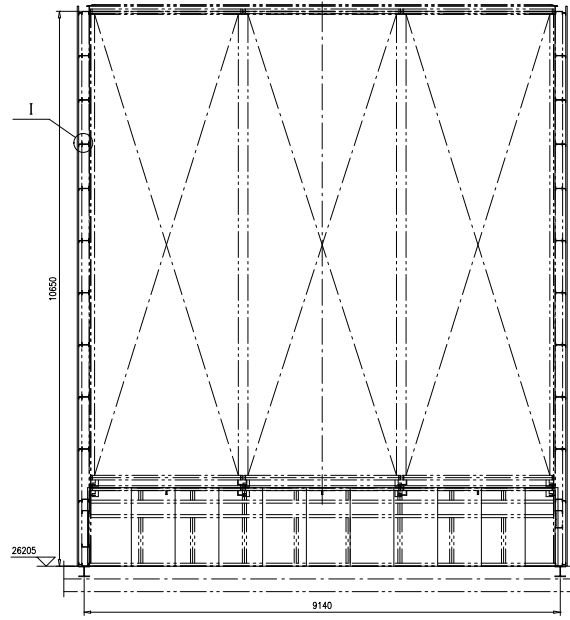
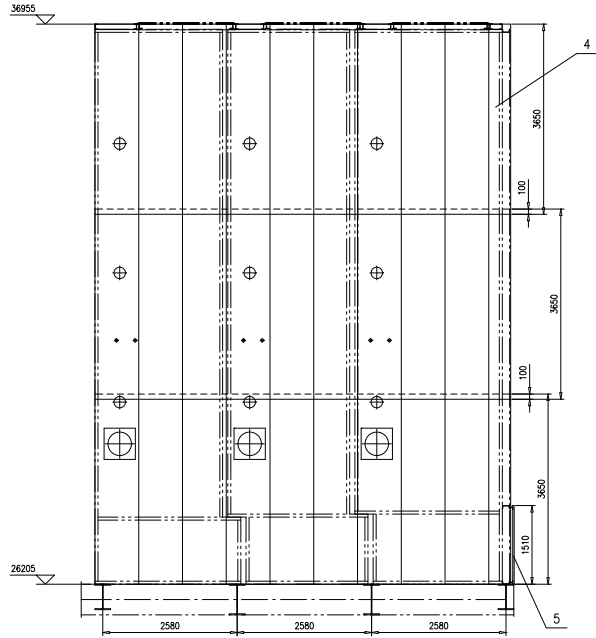
技术要求:

1. 网板外缘合类门洞, 吹灰孔, 测灰孔, 水中测速器的导孔等开孔均在现场进行, 开孔尺寸参照相关图纸;
2. 方枕外护板不在热态下安装, 厚度21~33mm按安装, 每根长~2000mm, 视列不焊接, 间距从后序号34;
3. 网板上下两端, 均采用焊接;
4. 厚为3mm的铜软件与网板板之间用铜垫圈Φ5X15, 其余采用铜垫圈Φ5X10铜垫, 铜垫间距为125mm, 纵向为150~200mm, 均为视每列数量;
5. 网板板, 铜板允许错;
6. 折板与扇形板的连接用 $\frac{1}{2}$ 20100, 扇板与水中测速器用 $\frac{1}{2}$ 20100;
7. 序34用于连接折板与水中测, 安装间距400mm, 视每列间距可现场切割;
8. 在侧壁处用序39覆盖, 可现场切割;
9. 集渣水包壁处用序39进行覆盖, 视每列折板情况安装;

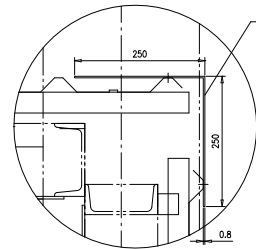


序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
29	46R14-1-29	铜板L3	6	Q235B	6.8	40.8
28	46R14-1-28	铜板L3	6	Q235B	9.6	57.6
27	46R14-1-27	铜板L3	6	Q235B	13	78
26	46R14-1-26	铜板L3	6	Q235B	12.8	76.8
25	46R14-1-25	铜板L3	6	Q235B	12.4	74.4
24	46R14-1-24	铜板L3	6	Q235B	7.9	46.8
23	46R14-1-23	铜板L3	6	Q235B	17.2	103.2
22	46R14-1-22	铜板L3	160	Q235B	14.8	2368
21	46R14-1-21	铜板L3	160	Q235B	19.34	3094.4
20	46R14-1-(20)	无衬垫总长L=3350	18	铜板	21	378 WA-840
19	46R14-1-(19)	无衬垫总长L=450	26	铜板	2.83	73.58 WA-840
18	46R14-1-(18)	无衬垫总长L=2000	13	铜板	12.6	163.8 WA-840
17	46R14-1-(17)	无衬垫总长L=1250	26	铜板	7.85	204.1 WA-840
16	46R14-1-(16)	无衬垫总长L=850	20	铜板	5.34	106.8 WA-840
15	46R14-1-(15)	无衬垫总长L=2200	20	铜板	13.8	276 WA-840
14	46R14-1-(14)	无衬垫总长L=3600	38	铜板	22.6	858.8 WA-840
13	46R14-1-(13)	无衬垫总长L=2300	20	铜板	15.4	308 WA-840
12	46R14-1-(12)	无衬垫总长L=3450	49	铜板	21.7	1023.1 WA-840
11	46R14-1-(11)	无衬垫总长L=4100	13	铜板	25.7	334.1 WA-840
10	46R14-1-(10)	无衬垫总长L=3250	85	铜板	20.4	1734 WA-840
9	46R14-1-(9)	无衬垫总长L=2850	144	铜板	17.9	2577.6 WA-840
8	46R14-1-(8)	无衬垫总长L=3050	39	铜板	19.2	748.8 WA-840
7	46R14-1-(7)	无衬垫总长L=2550	55	铜板	16	880 WA-840
6	46R14-1-(6)	无衬垫总长L=2700	130	铜板	17	2210 WA-840
5	46R14-1-(5)	无衬垫总长L=950	13	铜板	5.97	77.61 WA-840
4	GB/T12618.1	铜板垫圈Φ5X10	3000	11#	0.001	20
3	46R14-1-3-0	铜板覆层中衬板	1	镀锌	2565	12929
2	46R14-1-2-0	铜板覆层中衬板	1	镀锌	3963	19892
1	46R14-1-1-0	铜板覆层中衬板	1	镀锌	2911	1340

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
39	46R14-1-(39)	铜板L3.5=200mm	1	镀锌	1256	1256 铜板覆层中衬板
38	46R14-1-(38)	铜板L3.5=200mm	1	Q235B	188.4	188.4 铜板覆层中衬板
37	46R14-1-37	铜板L3	12	镀锌	7.7	82.8
36	46R14-1-1-3	铜板L3	60	镀锌	6.2	372
35	46R14-1-(35)	铜板L3.5=1000mm	7	Q235B	2355	2355 铜板覆层中衬板
34	46R14-1-(34)	铜板L3.5=1000mm	11	Q235B	706.3	706.3 铜板覆层中衬板
33	46R14-1-33	铜板L3	10	Q235B	7.6	76
32	46R14-1-32	铜板L3	18	Q235B	5.6	100.8
31	46R14-1-31	铜板L3	6	Q235B	11	66
30	46R14-1-30	铜板L3	6	Q235B	9.2	55.2



II
1:5

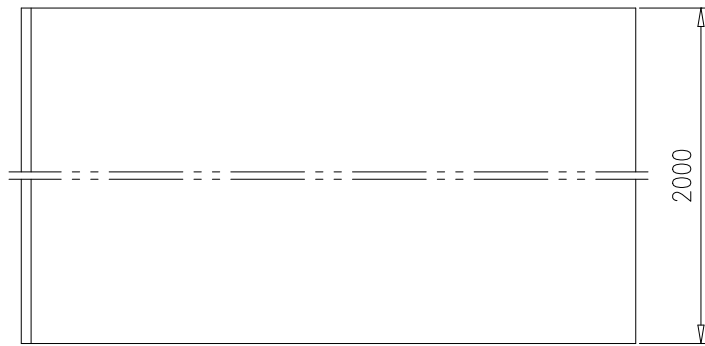
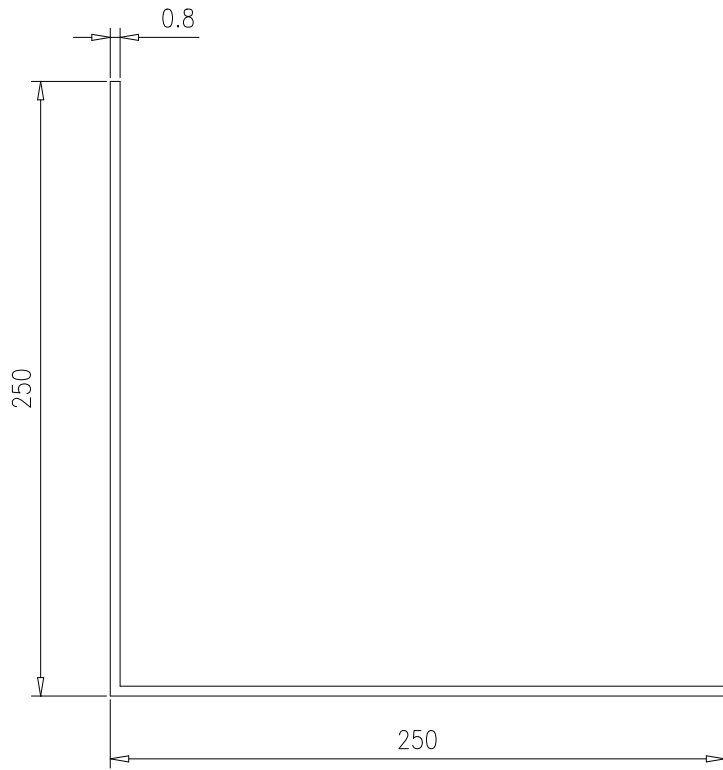


技术要求:

1. 瓦楞板本厂仅供矩形板,现场安装时注意与门孔等碰撞处现场切割瓦楞板;
2. 瓦楞板上下两端铆接连接,角钢与瓦楞板之间及瓦楞板间的铆接均采用抽芯铆钉 $\phi 5 \times 10$ 铆接,铆钉横向间距为210mm,纵向间距为150~200mm,均为现场钻孔拉铆。

5	46R14-1-1-(5)	瓦楞板10.8,L=1510	11	彩钢	9.48	10K28	WA-840
4	46R14-1-1-(4)	瓦楞板10.8,L=3650	60	彩钢	22.9	1374	WA-840
3	46R14-1-1-3	折板10.8	11	彩钢	6.2	68.2	
2	GB/T12618.1	抽芯铆钉5X10	2000	11#	0.001	23	
1	46R14-1-1-(1)	角钢40X40X3,L=350m	1	Q235B	648.2	648.2	按图长算
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注	
尾部护板外护板							46R14-1-1-0
第 1 页 共 1 页							比例 1:50
第 1 页 Y							比例 1:50
设计 陈晨 审核 王工 工艺 王工 制图 王工							南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.
校对 陈晨 审核 王工 工艺 王工 制图 王工							
审核 陈晨 审核 王工 工艺 王工 制图 王工							
审核 陈晨 审核 王工 工艺 王工 制图 王工							
组件							南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.

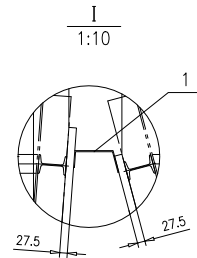
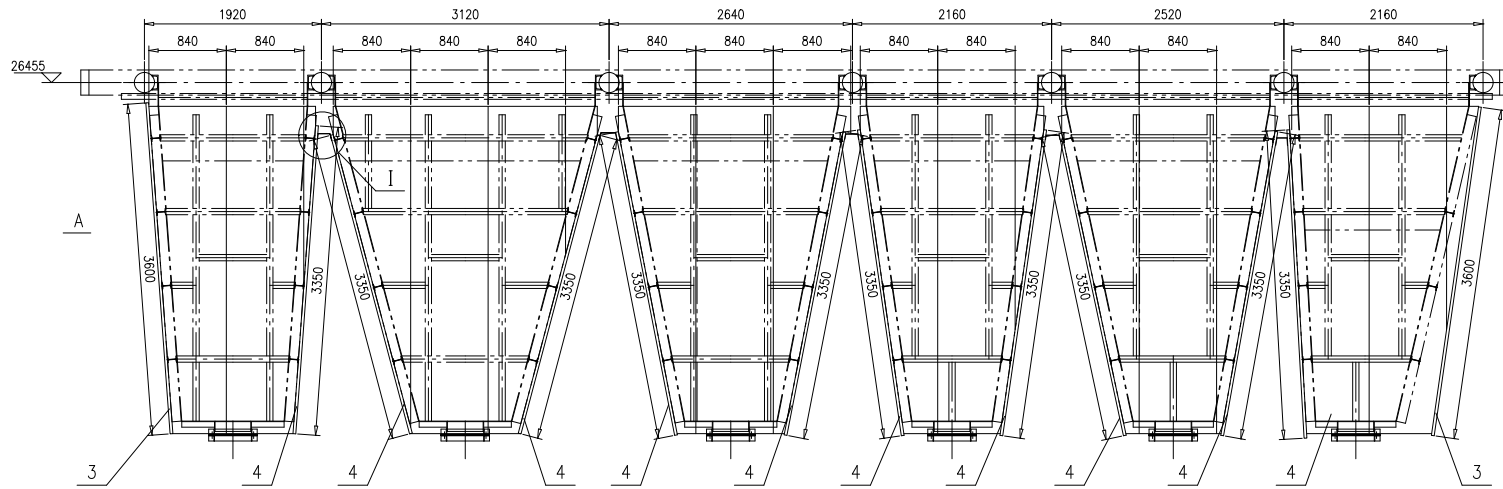
46R14-1-1-3



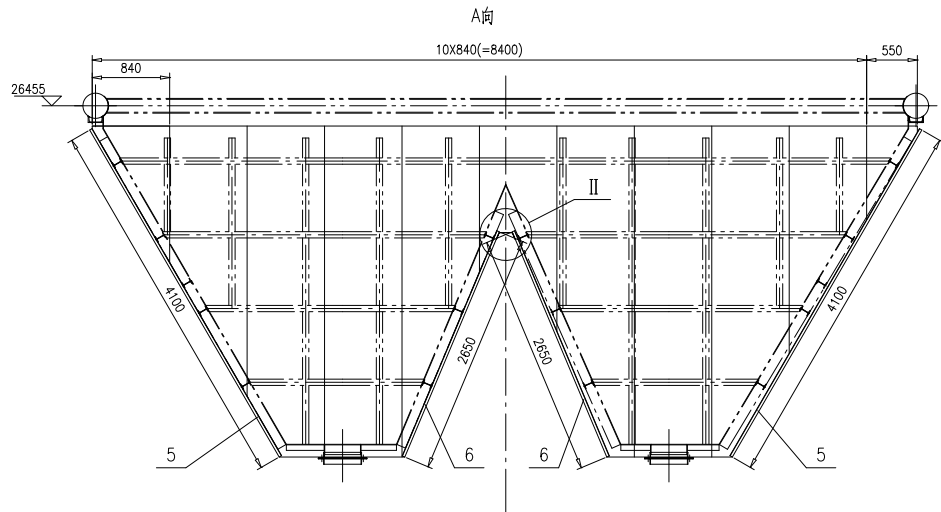
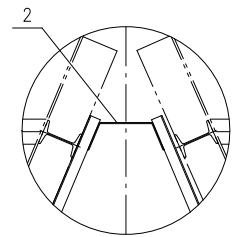
技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=498.4\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定。

					折板t0.8	46R14-1-1-3					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	6.2	1:3	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



II
1:10



技术要求:

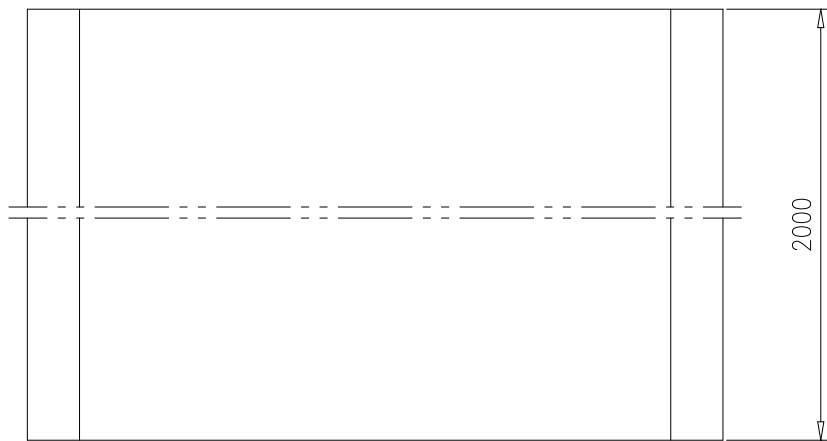
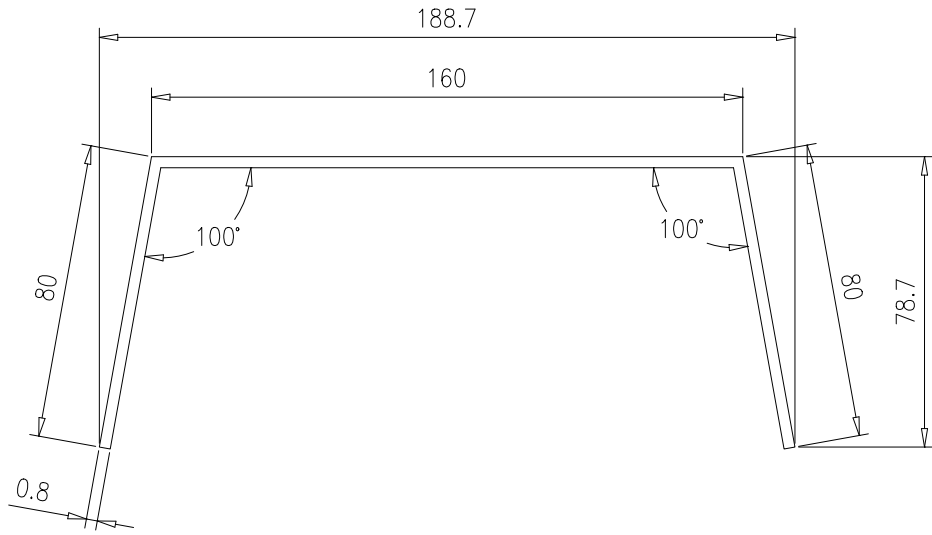
1. 瓦楞板本厂仅供矩形板, 现场安装时注意按灰斗形状实配, 与门孔等碰撞处现场切割瓦楞板;
2. 瓦楞板上下两端铆接连接, 瓦楞板允许切割;
3. 厚为0.8mm折板与瓦楞板之间及瓦楞板间的铆接均采用抽芯铆钉 $\phi 5 \times 10$ 铆接, 铆钉间距横向为105mm, 纵向为 ~ 200 mm, 均为现场钻孔拉铆;
4. 序7用于瓦楞板的包角连接, 现场切割, 包角折板根据实际角度进行调整, 本厂仅供90°折板;
5. 序9用于不密封处的遮盖, 现场切割;
6. 折板现场按实际尺寸拼接。

9	46R14-1-2-(9)	钢板t0.8,S=4	m ²	1	彩钢	25.1	25.1	接总面积供
8	GB/T12618.1	抽芯铆钉5X10		5000	11级	0.001	5	
7	46R14-1-1-3	折板t0.8		80	彩钢	6.2	496	
6	46R14-1-2-(6)	瓦楞板t0.8,L=2650		30	彩钢	16.6	498	WA-840
5	46R14-1-2-(5)	瓦楞板t0.8,L=4100		30	彩钢	25.7	771	WA-840
4	46R14-1-2-(4)	瓦楞板t0.8,L=3350		80	彩钢	21	1680	WA-840
3	46R14-1-2-(3)	瓦楞板t0.8,L=3600		18	彩钢	22.6	406.8	WA-840
2	46R14-1-2-2	折板t0.8		7	彩钢	3.8	26.6	
1	46R14-1-2-1	折板t0.8		20	彩钢	3.4	68	

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R14-1-2-0				
					第 1 页	供整户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	3976.5	1:40	A.0
					南通万达锅炉有限公司				
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				

设计	陈晨	2017-11-11	工艺	陈晨	2017-11-11
校对	陈晨	2017-11-11	标准	陈晨	2017-11-11
审核	陈晨	2017-11-11	批准		

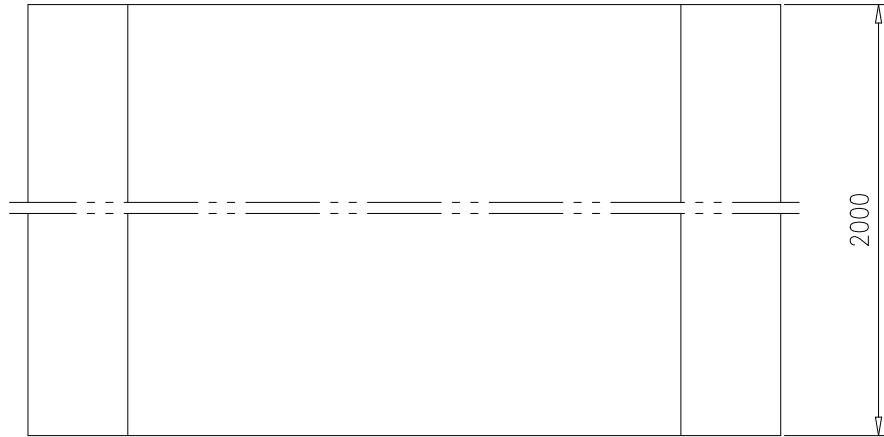
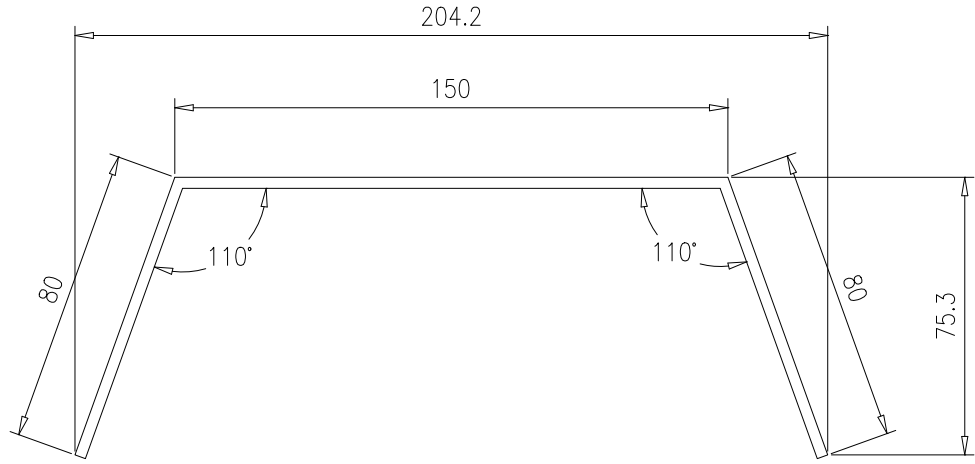
组件



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=271.3\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定.

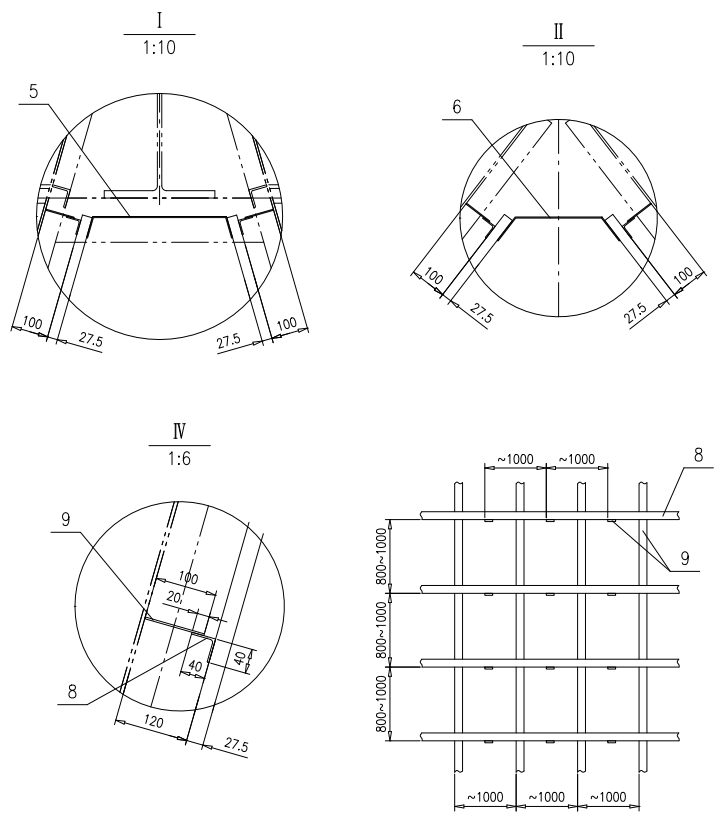
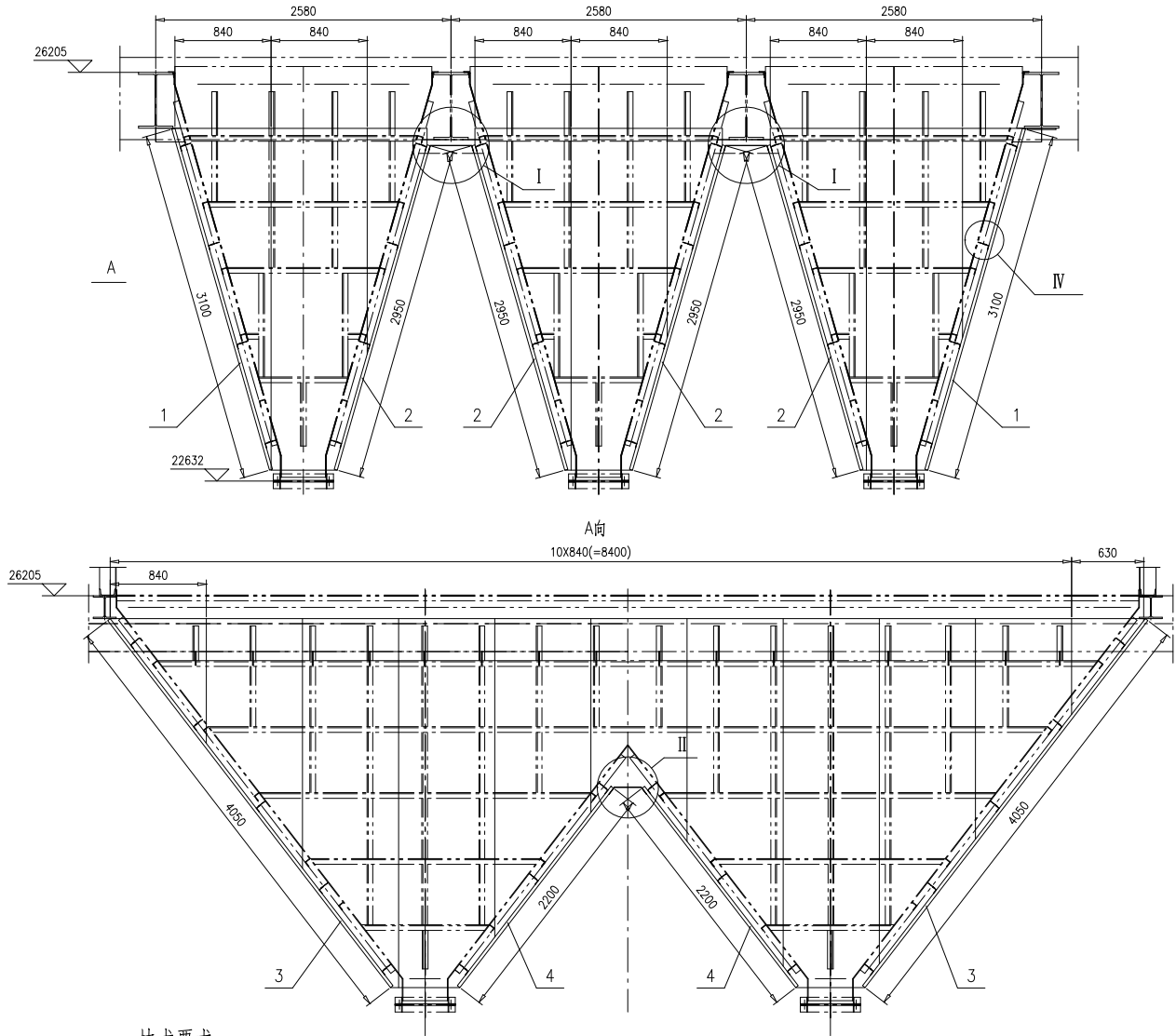
					折板t0.8	46R14-1-2-1					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	3.4	1:2	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘子鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度 $L=303.9\text{mm}$ ；
3. 折角半径由工艺定。

					折板t0.8		46R14-1-2-2						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					3.8	1:2	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊									2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊									2017-10-11
审核	孙文鑫	2017-10-11	批准										



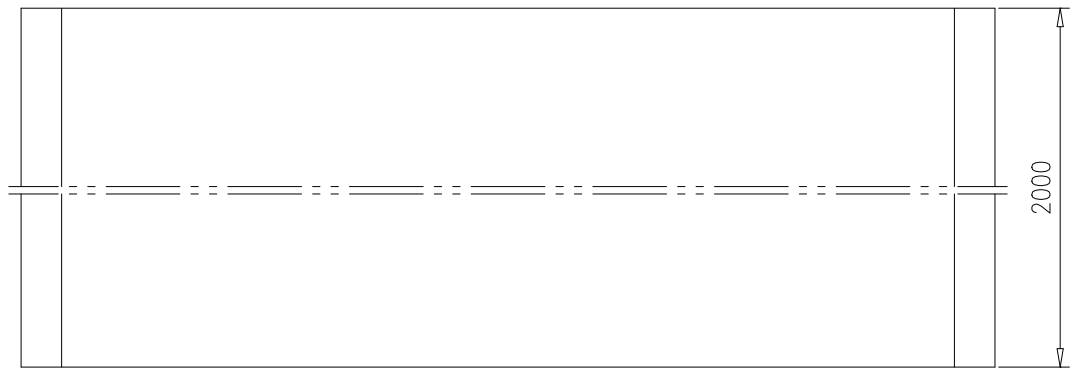
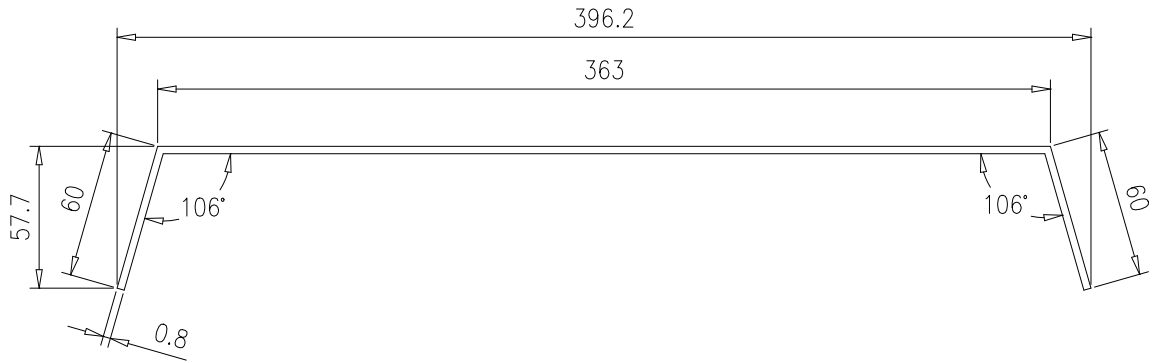
技术要求:

1. 折板现场按实际尺寸拼接;
2. 瓦楞板本厂仅供矩形板, 现场安装时注意按灰斗形状实配, 与门孔等碰撞处现场切割瓦楞板;
3. 瓦楞板上下两端铆接连接, 瓦楞板允许切割;
4. 厚为0.8mm折板, 角钢与瓦楞板之间及瓦楞板间的铆接均采用抽芯铆钉 $\phi 5 \times 10$ 铆接, 铆钉间距横向为150mm, 纵向为 ~ 200 mm, 均为现场钻孔拉铆;
5. 折板的折弯半径由工艺定;
6. 序7用于瓦楞板的包角连接, 现场切割, 包角折板根据实际角度进行调整, 本厂仅供90°折板;
7. 序11用于不密封处的遮盖, 现场切割.

11	46R14-1-3-(11)	钢板 $t0.8, S=4m^2$	1	彩钢	25.1	25.1	按总面积供
10	GB/T12618.1	抽芯铆钉 5×10	2700	11级	0.001	2.7	按总长供
9	46R14-1-3-(9)	钢板 $3 \times 60, L=50m$	1	Q235B	353.3	353.3	按总长供
8	46R14-1-3-(8)	角钢 $40 \times 40 \times 3, L=230m$	1	Q235B	426	426	按总长供
7	46R14-1-1-3	折板 $t0.8$	36	彩钢	6.2	223.2	
6	46R14-1-3-6	折板 $t0.8$	3	彩钢	5	15	
5	46R14-1-3-5	折板 $t0.8$	10	彩钢	6	60	
4	46R14-1-3-(4)	瓦楞板 $t0.8, L=2200$	10	彩钢	13.8	138	WA-840
3	46R14-1-3-(3)	瓦楞板 $t0.8, L=4050$	12	彩钢	25.4	304.8	WA-840
2	46R14-1-3-(2)	瓦楞板 $t0.8, L=2950$	36	彩钢	18.5	666	WA-840
1	46R14-1-3-(1)	瓦楞板 $t0.8, L=3100$	18	彩钢	19.5	351	WA-840

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					46R14-1-3-0		
落灰装置III外护板					第1页	供单户	重量
					共1页	Y	2565.1
					比例	1:30	版本
							A.1
组件					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO., LTD.		

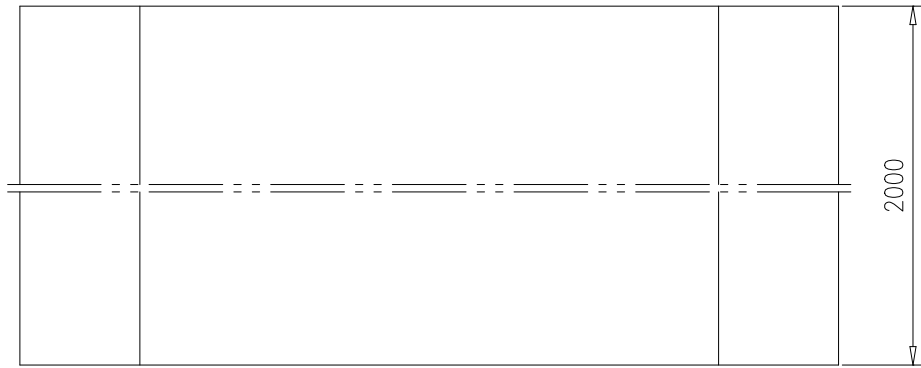
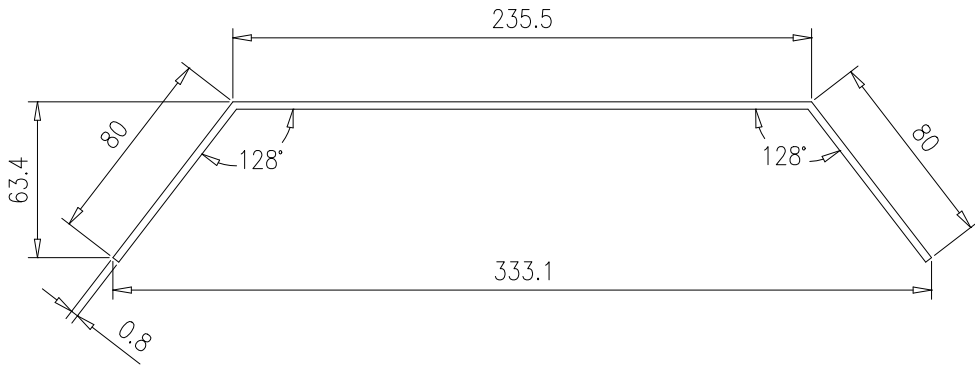
标记	外修	更改单号	签字	日期
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	陈晨
校对	陈晨	2017-10-11	标准	陈晨
审核	陈晨	2017-10-11	批准	



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度L=482mm；
- 3.折角半径由工艺定.

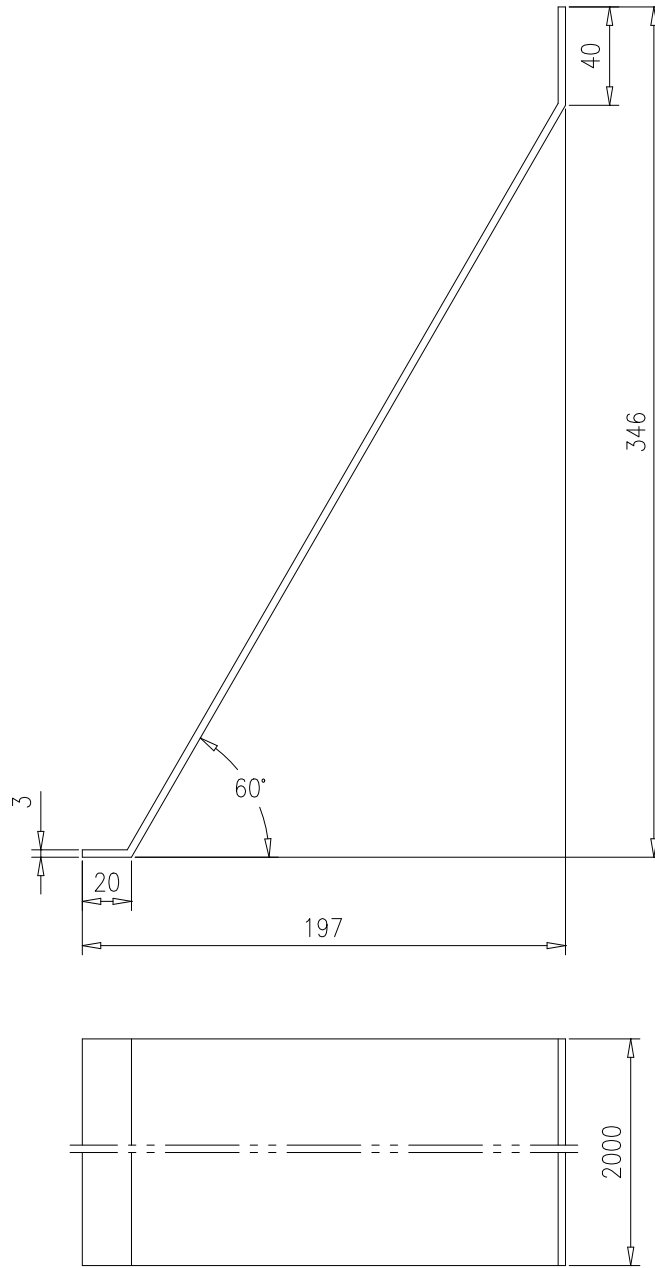
					折板t0.8	46R14-1-3-5					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	6	1:3	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=394.7\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定。

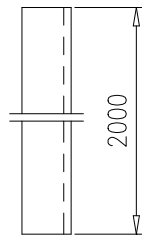
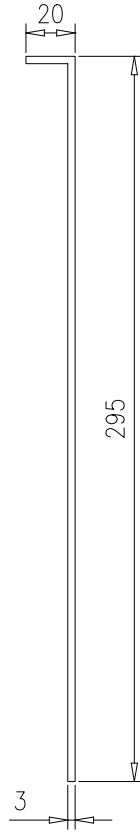
					折板t0.8		46R14-1-3-6				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页 Y 5 1:3 A.0						
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



技术要求:

1. 用于瓦楞板固定;
2. 理论展开宽度为410.6mm;
3. 折弯半径由工艺定.

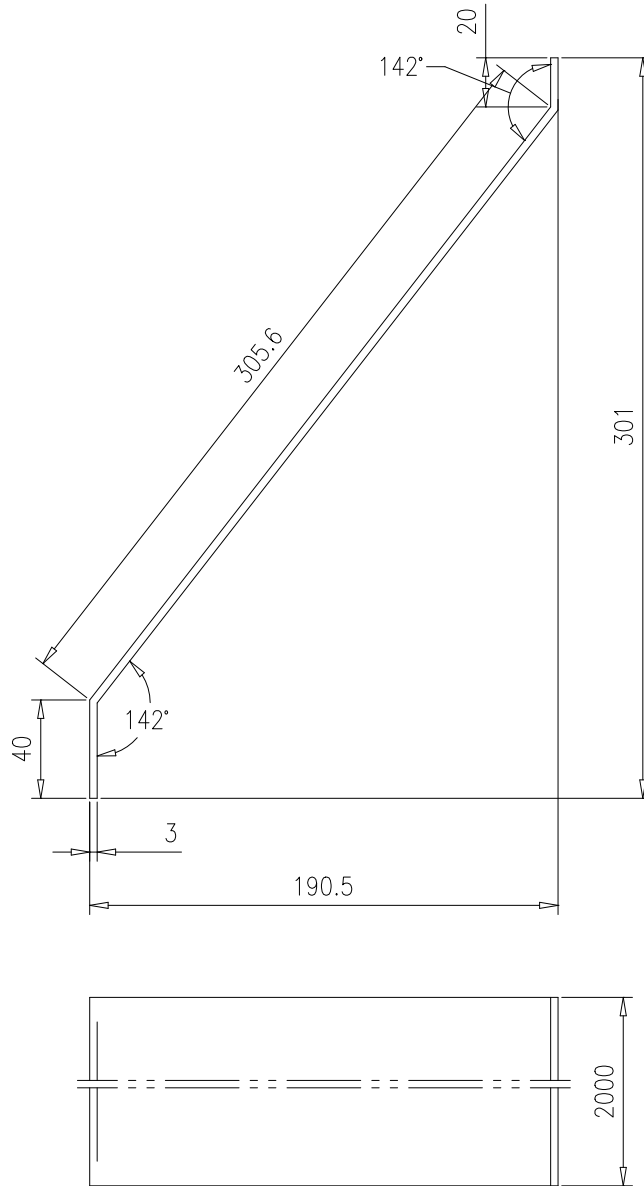
					折板t3		46R14-1-21						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	19.34	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊								2017-10-11	
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊								2017-10-11	
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准										



技术要求:

- 1.用于瓦楞板固定;
- 2.理论展开宽度为312mm;
- 3.折弯半径由工艺定.

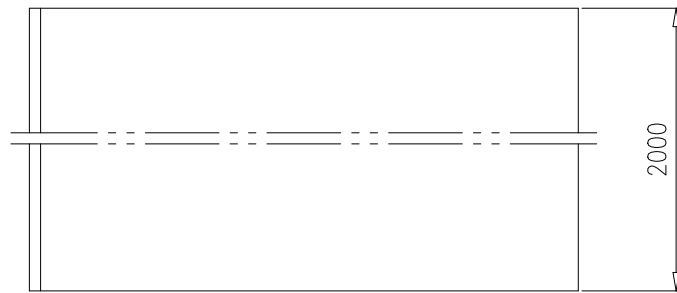
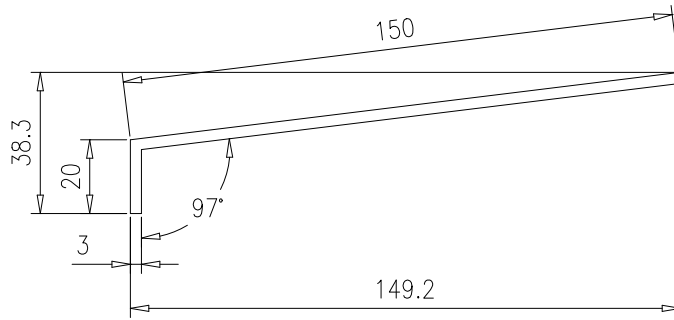
					折板t3		46R14-1-22				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	14.8	1:3	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度 $L=365.6\text{mm}$ ；
3. 折角半径由工艺定。

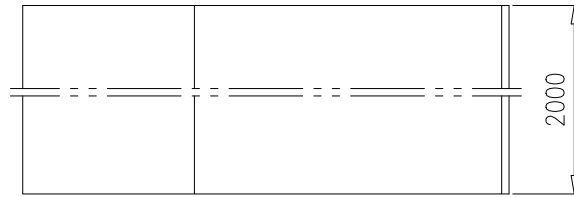
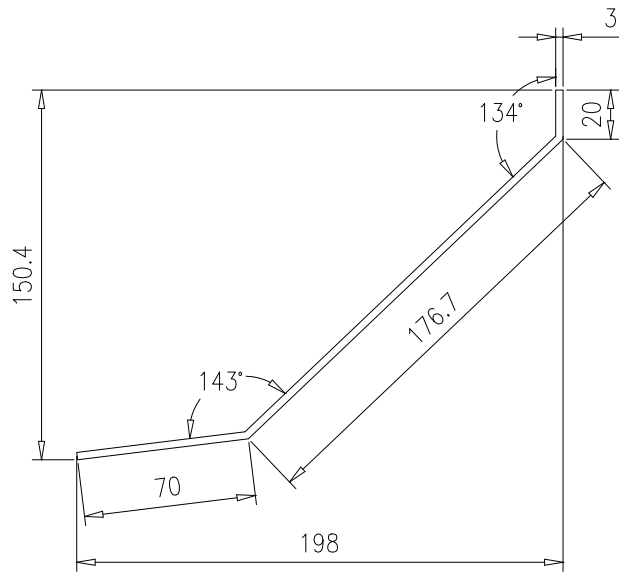
					折板t3	46R14-1-23					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	17.2	1:3	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	孙文鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=167.4\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定.

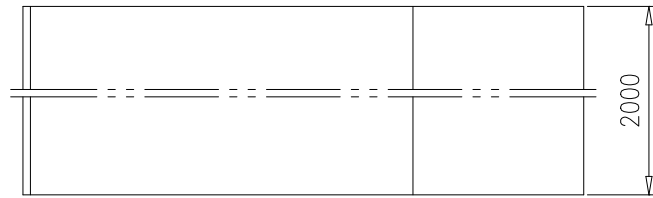
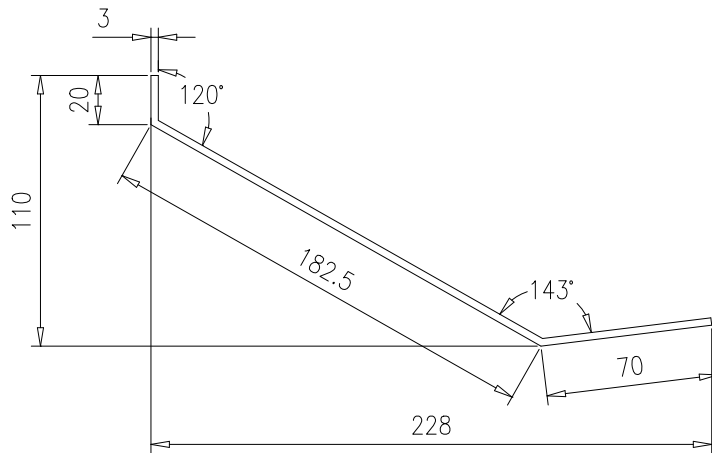
					折板t3		46R14-1-24				
					Q235B		第 1 页	供客户	重量	比例	版本
							共 1 页	Y	7.8	1:2	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司				
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊	2017-10-11	NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊	2017-10-11						
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=264.5\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定.

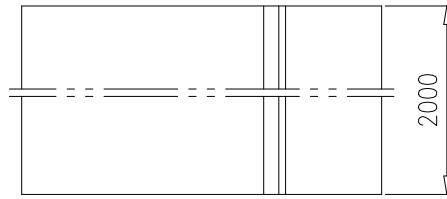
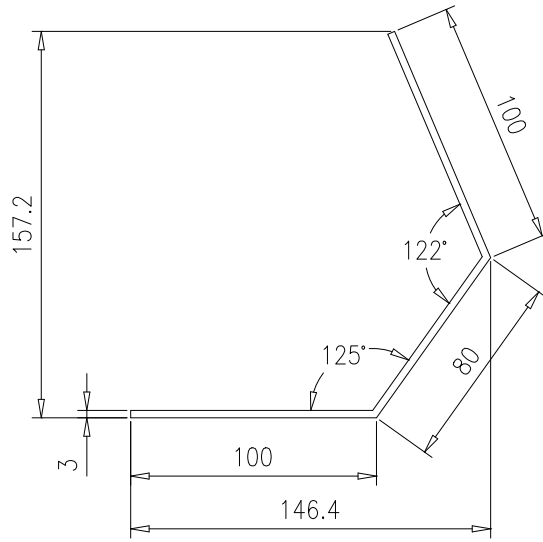
					折板t3		46R14-1-25		
					Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊	2017-10-11	共 1 页	Y	12.4	1:3
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊	2017-10-11				A.0
审核	孙文鑫	2017-10-11	批准						



技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度L=269.7mm；
3. 折角半径由工艺定。

					折板t3		46R14-1-26			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 12.8 1:3 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准							

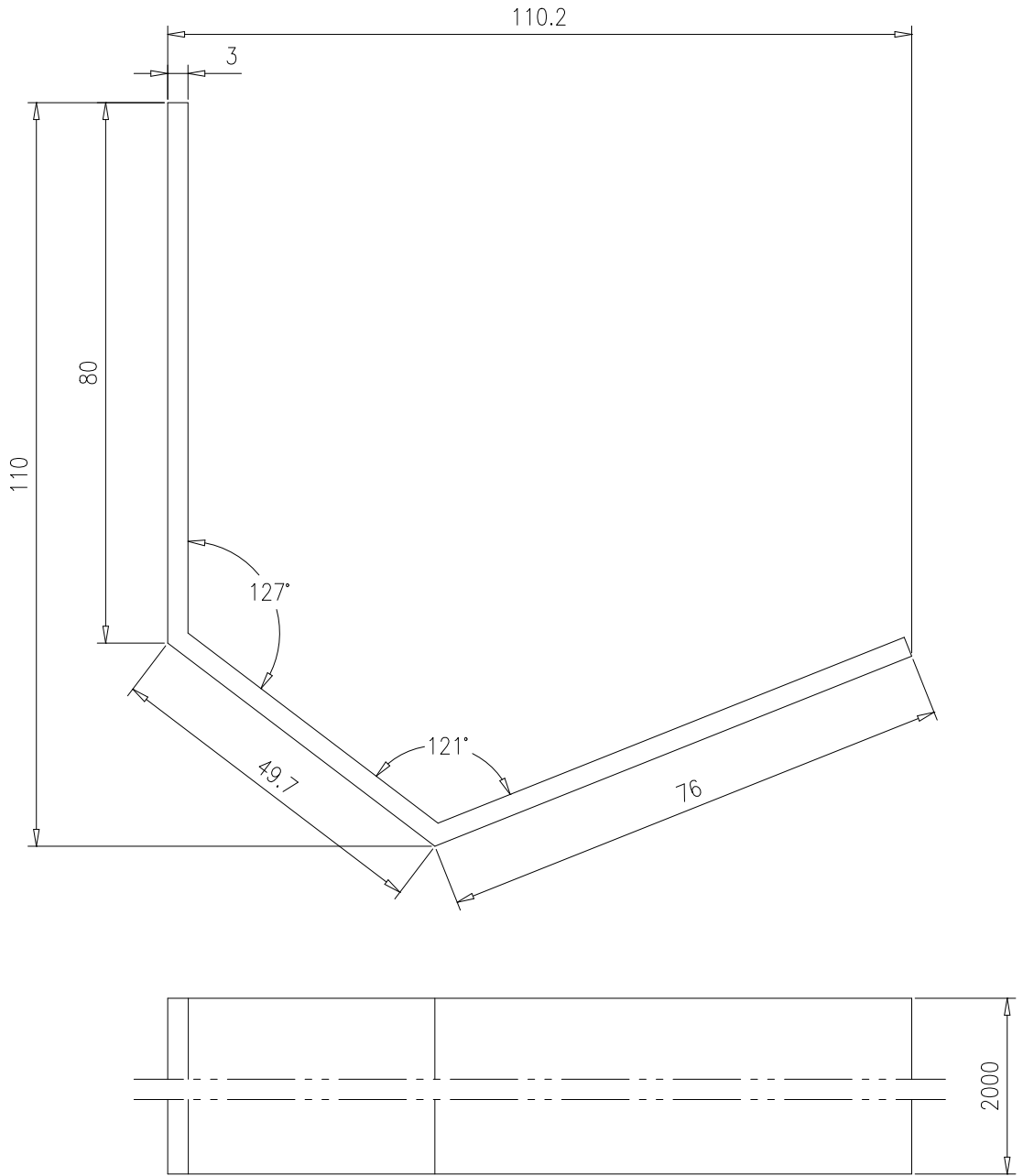


技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度 $L=276.8\text{mm}$ ；
3. 折角半径由工艺定。

					折板t3		46R14-1-27			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 13 1:3 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	孙文鑫	2017-10-11	批准							

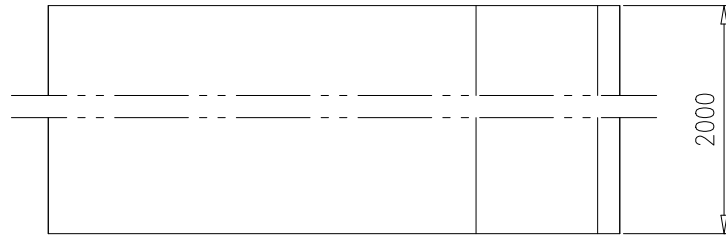
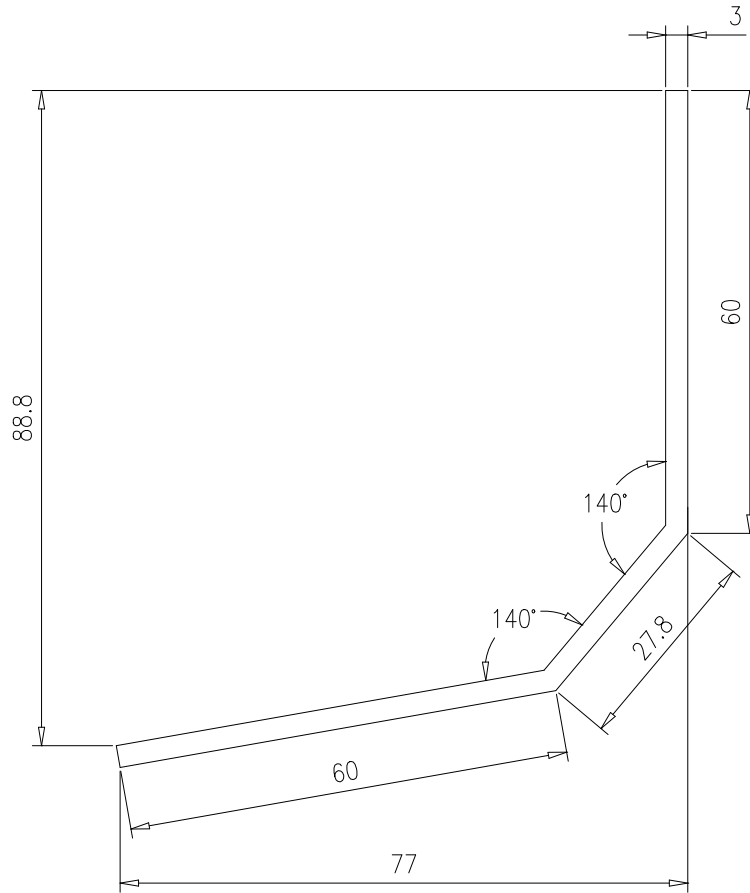
46R14-1-28



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度L=202.6mm；
- 3.折角半径由工艺定.

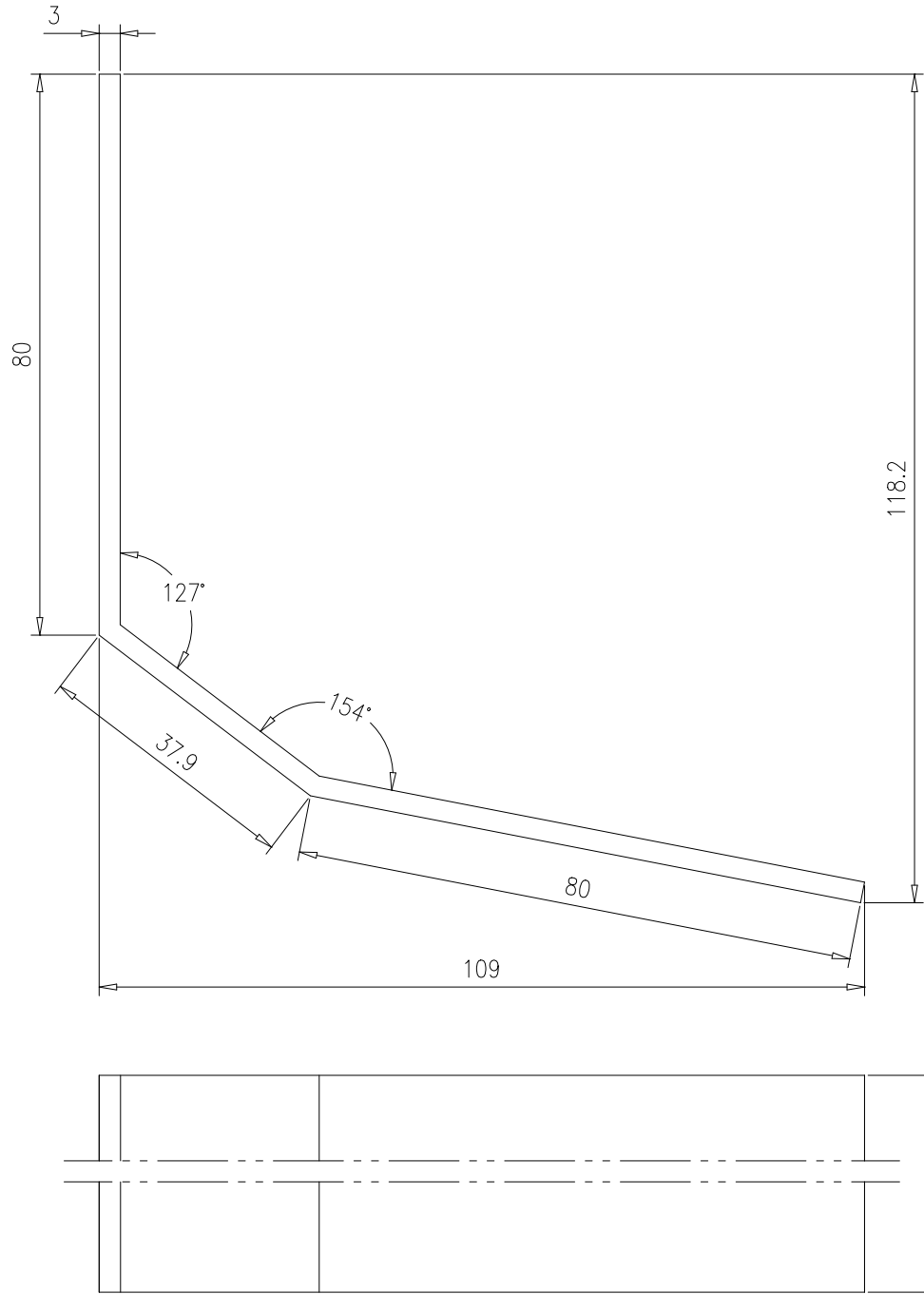
					折板t3		46R14-1-28			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 9.6 1:1 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	刘子鑫	2017-10-11	批准							



技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度 $L=145.7\text{mm}$ ；
3. 折角半径由工艺定.

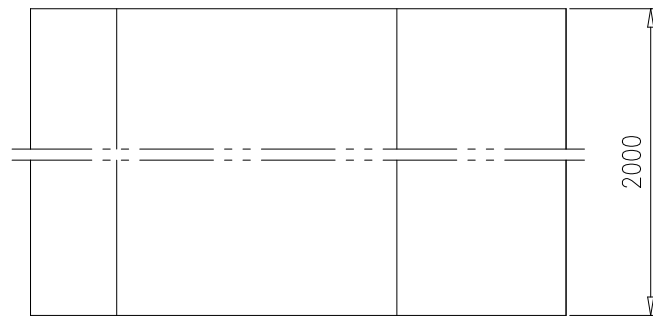
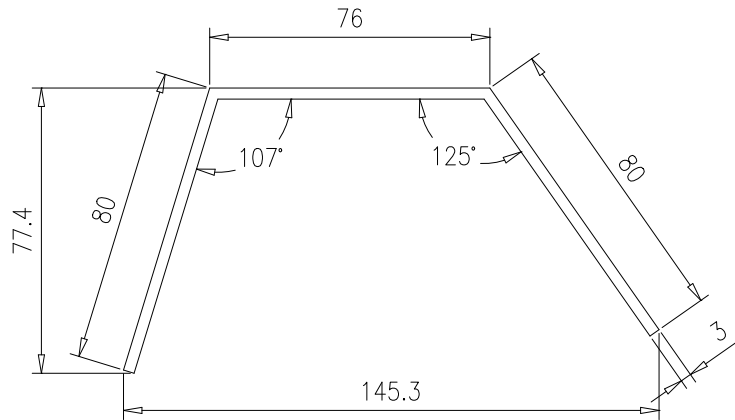
					折板t3		46R14-1-29			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 6.8 1:1 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准							



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定;
- 2.理论展开长度 $L=195.7\text{mm}$;
- 3.折角半径由工艺定.

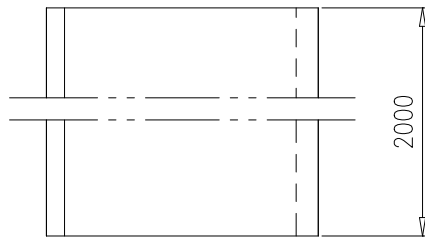
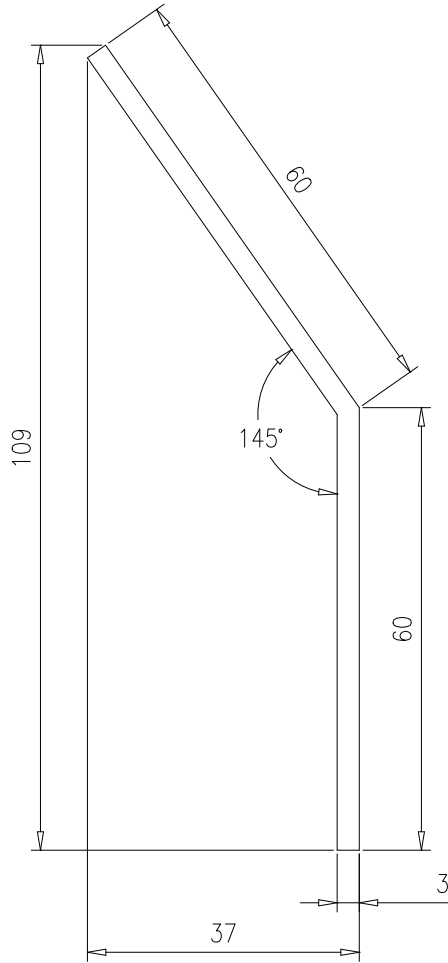
					折板t3	46R14-1-30					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	9.2	1:1	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准								



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度 $L=232.2\text{mm}$ ；
- 3.折角半径由工艺定.

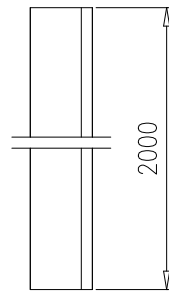
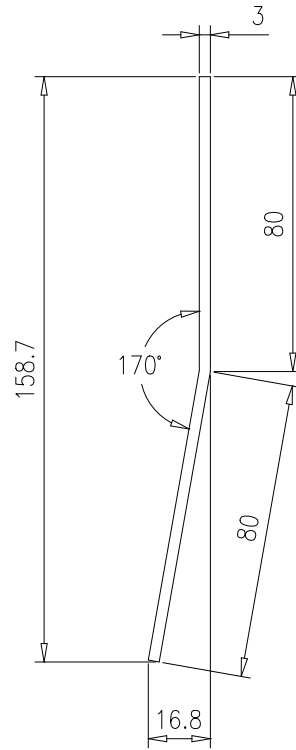
					折板t3		46R14-1-31			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 11 1:2 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	刘永鑫	2017-10-11	批准							



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度L=119mm；
- 3.折角半径由工艺定.

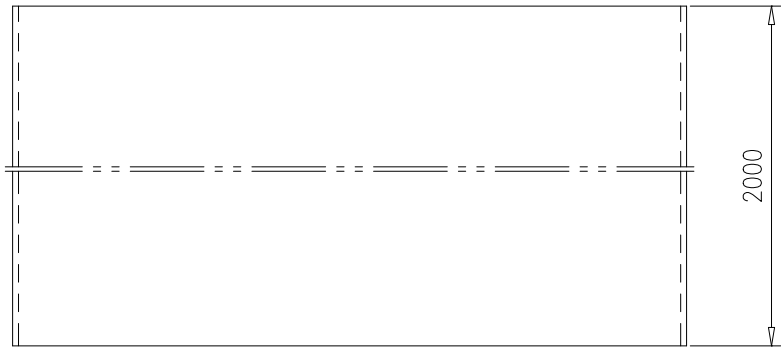
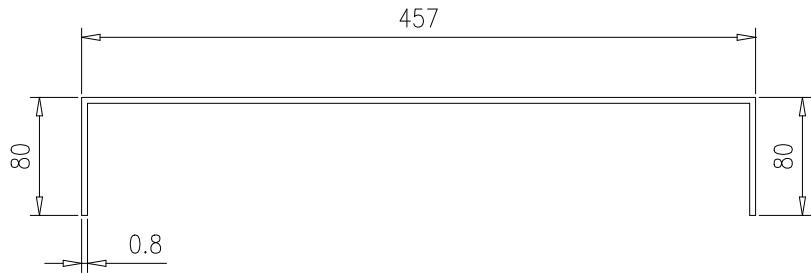
					折板t3		46R14-1-32			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 5.6 1:1 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	刘子鑫	2017-10-11	批准							



技术要求：

1. 用于瓦楞板固定；
2. 理论展开长度L=159.6mm；
3. 折角半径由工艺定。

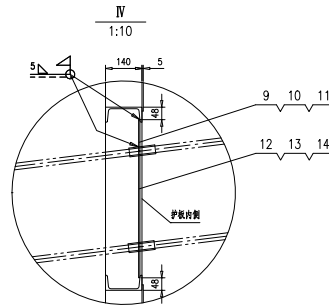
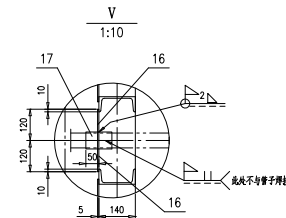
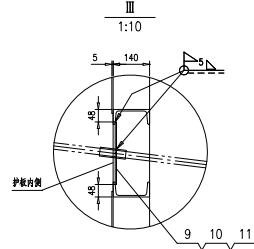
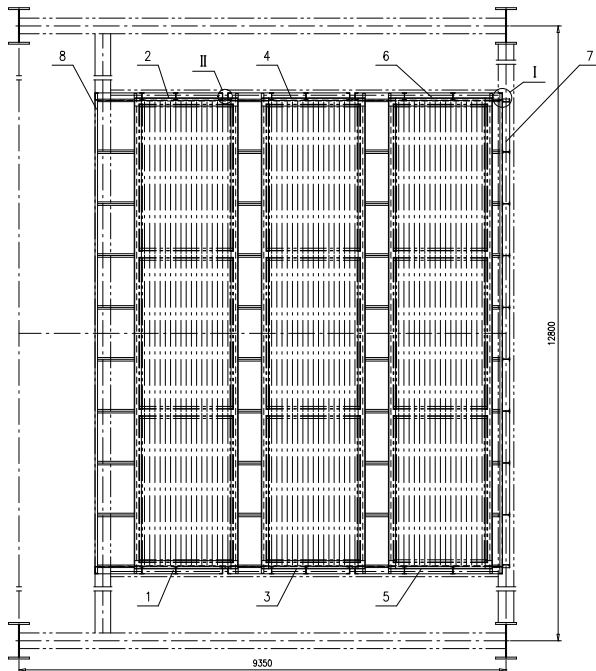
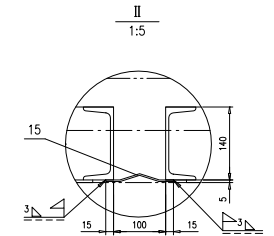
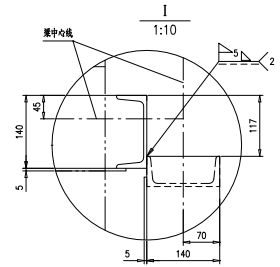
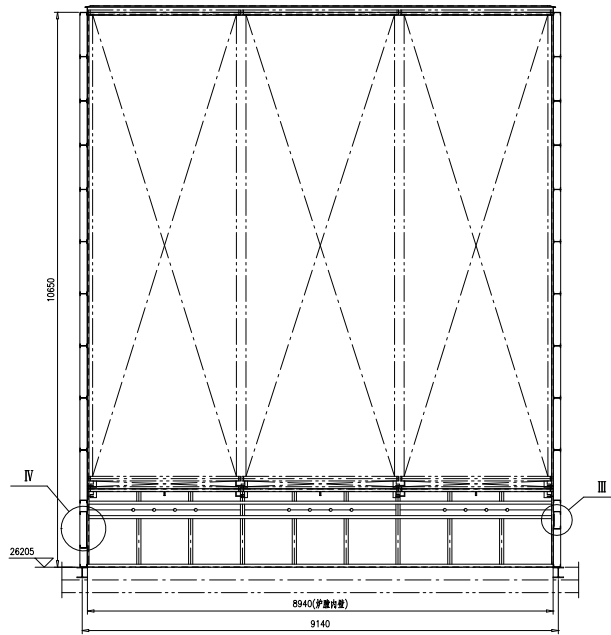
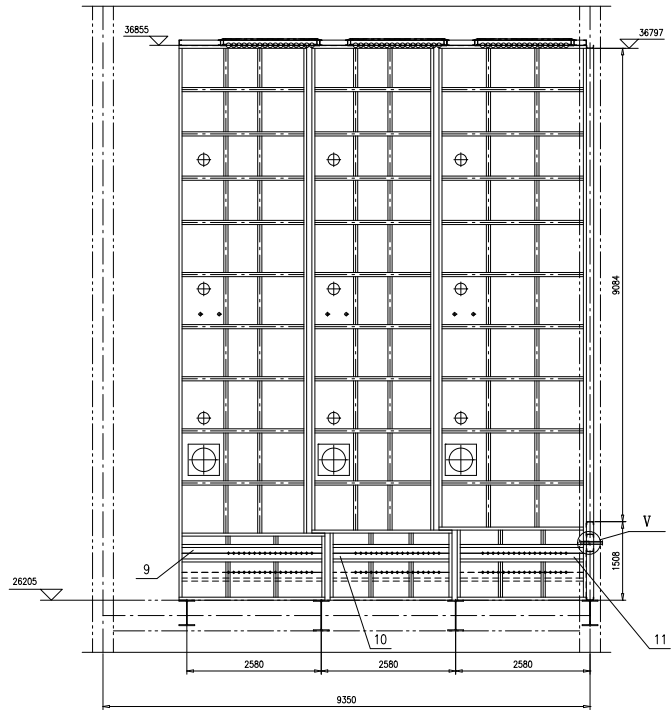
					折板t3	46R14-1-33					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	7.6	1:2	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊							2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊							2017-10-11
审核	张磊	2017-10-11	批准								



技术要求：

- 1.用于瓦楞板固定；
- 2.理论展开长度L=615.4mm；
- 3.折角半径由工艺定.

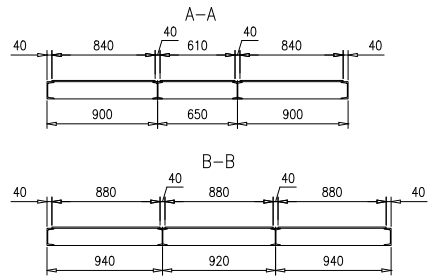
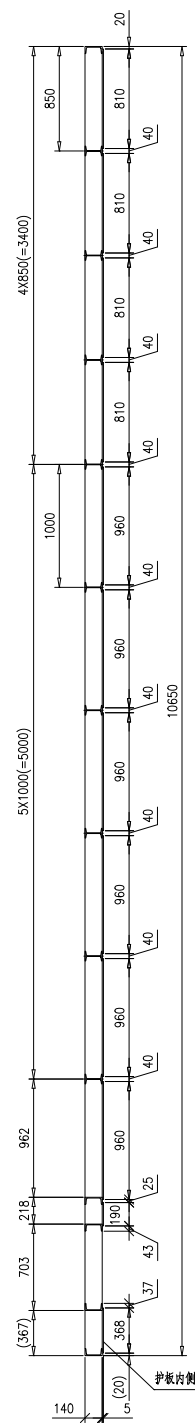
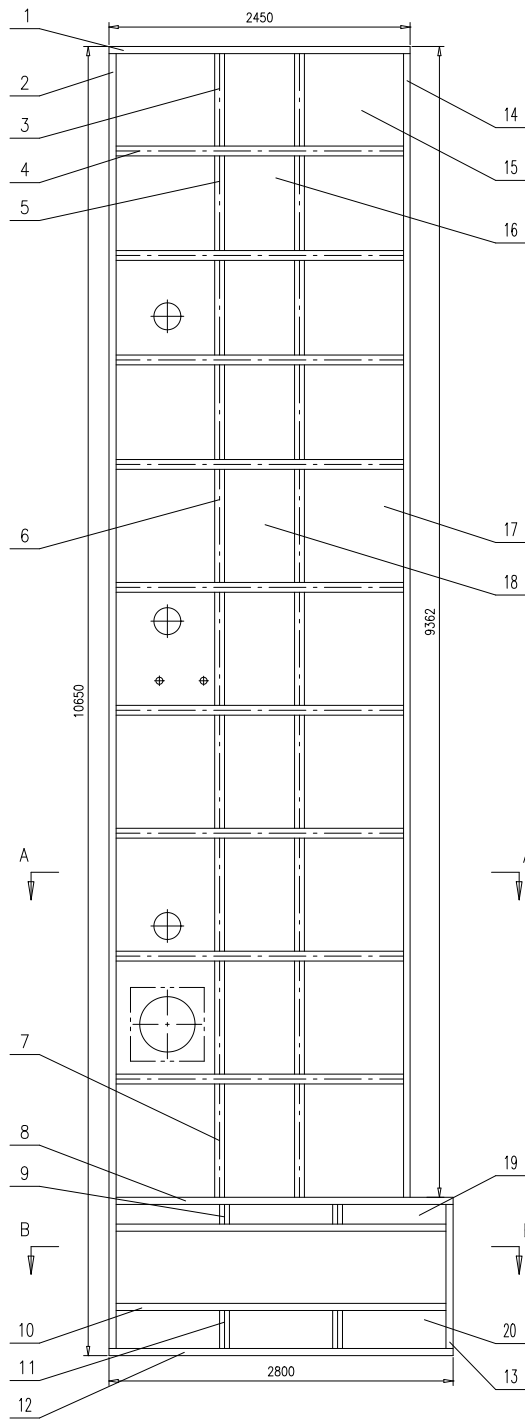
					折板t0.8		46R14-1-37			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页		Y	7.7	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	彩钢		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-11	工艺	张磊						2017-10-11
校对	张磊	2017-10-11	标准	张磊						2017-10-11
审核	张磊	2017-10-11	批准							



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.门孔及吹灰孔均在安装工地现场切割,其尺寸参见46R15-0;
- 3.除注明外,护板与钢架接触处按 $\frac{1}{5}$ 焊接,钢架与梁和护板间按 $\frac{1}{5}$ 焊接,护板与护板间焊接按 $\frac{1}{5}$ 进行,且均应满焊;
- 4.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行,工字钢、槽钢与工字钢锁口尺寸按TG2911-1994进行;
- 5.序9~14现场安装,与理钢的焊接按 $\frac{1}{5}$ 进行密封焊;
- 6.现场考虑护板与钢架及其它受热面安装顺序;
- 7.序18用于不密封处现场密封。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
18	46R14-2-(18)	钢架3X120,L=10m	1	Q235B	28.3	28.3 按图供货
17	46R14-2-17	管架Φ57,L=100	24	120x13	0.2	4.8
16	46R14-2-16	横梁	6	Q235B	13.6	81.6
15	46R14-2-15	折板L3	22	Q235B	6.4	140.8
14	46R14-2-14	横梁	1	Q235B	33.7	33.7
13	46R14-2-13	横梁	1	Q235B	31.6	31.6
12	46R14-2-12	横梁	1	Q235B	38.3	38.3
11	46R14-2-11	横梁	4	Q235B	11.8	47.2
10	46R14-2-10	横梁	4	Q235B	11.1	44.4
9	46R14-2-9	横梁	4	Q235B	13.5	54
8	46R14-2-8-0	尾部护板顶脚密封	1	组件	2030.91	2030.91
7	46R14-2-7-0	后侧护板	1	组件	1508.78	1508.78
6	46R14-2-6-0	护板	1	组件	2253.09	2253.09
5	46R14-2-5-0	护板	1	组件	2298.13	2298.13
4	46R14-2-4-0	护板	1	组件	1988.95	1988.95
3	46R14-2-3-0	护板	1	组件	2033.19	2033.19
2	46R14-2-2-0	护板	1	组件	2077.56	2077.56
1	46R14-2-1-0	护板	1	组件	2128.1	2128.1
				名称	重量	备注
				尾部护板	46R14-2-0	
				第 1 页	张数 1	张数 1
				第 1 页	Y 16824	1:50 A.0
				组价	南通万达锅炉有限公司	
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		A1

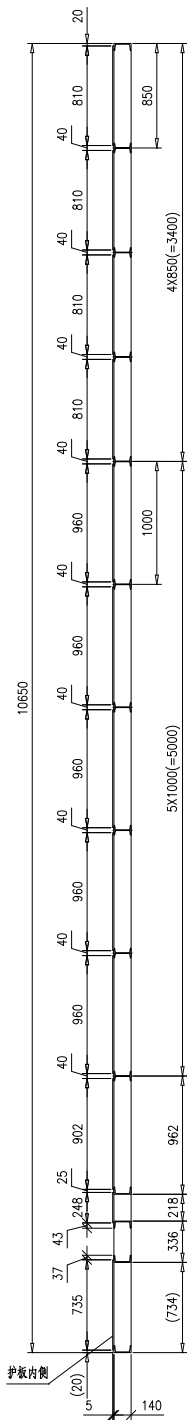
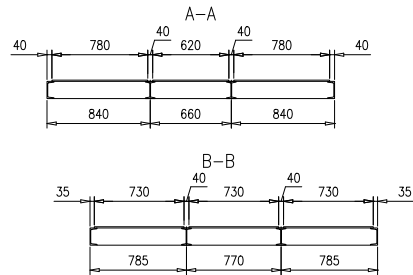
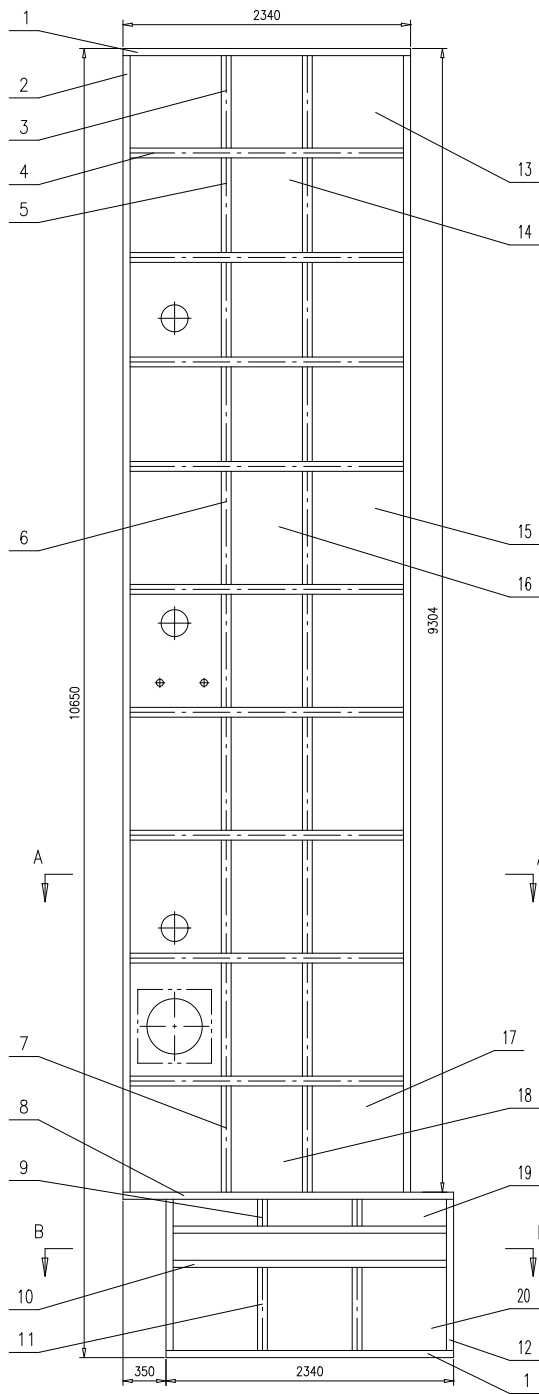


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行,工字钢、槽钢与工字钢锁口尺寸按TG2911-1994进行;
- 3.型钢间焊接按 $\frac{1}{1}$ 和 $\frac{5}{1}$ 进行,钢板和型钢之间的焊接按 $\frac{5}{1}$ 进行密封焊;
- 4.若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复;
- 5.人孔门、测点及吹灰开孔位置参照46R15-0现场开孔,可做适当调整.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R14-2-2-(7)	工字钢14,L=958	2	Q235B	16.2	32.4	一端锁口
6	46R14-2-2-(6)	工字钢14,L=992	10	Q235B	16.8	168	两端锁口
5	46R14-2-2-(5)	工字钢14,L=842	6	Q235B	14.2	85.2	两端锁口
4	46R14-2-2-(4)	工字钢14,L=2436	9	Q235B	41.1	369.9	两端锁口
3	46R14-2-2-(3)	工字钢14,L=839	2	Q235B	14.2	28.4	两端锁口
2	46R14-2-2-(2)	槽钢14a,L=10636	1	Q235B	154.6	154.6	两端锁口
1	46R14-2-2-(1)	槽钢14a,L=2450	1	Q235B	35.6	35.6	
护板					46R14-2-2-0		
组件					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
					第 1 页 供客户 重量 比例 版本		
					共 1 页 Y 2017.56 1:30 A.0		
					设计 陈晨 2017-08-08 工艺 纪志华 2017-08-08		
					校对 孙海 2017-08-08 标准 孙海 2017-08-08		
					审核 孙海 2017-08-08 批准		

20	46R14-2-2-(20)	钢板5X368X880	3	Q235B	12.7	38.1	
19	46R14-2-2-(19)	钢板5X190X880	3	Q235B	6.56	19.68	
18	46R14-2-2-(18)	钢板5X610X960	6	Q235B	2.3	138	
17	46R14-2-2-(17)	钢板5X840X960	12	Q235B	31.7	380.4	
16	46R14-2-2-(16)	钢板5X610X810	4	Q235B	19.4	77.6	
15	46R14-2-2-(15)	钢板5X810X840	8	Q235B	26.7	213.6	
14	46R14-2-2-(14)	槽钢14a,L=9355	1	Q235B	136	136	一端锁口
13	46R14-2-2-(13)	槽钢14a,L=1274	1	Q235B	18.5	18.5	两端锁口
12	46R14-2-2-(12)	槽钢14a,L=2800	1	Q235B	40.7	40.7	
11	46R14-2-2-(11)	工字钢14,L=360	2	Q235B	6.08	12.16	一端锁口
10	46R14-2-2-(10)	槽钢14a,L=2786	2	Q235B	40.5	81	两端锁口
9	46R14-2-2-(9)	工字钢14,L=211	2	Q235B	3.56	7.12	一端锁口
8	46R14-2-2-(8)	槽钢14a,L=2793	1	Q235B	40.6	40.6	一端锁口

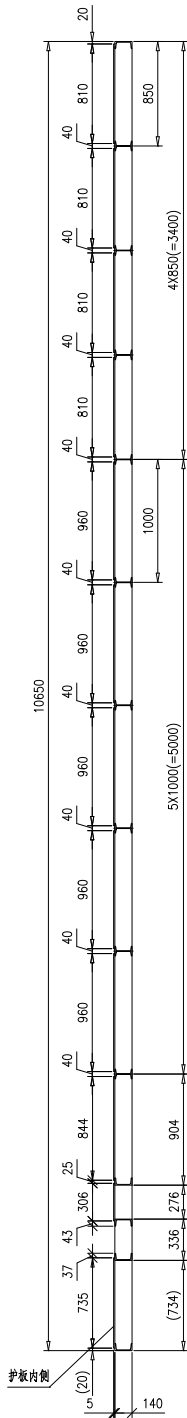
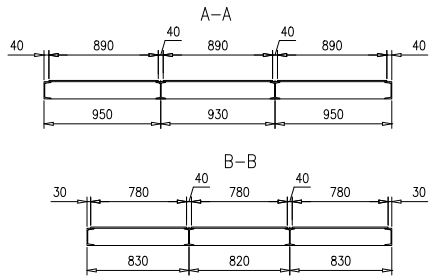
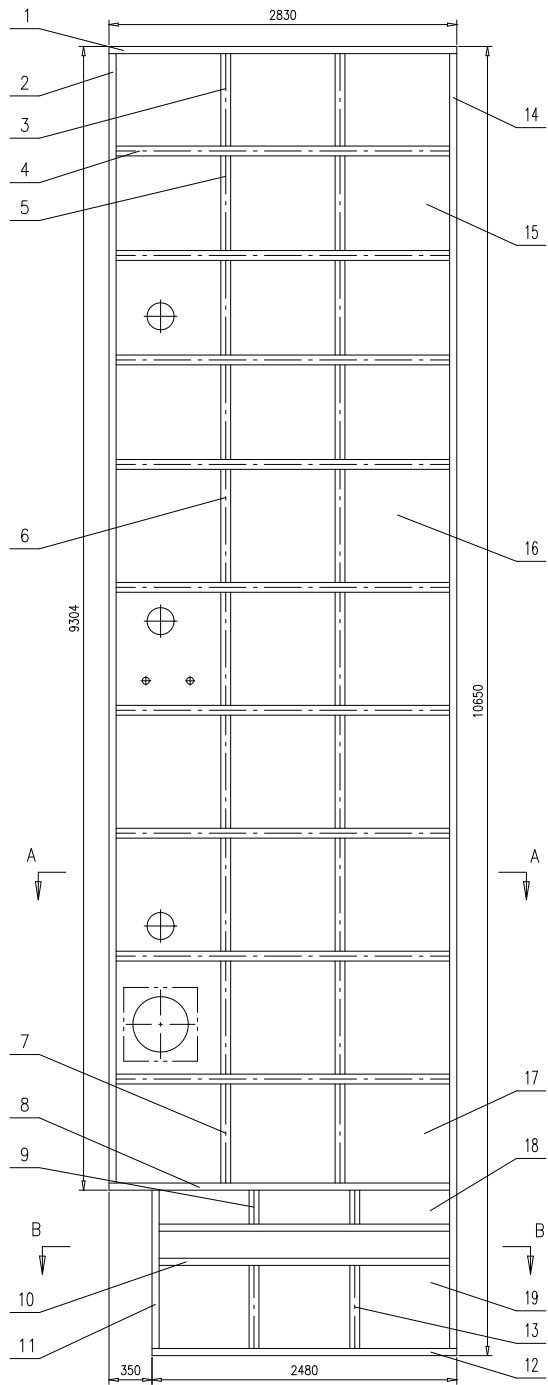


技术要求:

1. 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
2. 工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TC2910-1994进行, 工字钢、槽钢与工字钢锁口尺寸按TC2911-1994进行;
3. 型钢间焊接按 \perp 和 $\frac{5}{\Delta}$ 进行, 钢板和型钢之间的焊接按 $\frac{5}{\Delta}$ 进行密封焊;
4. 若安装需要, 允许现场切割本部件的型钢并修复;
5. 人孔门、测点及吹灰开孔位置参照46R15-0现场开孔, 可做适当调整.

20	46R14-2-3-(20)	钢板5X730X735	3	Q235B	21.1	63.3	
19	46R14-2-3-(19)	钢板5X248X730	3	Q235B	7.11	21.33	
18	46R14-2-3-(18)	钢板5X620X902	1	Q235B	22	22	
17	46R14-2-3-(17)	钢板5X780X902	2	Q235B	27.6	55.2	
16	46R14-2-3-(16)	钢板5X620X960	5	Q235B	23.4	117	
15	46R14-2-3-(15)	钢板5X780X960	10	Q235B	29.4	294	
14	46R14-2-3-(14)	钢板5X620X810	4	Q235B	19.7	78.8	
13	46R14-2-3-(13)	钢板5X780X810	8	Q235B	24.8	198.4	
12	46R14-2-3-(12)	槽钢14a, L=1281	2	Q235B	18.6	37.2	两端锁口
11	46R14-2-3-(11)	工字钢14, L=727	2	Q235B	12.3	24.6	一端锁口
10	46R14-2-3-(10)	槽钢14a, L=2326	2	Q235B	33.8	67.6	两端锁口
9	46R14-2-3-(9)	工字钢14, L=218	2	Q235B	3.68	7.36	
8	46R14-2-3-(8)	槽钢14a, L=2690	1	Q235B	39.1	39.1	

7	46R14-2-3-(7)	工字钢14, L=951	2	Q235B	16.1	32.2	一端锁口
6	46R14-2-3-(6)	工字钢14, L=992	10	Q235B	16.8	168	两端锁口
5	46R14-2-3-(5)	工字钢14, L=842	6	Q235B	14.2	85.2	两端锁口
4	46R14-2-3-(4)	工字钢14, L=2326	9	Q235B	39.3	353.7	两端锁口
3	46R14-2-3-(3)	工字钢14, L=839	2	Q235B	14.2	28.4	两端锁口
2	46R14-2-3-(2)	槽钢14a, L=9348	2	Q235B	135.9	271.8	两端锁口
1	46R14-2-3-(1)	槽钢14a, L=2340	2	Q235B	34	68	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
				护板		46R14-2-3-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司	
						NANTONG WANDA BOILER CO., LTD.	
				第 1 页 共 1 页		供客户 重量 比例 版本	
				Y 2033.19		1:30 A.0	
设计	陈晨	2017-09-08	工艺	张磊	2017-09-08		
校对	张磊	2017-09-08	标准	张磊	2017-09-08		
审核	张磊	2017-09-08	批准				

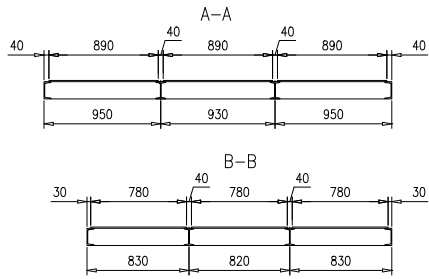
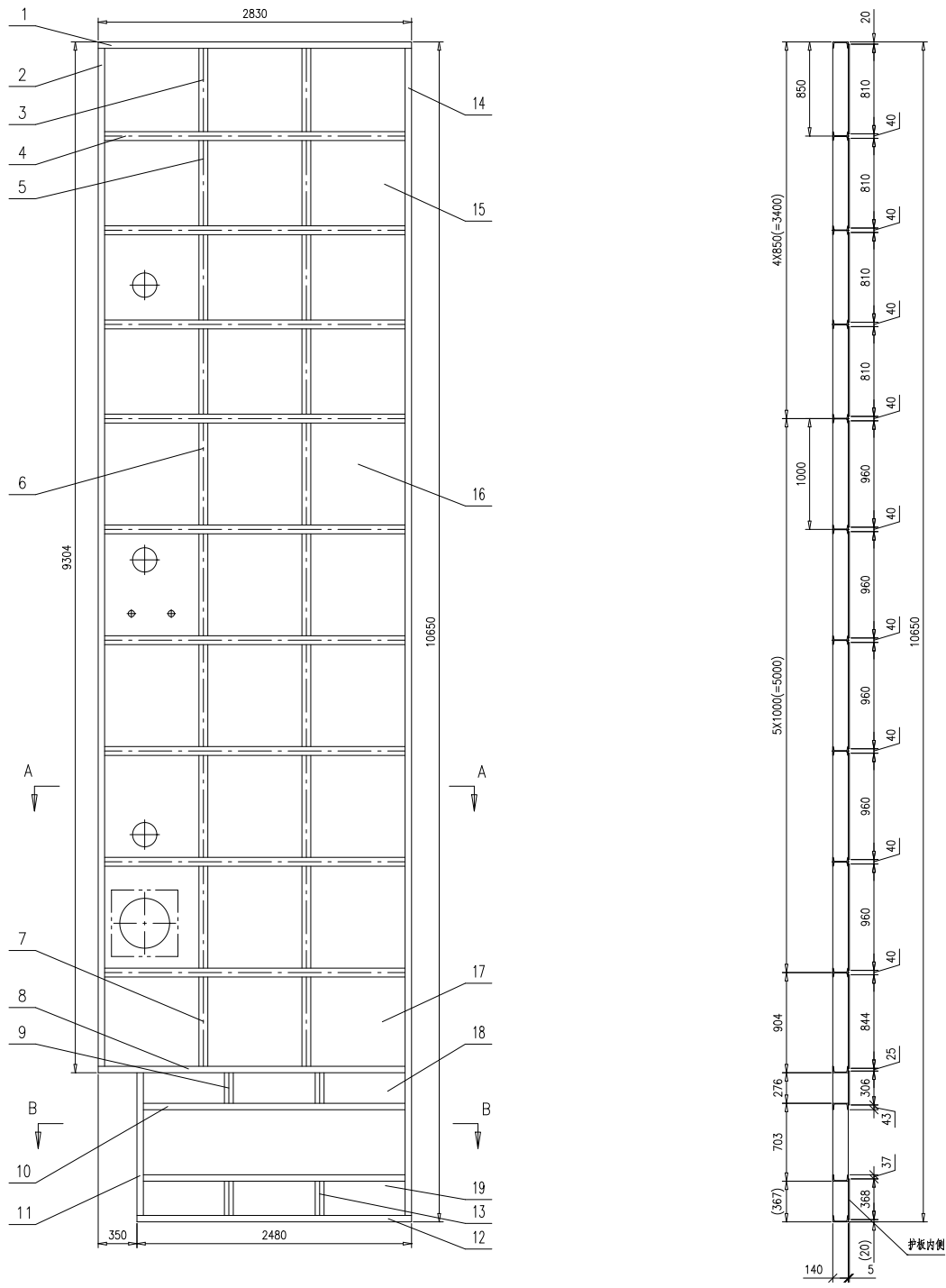


技术要求:

1. 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
2. 工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TC2910-1994进行, 工字钢、槽钢与工字钢锁口尺寸按TC2911-1994进行;
3. 型钢间焊接按 \perp 和 $\frac{5}{10}$ 进行, 钢板和型钢之间的焊接按 $\phi \frac{5}{10}$ 进行密封焊;
4. 若安装需要, 允许现场切割本部件的型钢并修复;
5. 人孔门、测点及吹灰开孔位置参照46R15-0现场开孔, 可做适当调整.

19	46R14-2-5-(19)	钢板5X735X780	3	Q235B	22.5	67.5		
18	46R14-2-5-(18)	钢板5X306X780	3	Q235B	9.37	28.11		
17	46R14-2-5-(17)	钢板5X844X890	3	Q235B	29.5	88.5		
16	46R14-2-5-(16)	钢板5X890X960	15	Q235B	33.5	502.5		
15	46R14-2-5-(15)	钢板5X810X890	12	Q235B	28.3	339.6		
14	46R14-2-5-(14)	槽钢14a,L=10636	1	Q235B	154.6	154.6	两端锁口	
13	46R14-2-5-(13)	工字钢14,L=727	2	Q235B	12.3	24.6	一端锁口	
12	46R14-2-5-(12)	槽钢14a,L=2480	1	Q235B	36	36		
11	46R14-2-5-(11)	槽钢14a,L=1339	1	Q235B	19.5	19.5	一端锁口	
10	46R14-2-5-(10)	槽钢14a,L=2466	2	Q235B	35.8	71.6	两端锁口	
9	46R14-2-5-(9)	工字钢14,L=276	2	Q235B	4.66	9.32		
8	46R14-2-5-(8)	槽钢14a,L=2823	1	Q235B	41	41	一端锁口	

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R14-2-5-(7)	工字钢14,L=893	2	Q235B	15.1	30.2	一端锁口
6	46R14-2-5-(6)	工字钢14,L=992	10	Q235B	16.8	168	两端锁口
5	46R14-2-5-(5)	工字钢14,L=842	6	Q235B	14.2	85.2	两端锁口
4	46R14-2-5-(4)	工字钢14,L=2816	9	Q235B	47.6	428.4	两端锁口
3	46R14-2-5-(3)	工字钢14,L=839	2	Q235B	14.2	28.4	两端锁口
2	46R14-2-5-(2)	槽钢14a,L=9290	1	Q235B	135	135	两端锁口
1	46R14-2-5-(1)	槽钢14a,L=2830	1	Q235B	41.1	41.1	
				护板	46R14-2-5-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

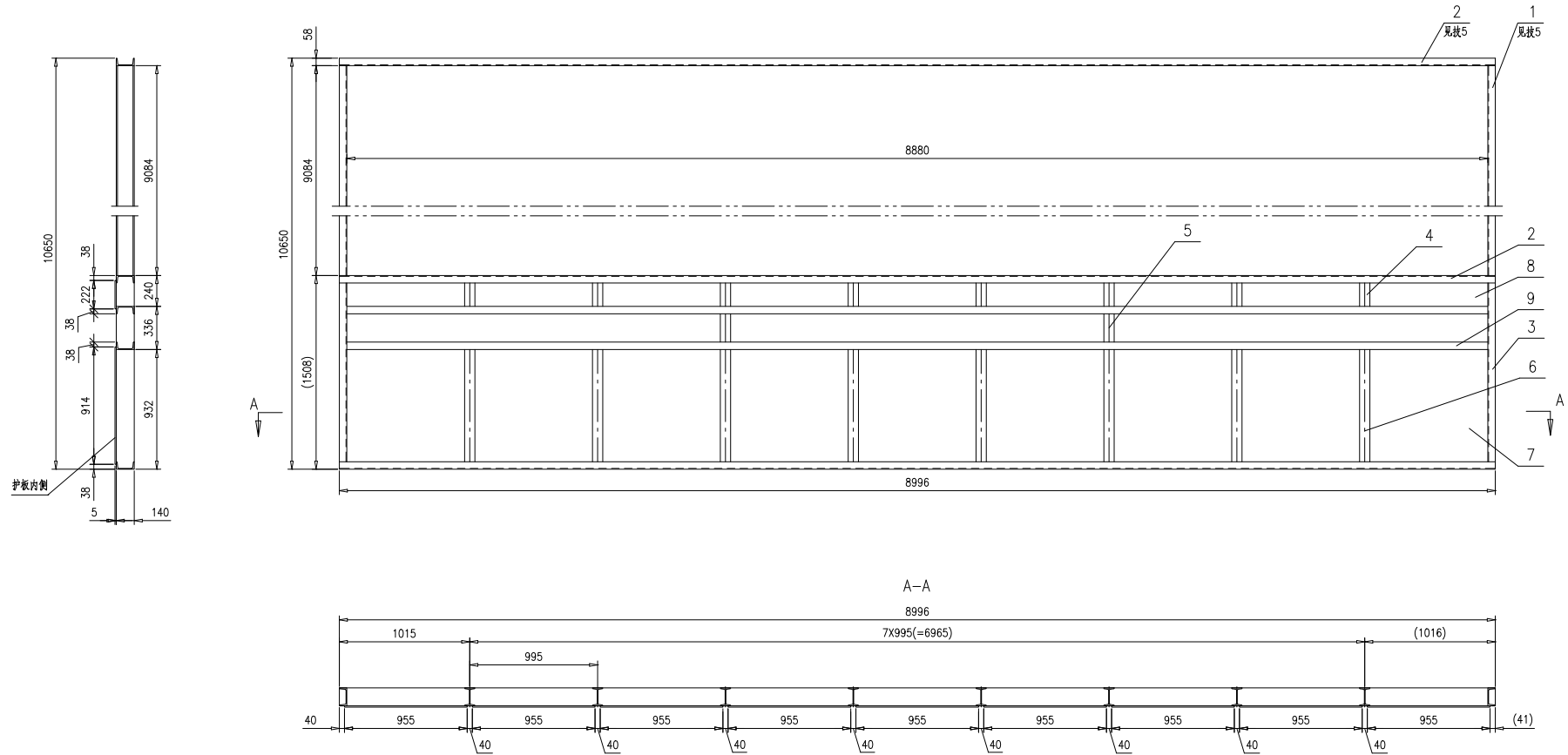


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行,工字钢、槽钢与工字钢锁口尺寸按TG2911-1994进行;
- 3.型钢间焊接按 I 和 5 进行,钢板和型钢之间的焊接按 5 进行密封焊;
- 4.若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复;
- 5.人孔门、测点及吹灰开孔位置参照46R15-0现场开孔,可做适当调整.

19	46R14-2-6-(19)	钢板5X368X780	3	Q235B	11.3	33.9	
18	46R14-2-6-(18)	钢板5X306X780	3	Q235B	9.37	28.11	
17	46R14-2-6-(17)	钢板5X844X890	3	Q235B	29.5	88.5	
16	46R14-2-6-(16)	钢板5X890X960	15	Q235B	33.5	502.5	
15	46R14-2-6-(15)	钢板5X810X890	12	Q235B	28.3	339.6	
14	46R14-2-6-(14)	槽钢14a,L=10636	1	Q235B	154.6	154.6	两端锁口
13	46R14-2-6-(13)	工字钢14,L=360	2	Q235B	6.08	12.16	一端锁口
12	46R14-2-6-(12)	槽钢14a,L=2480	1	Q235B	36	36	
11	46R14-2-6-(11)	槽钢14a,L=1339	1	Q235B	19.5	19.5	一端锁口
10	46R14-2-6-(10)	槽钢14a,L=2466	2	Q235B	35.8	71.6	两端锁口
9	46R14-2-6-(9)	工字钢14,L=276	2	Q235B	4.66	9.32	
8	46R14-2-6-(8)	槽钢14a,L=2823	1	Q235B	41	41	一端锁口

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R14-2-6-(7)	工字钢14,L=893	2	Q235B	15.1	30.2	一端锁口
6	46R14-2-6-(6)	工字钢14,L=992	10	Q235B	16.8	168	两端锁口
5	46R14-2-6-(5)	工字钢14,L=842	6	Q235B	14.2	85.2	两端锁口
4	46R14-2-6-(4)	工字钢14,L=2816	9	Q235B	47.6	428.4	两端锁口
3	46R14-2-6-(3)	工字钢14,L=839	2	Q235B	14.2	28.4	两端锁口
2	46R14-2-6-(2)	槽钢14a,L=9290	1	Q235B	135	135	两端锁口
1	46R14-2-6-(1)	槽钢14a,L=2830	1	Q235B	41.1	41.1	
				护板	46R14-2-6-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

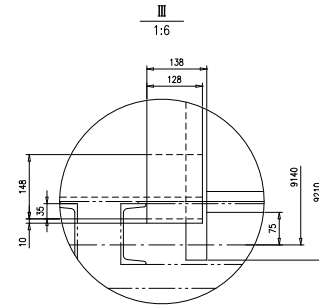
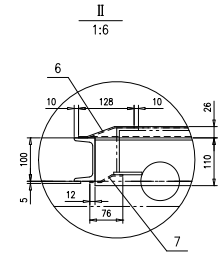
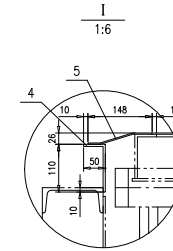
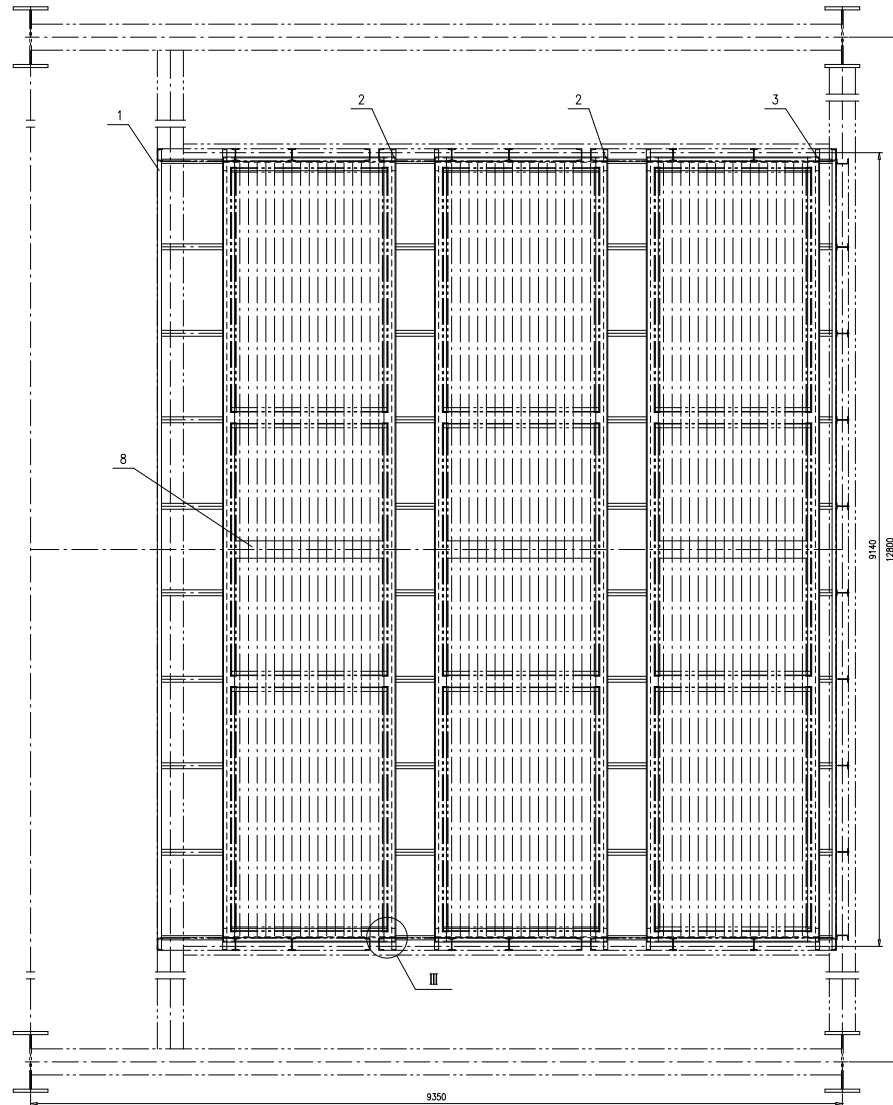
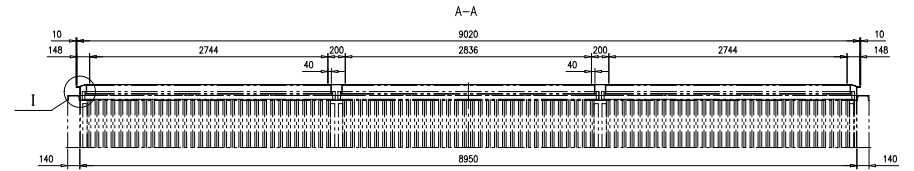
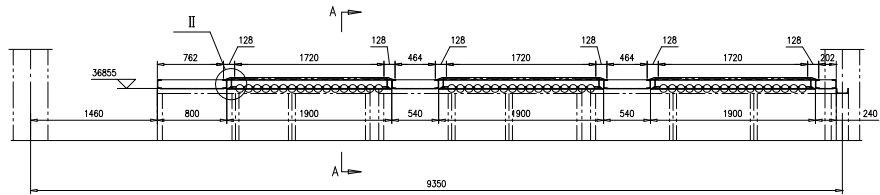


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行;
- 3.型钢间焊接按 和 进行,钢板和型钢之间的焊接按 进行密封焊;
- 4.若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复;
- 5.为运输方便件1及该处件2现场安装,型钢间焊接按 和 进行.

9	46R14-2-7-(9)	槽钢14a,L=8880	2	Q235B	129.1	258.2	
8	46R14-2-7-(8)	钢板5X222X955	9	Q235B	8.32	74.88	
7	46R14-2-7-(7)	钢板5X914X955	9	Q235B	34.3	308.7	
6	46R14-2-7-(6)	工字钢14,L=925	8	Q235B	15.6	124.8	一端锁口
5	46R14-2-7-(5)	工字钢14,L=322	2	Q235B	5.44	10.88	两端锁口
4	46R14-2-7-(4)	工字钢14,L=233	8	Q235B	3.94	31.52	一端锁口
3	46R14-2-7-(3)	槽钢14a,L=1494	2	Q235B	21.7	43.4	两端锁口
2	46R14-2-7-(2)	槽钢14a,L=8996	3	Q235B	130.8	392.4	
1	46R14-2-7-(1)	槽钢14a,L=9084	2	Q235B	132	264	

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
后侧护板					46R14-2-7-0		
					第 1 页	共 1 页	
					供货户	Y	
					重量	1508.78	
					比例	1:25	
					版本	A.0	
设计	陈晨	2017-09-08	工艺	张磊	2017-09-08		
校对	张磊	2017-09-08	标准	张磊	2017-09-08		
审核	张磊	2017-09-08	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

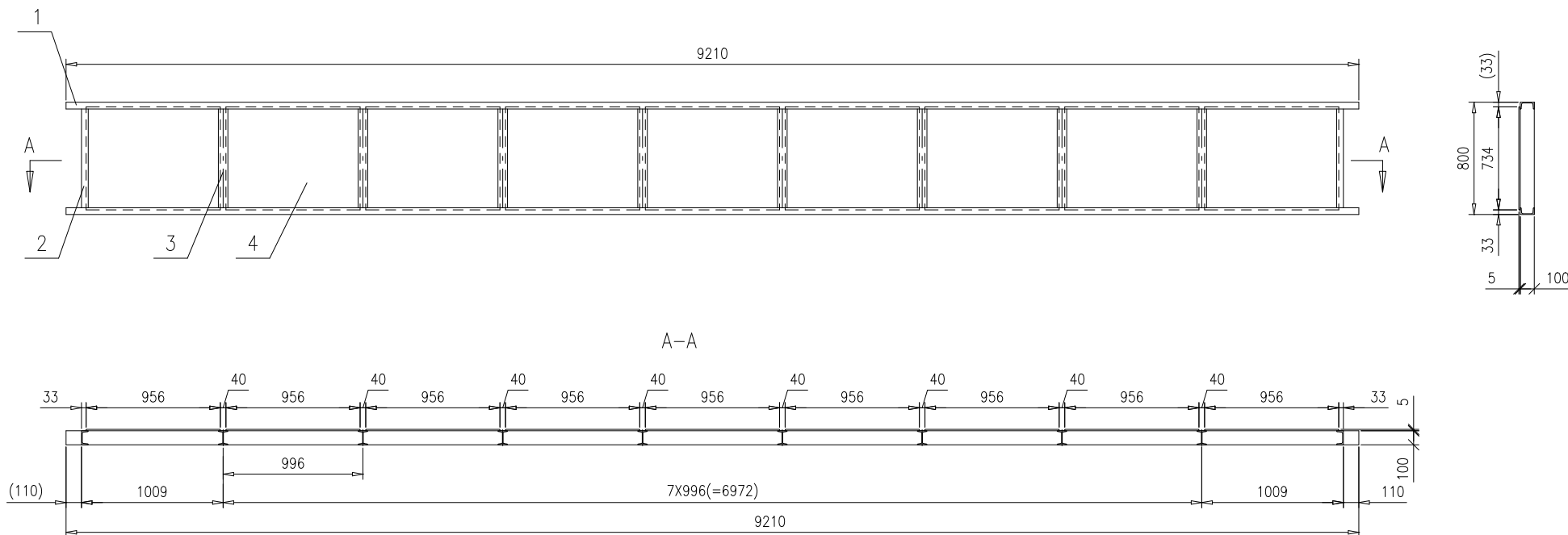


技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.型钢间焊接按 进行, 折板和型钢之角焊接按 进行密封焊, 折板与折板之角焊接按 进行密封焊, 折板扣碰处现场切割并按 密封焊接;
- 3.若安装需要, 允许现场切割本部件折板并修复.

8	46R14-2-8-(8)	钢板3X200X1720	3	Q235B	8.1	24.3	
7	46R14-2-8-7	折板13	30	Q235B	3.76	112.8	
6	46R14-2-8-6	折板13	30	Q235B	6.2	186	
5	46R14-2-8-5	折板13	6	Q235B	7.2	43.2	
4	46R14-2-8-4	折板15	6	Q235B	12.2	73.2	
3	46R14-2-8-3-0	顶部护板II	1	组件	268.01	268.01	
2	46R14-2-8-2-0	顶部护板I	2	组件	402.48	804.96	
1	46R14-2-8-1-0	顶部护板I	1	组件	518.44	518.44	

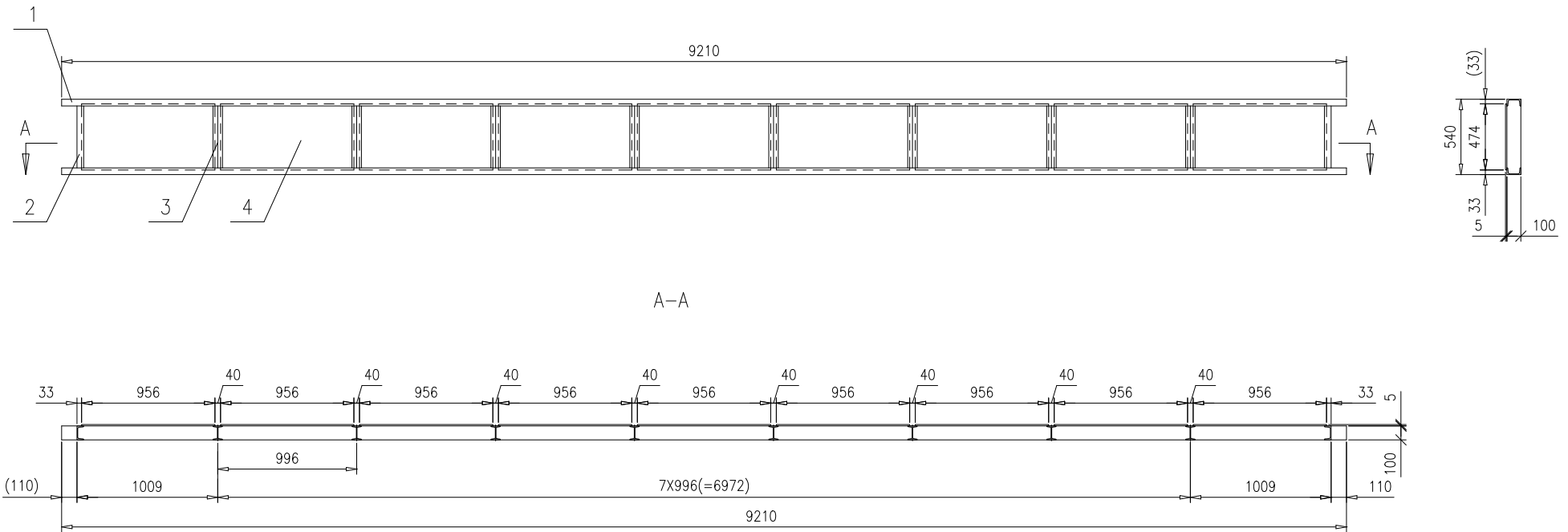
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
					46R14-2-8-0	
尾部护板顶部密封						
组件						
					南通万达锅炉有限公司	
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行;
- 3.型钢间焊接按 $\sqrt{1.1}$ 和 $\sqrt{5}$ 进行,钢板和型钢之间的焊接按 $\sqrt{5}$ 进行密封焊;
- 4.若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复.

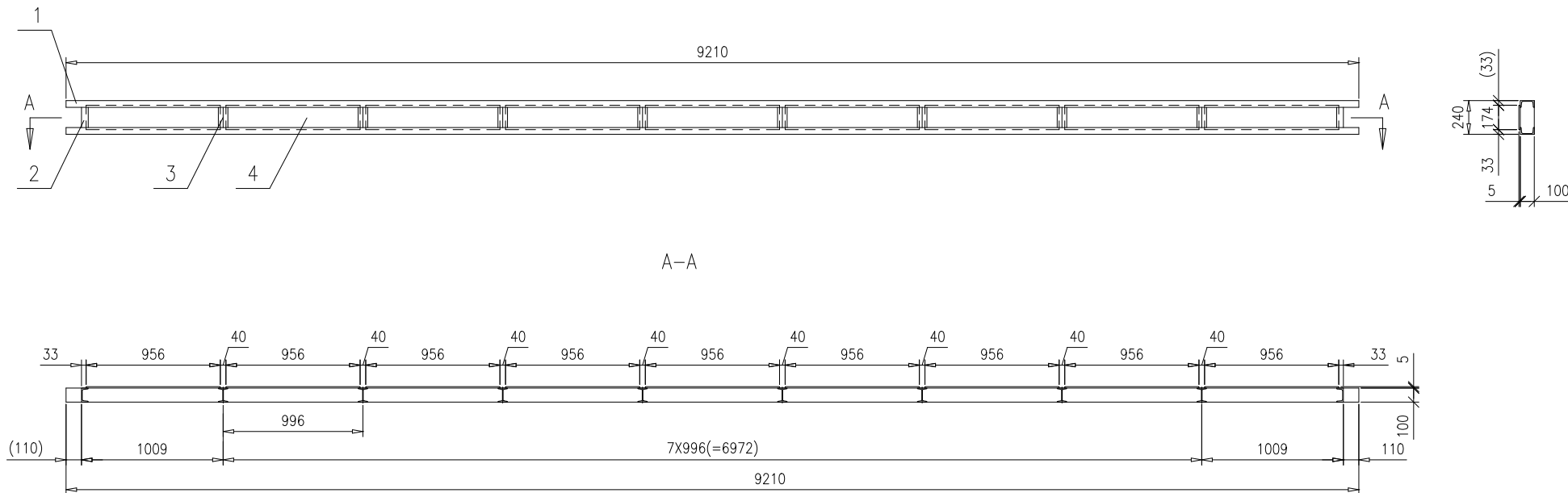
4	46R14-2-8-1-(4)	钢板5X734X956	9	Q235B	27.5	247.5	
3	46R14-2-8-1-(3)	工字钢10,L=786	8	Q235B	8.85	70.8	两端锁口
2	46R14-2-8-1-(2)	槽钢10,L=786	2	Q235B	7.87	15.74	两端锁口
1	46R14-2-8-1-(1)	槽钢10,L=9210	2	Q235B	92.2	184.4	
序号	图号	名称	数量	材料	单/总重量		备注
				顶部护板 I		46R14-2-8-1-0	
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		518.44	比例 1:30
				版本		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-10		
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-10		
审核	张磊	2017-10-09	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行;
- 型钢间焊接按 $\sqrt{11}$ 和 $\sqrt{5}$ 进行,钢板和型钢之间的焊接按 $\sqrt{5}$ 进行密封焊;
- 若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复.

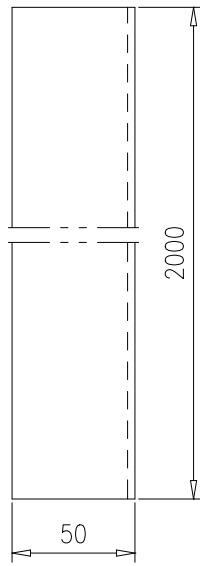
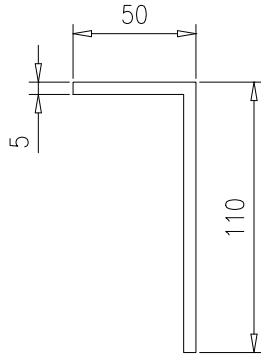
4	46R14-2-8-2-(4)	钢板5X474X956	9	Q235B	17.8	160.2	
3	46R14-2-8-2-(3)	工字钢10,L=526	8	Q235B	5.92	47.36	两端锁口
2	46R14-2-8-2-(2)	槽钢10,L=526	2	Q235B	5.26	10.52	两端锁口
1	46R14-2-8-2-(1)	槽钢10,L=9210	2	Q235B	92.2	184.4	
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注
				顶部护板II		46R14-2-8-2-0	
				组件			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-10		比例
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-10		版本
审核	张磊	2017-10-09	批准				
					共 1 页	402.48	1:30
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求:

- 1.按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收;
- 2.工字钢、槽钢与槽钢锁口尺寸按TG2910-1994进行;
- 3.型钢间焊接按和进行,钢板和型钢之间的焊接按进行密封焊;
- 4.若安装需要,允许现场切割本部件的型钢并修复.

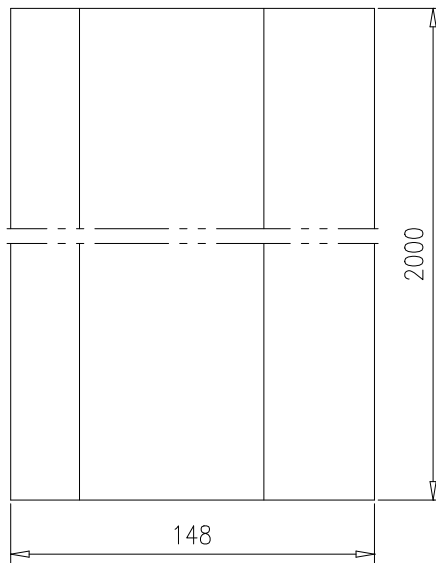
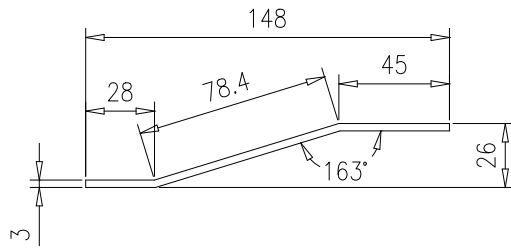
4	46R14-2-8-3-(4)	钢板5X174X956	9	Q235B	6.53	58.77			
3	46R14-2-8-3-(3)	工字钢10,L=226	8	Q235B	2.54	20.32	两端锁口		
2	46R14-2-8-3-(2)	槽钢10,L=226	2	Q235B	2.26	4.52	两端锁口		
1	46R14-2-8-3-(1)	槽钢10,L=9210	2	Q235B	92.2	184.4			
序号	图号	名称	数量	材料	单 总 重 量		备注		
顶部护板Ⅲ					46R14-2-8-3-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		268.01	1:30	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件				
设计	陈晨	2017-10-10	工艺	张磊					2017-10-10
校对	张磊	2017-10-10	标准	张磊					2017-10-10
审核	张磊	2017-10-10	批准						
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



技术要求:

- 1.折边半径由工艺确定;
- 2.折板按中径展开长度 $L=155$.

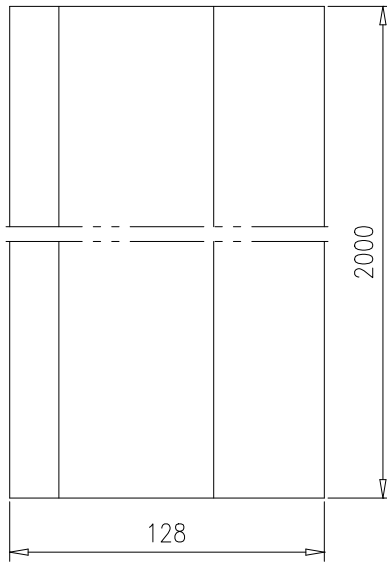
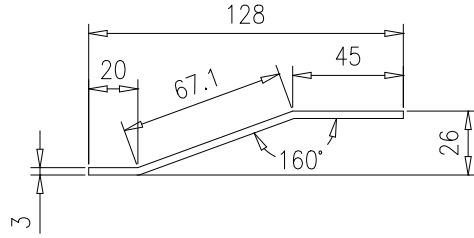
					折板t5	46R14-2-8-4					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	12.2	1:3	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	刘永鑫	2017-10-09	批准								



技术要求:

- 1.折边半径由工艺确定;
- 2.折板按中径展开长度 $L=151.4$.

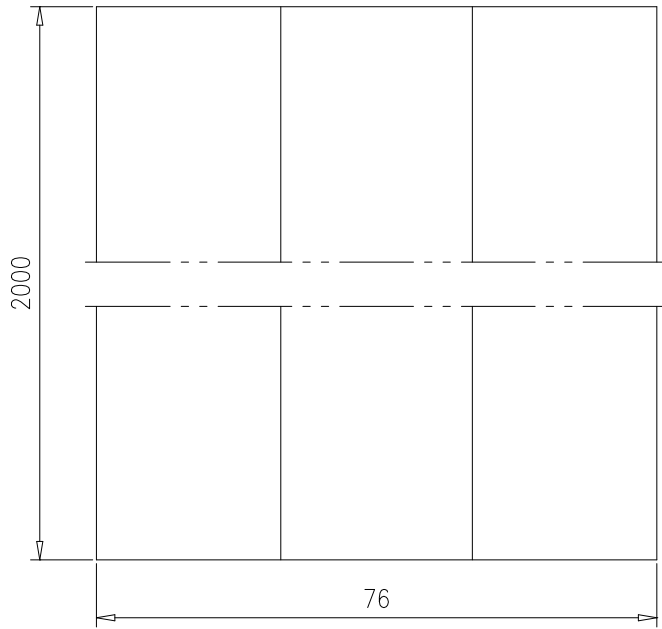
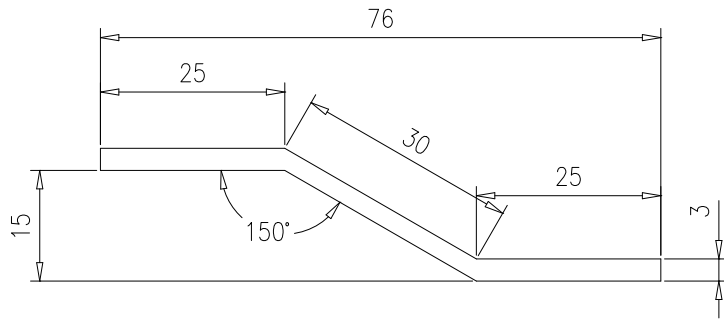
					折板t3		46R14-2-8-5			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 7.2 1:3 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-10
审核	刘永鑫	2017-10-09	批准							



技术要求:

- 1.折边半径由工艺确定;
- 2.折板按中径展开长度 $L=132.1$.

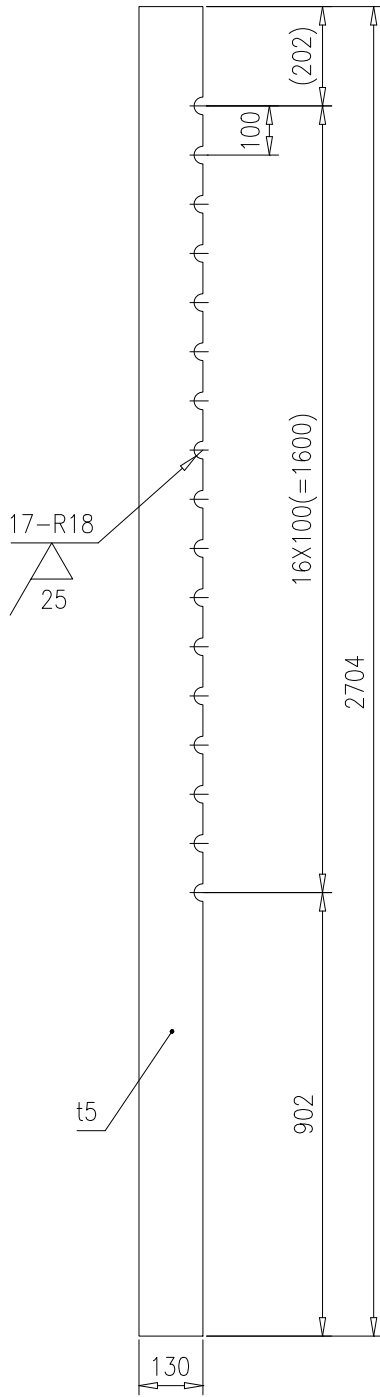
					折板t3		46R14-2-8-6			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 6.2 1:3 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-10
审核	刘永鑫	2017-10-09	批准							



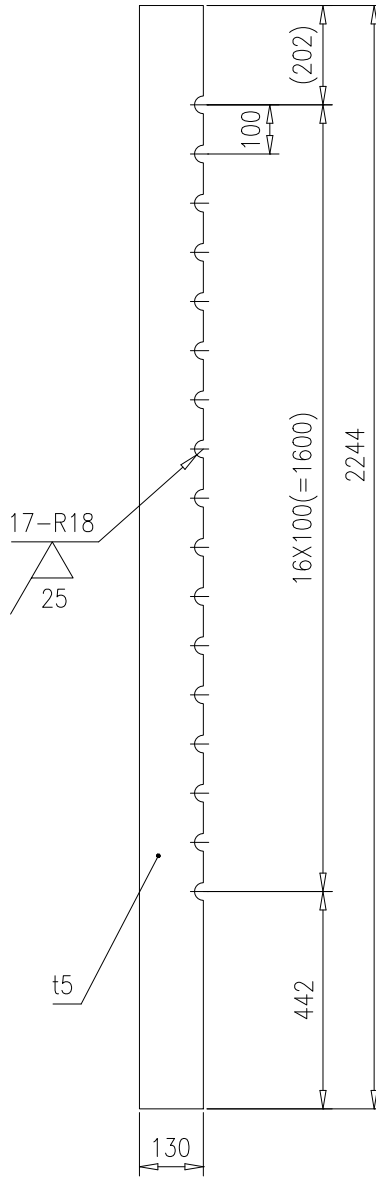
技术要求:

- 1.折边半径由工艺确定;
- 2.折板按中径展开长度L=80.

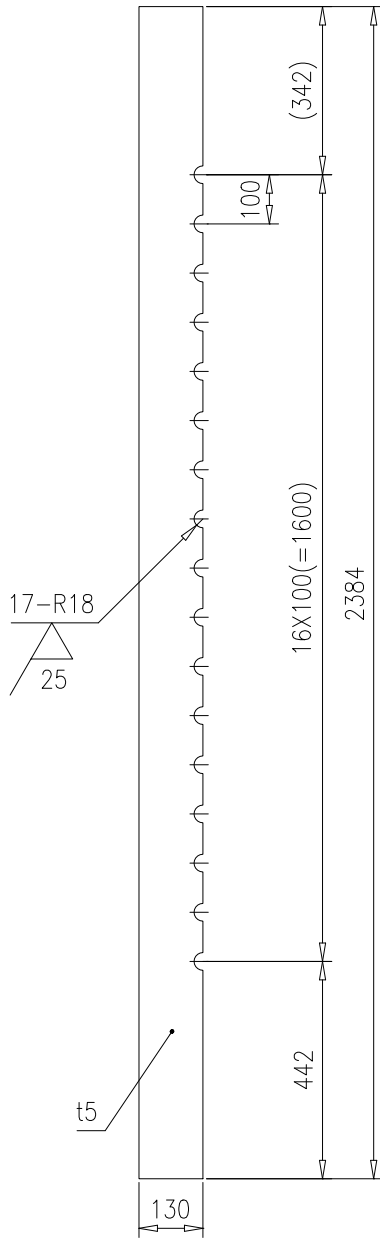
					折板t3		46R14-2-8-7			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 3.76 1:1 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-10
审核	张磊	2017-10-09	批准							



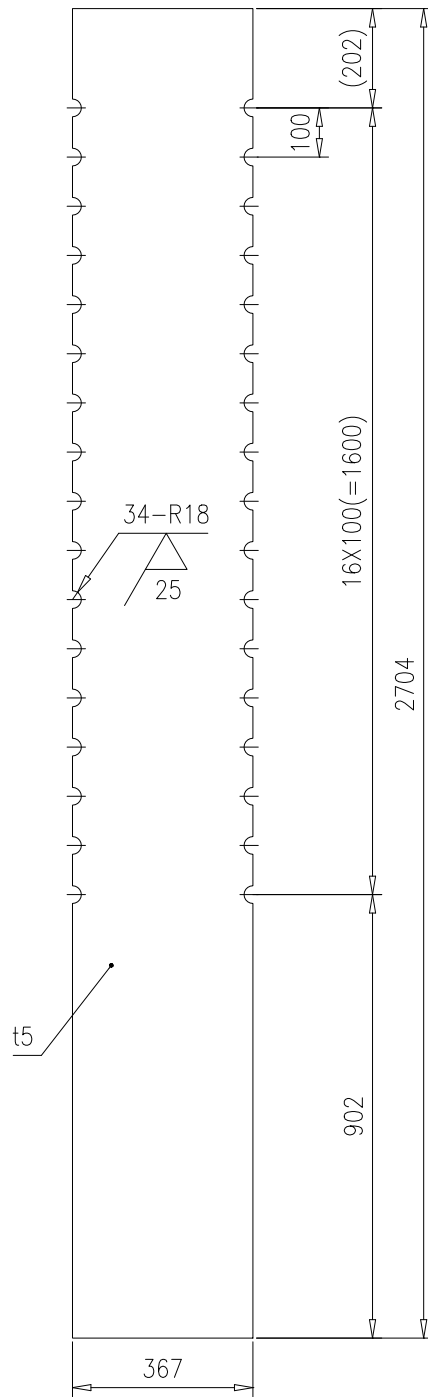
					梳形板		46R14-2-9				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	13.5	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准								



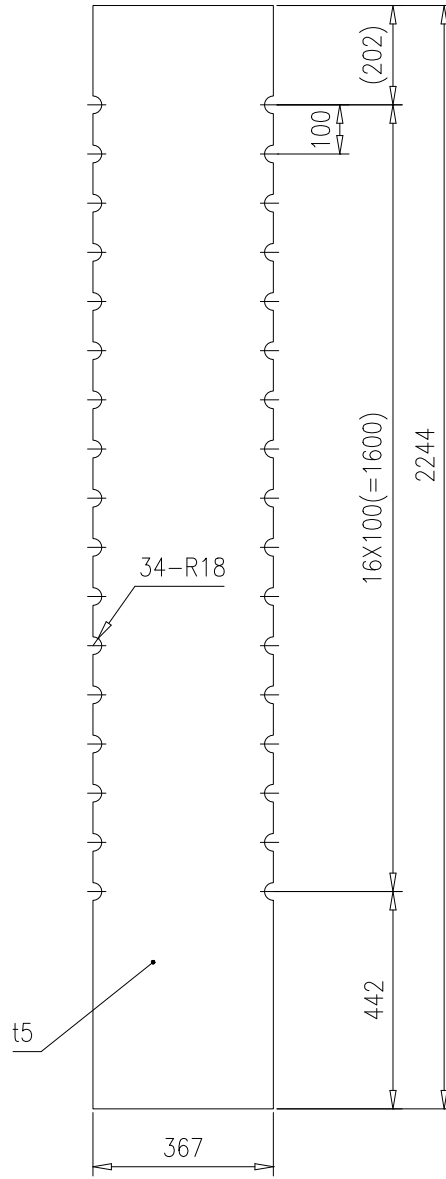
					梳形板		46R14-2-10						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	11.1	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊								2017-10-10	
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊								2017-10-10	
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准										



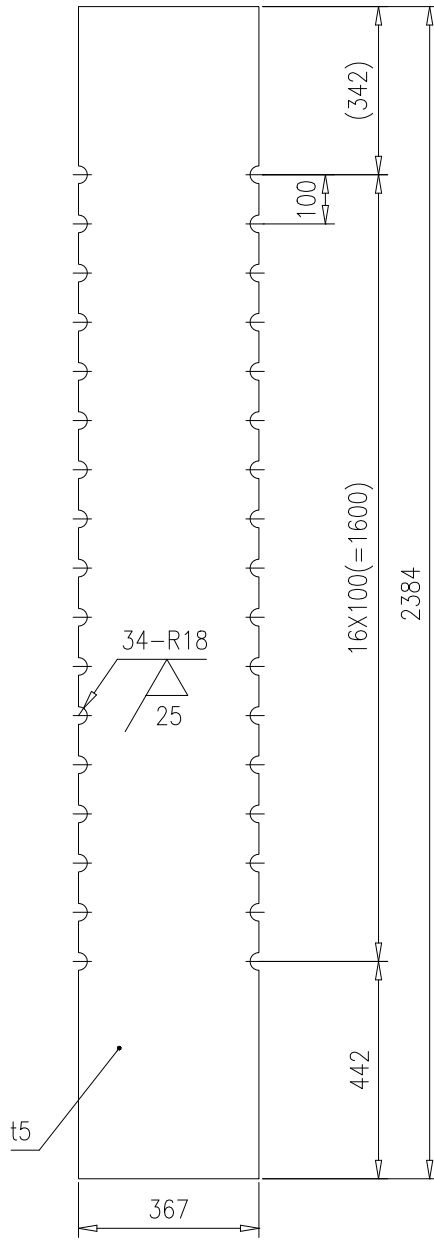
					梳形板		46R14-2-11				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	11.8	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准								



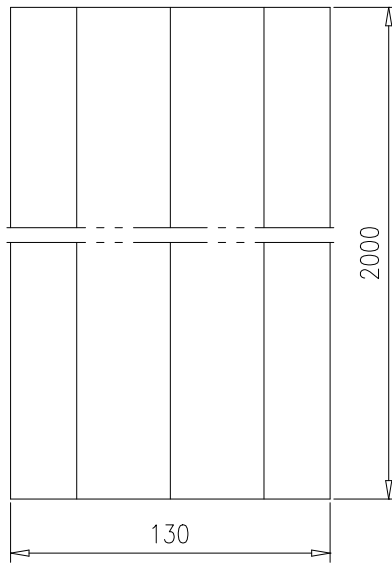
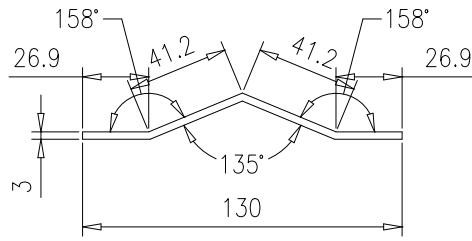
					梳形板		46R14-2-12				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	38.3	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-10						
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-10						
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准								



					梳形板		46R14-2-13				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	31.6	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	刘子鑫	2017-10-09	批准								



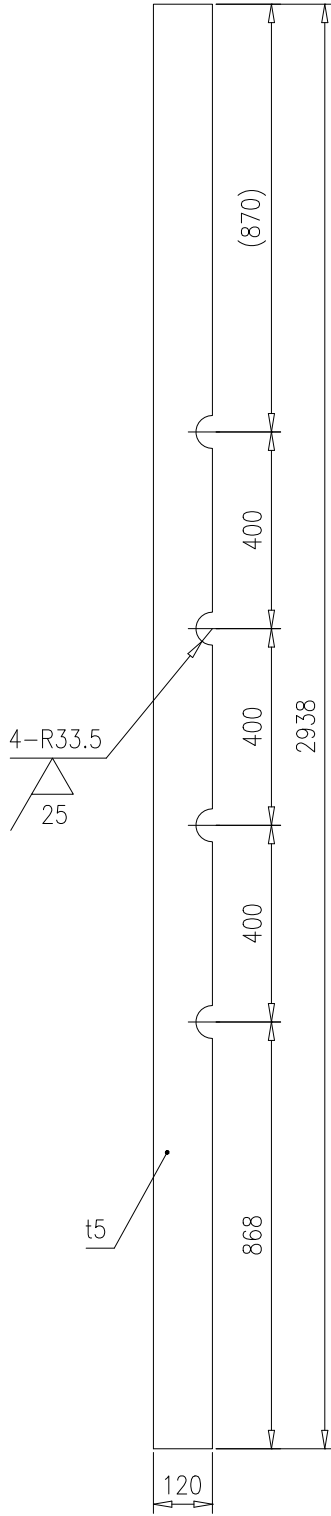
					梳形板		46R14-2-14				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	33.7	1:15	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准								



技术要求:

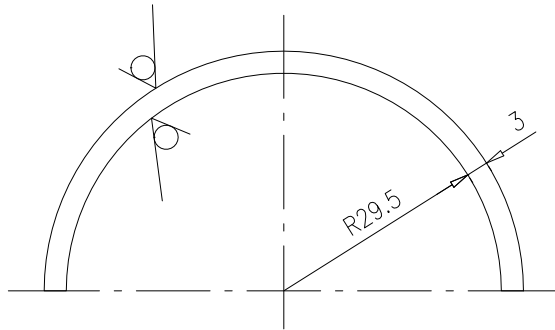
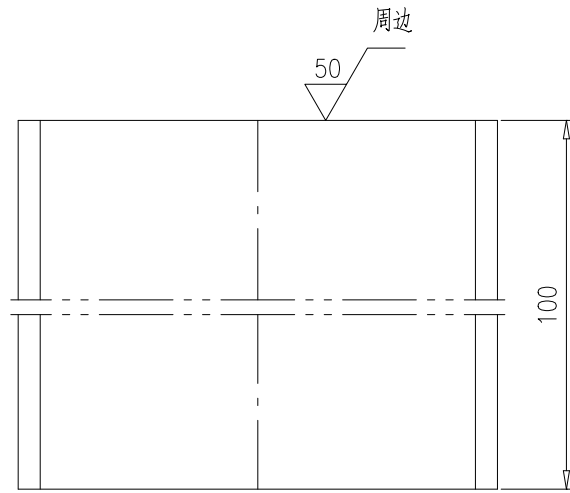
- 1.折边半径由工艺确定;
- 2.折板按中径展开长度 $L=136.2$.

					折板t3		46R14-2-15			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 6.4 1:3 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊						2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊						2017-10-10
审核	张磊	2017-10-09	批准							

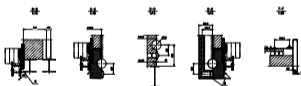
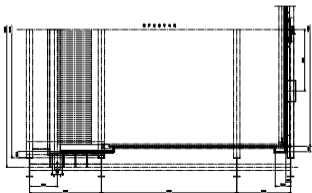
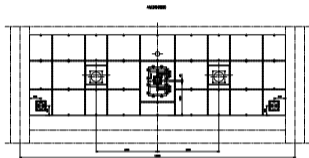
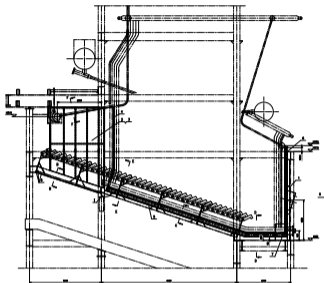


					梳形板		46R14-2-16				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	13.6	1:15	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊	2017-10-10						
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊	2017-10-10						
审核	张磊	2017-10-09	批准								

其余 

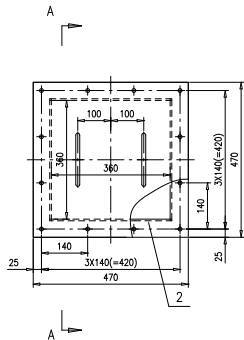


					套管 $\Phi 57, L=100$	46R14-2-17					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	0.2	1:1	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	12Cr13	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈晨	2017-10-09	工艺	张磊							2017-10-10
校对	张磊	2017-10-09	标准	张磊							2017-10-10
审核	孙文鑫	2017-10-09	批准								

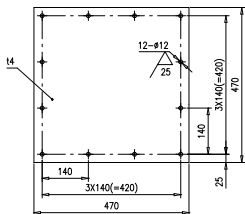


LEGENDA:
 1. LINEAR DIMENSIONS
 2. ANGULAR DIMENSIONS
 3. RADIUS DIMENSIONS
 4. DIAMETER DIMENSIONS
 5. HOLE DIMENSIONS

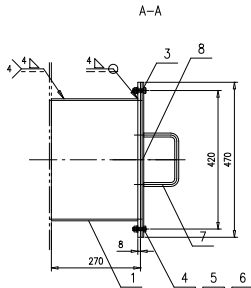
REVISIONS		DATE	
NO.	DESCRIPTION	DATE	BY
1	ISSUED FOR FABRICATION	10/10/2010	ABC
2	REVISION	11/10/2010	DEF
3	REVISION	12/10/2010	GHI
4	REVISION	01/11/2010	JKL
5	REVISION	02/11/2010	MNO
6	REVISION	03/11/2010	PQR
7	REVISION	04/11/2010	STU
8	REVISION	05/11/2010	VWX
9	REVISION	06/11/2010	YZA
10	REVISION	07/11/2010	BCD
11	REVISION	08/11/2010	EFG
12	REVISION	09/11/2010	HIJ
13	REVISION	10/11/2010	KLM
14	REVISION	11/11/2010	NOP
15	REVISION	12/11/2010	QRS
16	REVISION	01/12/2010	TUV
17	REVISION	02/12/2010	WXY
18	REVISION	03/12/2010	ZAB
19	REVISION	04/12/2010	BCD
20	REVISION	05/12/2010	EFG
21	REVISION	06/12/2010	HIJ
22	REVISION	07/12/2010	KLM
23	REVISION	08/12/2010	NOP
24	REVISION	09/12/2010	QRS
25	REVISION	10/12/2010	TUV
26	REVISION	11/12/2010	WXY
27	REVISION	12/12/2010	ZAB
28	REVISION	01/01/2011	BCD
29	REVISION	02/01/2011	EFG
30	REVISION	03/01/2011	HIJ
31	REVISION	04/01/2011	KLM
32	REVISION	05/01/2011	NOP
33	REVISION	06/01/2011	QRS
34	REVISION	07/01/2011	TUV
35	REVISION	08/01/2011	WXY
36	REVISION	09/01/2011	ZAB
37	REVISION	10/01/2011	BCD
38	REVISION	11/01/2011	EFG
39	REVISION	12/01/2011	HIJ
40	REVISION	01/02/2011	KLM
41	REVISION	02/02/2011	NOP
42	REVISION	03/02/2011	QRS
43	REVISION	04/02/2011	TUV
44	REVISION	05/02/2011	WXY
45	REVISION	06/02/2011	ZAB
46	REVISION	07/02/2011	BCD
47	REVISION	08/02/2011	EFG
48	REVISION	09/02/2011	HIJ
49	REVISION	10/02/2011	KLM
50	REVISION	11/02/2011	NOP
51	REVISION	12/02/2011	QRS
52	REVISION	01/03/2011	TUV
53	REVISION	02/03/2011	WXY
54	REVISION	03/03/2011	ZAB
55	REVISION	04/03/2011	BCD
56	REVISION	05/03/2011	EFG
57	REVISION	06/03/2011	HIJ
58	REVISION	07/03/2011	KLM
59	REVISION	08/03/2011	NOP
60	REVISION	09/03/2011	QRS
61	REVISION	10/03/2011	TUV
62	REVISION	11/03/2011	WXY
63	REVISION	12/03/2011	ZAB
64	REVISION	01/04/2011	BCD
65	REVISION	02/04/2011	EFG
66	REVISION	03/04/2011	HIJ
67	REVISION	04/04/2011	KLM
68	REVISION	05/04/2011	NOP
69	REVISION	06/04/2011	QRS
70	REVISION	07/04/2011	TUV
71	REVISION	08/04/2011	WXY
72	REVISION	09/04/2011	ZAB
73	REVISION	10/04/2011	BCD
74	REVISION	11/04/2011	EFG
75	REVISION	12/04/2011	HIJ
76	REVISION	01/05/2011	KLM
77	REVISION	02/05/2011	NOP
78	REVISION	03/05/2011	QRS
79	REVISION	04/05/2011	TUV
80	REVISION	05/05/2011	WXY
81	REVISION	06/05/2011	ZAB
82	REVISION	07/05/2011	BCD
83	REVISION	08/05/2011	EFG
84	REVISION	09/05/2011	HIJ
85	REVISION	10/05/2011	KLM
86	REVISION	11/05/2011	NOP
87	REVISION	12/05/2011	QRS
88	REVISION	01/06/2011	TUV
89	REVISION	02/06/2011	WXY
90	REVISION	03/06/2011	ZAB
91	REVISION	04/06/2011	BCD
92	REVISION	05/06/2011	EFG
93	REVISION	06/06/2011	HIJ
94	REVISION	07/06/2011	KLM
95	REVISION	08/06/2011	NOP
96	REVISION	09/06/2011	QRS
97	REVISION	10/06/2011	TUV
98	REVISION	11/06/2011	WXY
99	REVISION	12/06/2011	ZAB
100	REVISION	01/07/2011	BCD



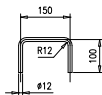
序2详图



序6详图

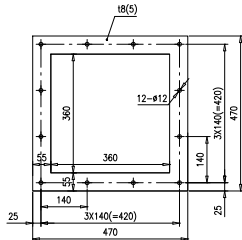


序7详图



序7详图

序2(3)详图



8	46R14-3-1-30-(8)	盖板14	1	Q235B	6.94	6.94	按本图
7	46R14-3-1-30-(7)	圆钢 $\phi 12$	2	Q235B	0.26	0.52	按本图
6	GB/T95	垫圈10	12	100HV	0.003	0.036	
5	GB/T41	螺母M10	12	5级	0.008	0.096	
4	GB/T5781	螺栓M10X40	12	4.8级	0.03	0.36	
3	46R14-3-1-30-(3)	垫片t5	1	XB450	0.03	0.03	按本图
2	46R14-3-1-30-(2)	法兰18	1	Q235B	5.76	5.76	按本图,可互换
1	46R14-3-1-30-(1)	钢板5X262X360	4	Q235B	3.7	14.8	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

技术要求:

- 1.序2、8叠在一起钻孔;
- 2.序7按中径展开长度335mm.

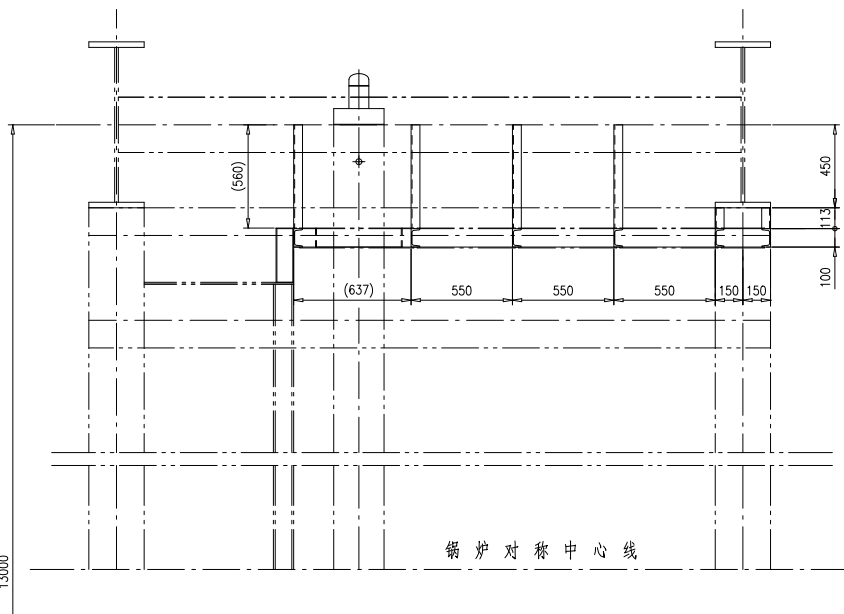
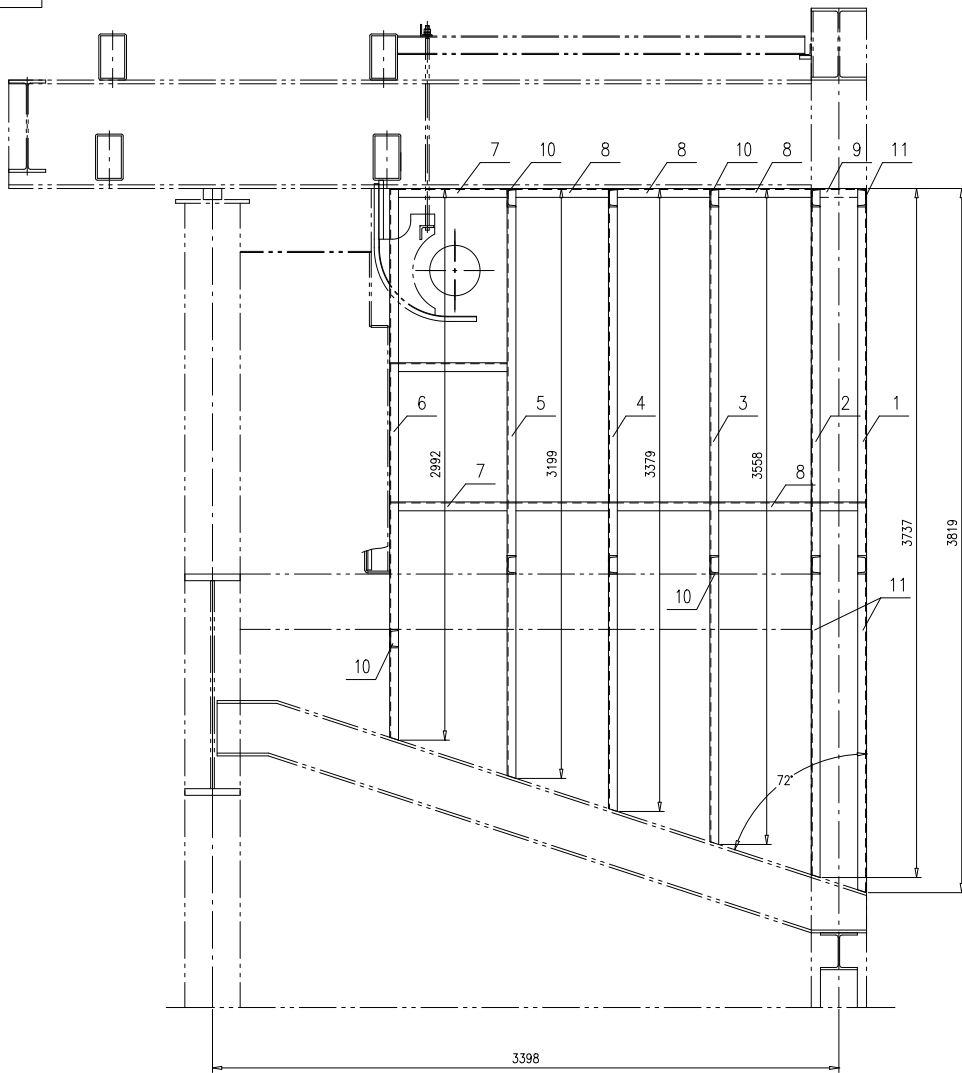
检查门

46R14-3-1-30-0

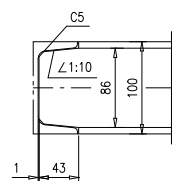
第 1 页	共 1 页	张数	比例	版本
Y	Y	28.5	1:8	A.0

组件

南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



槽钢锁口示意图
1:4



技术要求:

- 槽钢与槽钢之间焊接按 $\text{①} \frac{6}{10}$ 和 $\text{②} \frac{6}{10}$ 进行, 槽钢梁之间焊接按 $\text{③} \frac{6}{10}$ 进行;
- 本部件与其他部件相碰处可适当修割并补强;
- 本图所示为左侧墙, 明细栏为两侧墙的数量.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	46R14-3-2-(5)	槽钢10,L=3199	2	Q235B	32	64	材料—一端锁口
4	46R14-3-2-(4)	槽钢10,L=3379	2	Q235B	33.8	67.6	材料—一端锁口
3	46R14-3-2-(3)	槽钢10,L=3558	2	Q235B	35.6	71.2	材料—一端锁口
2	46R14-3-2-(2)	槽钢10,L=3737	2	Q235B	37.4	74.8	材料—一端锁口
1	46R14-3-2-(1)	槽钢10,L=3819	2	Q235B	38.2	76.4	材料—一端锁口

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
11	46R14-3-2-(11)	槽钢10,L=113	8	Q235B	1.13	9.04	
10	46R14-3-2-(10)	槽钢10,L=560	16	Q235B	5.6	89.6	
9	46R14-3-2-(9)	槽钢10,L=288	4	Q235B	2.88	11.52	两端锁口
8	46R14-3-2-(8)	槽钢10,L=544	12	Q235B	5.44	65.28	一端锁口
7	46R14-3-2-(7)	槽钢10,L=631	6	Q235B	6.31	37.86	一端锁口
6	46R14-3-2-(6)	槽钢10,L=2992	2	Q235B	29.9	59.8	材料—一端锁口

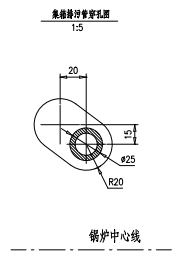
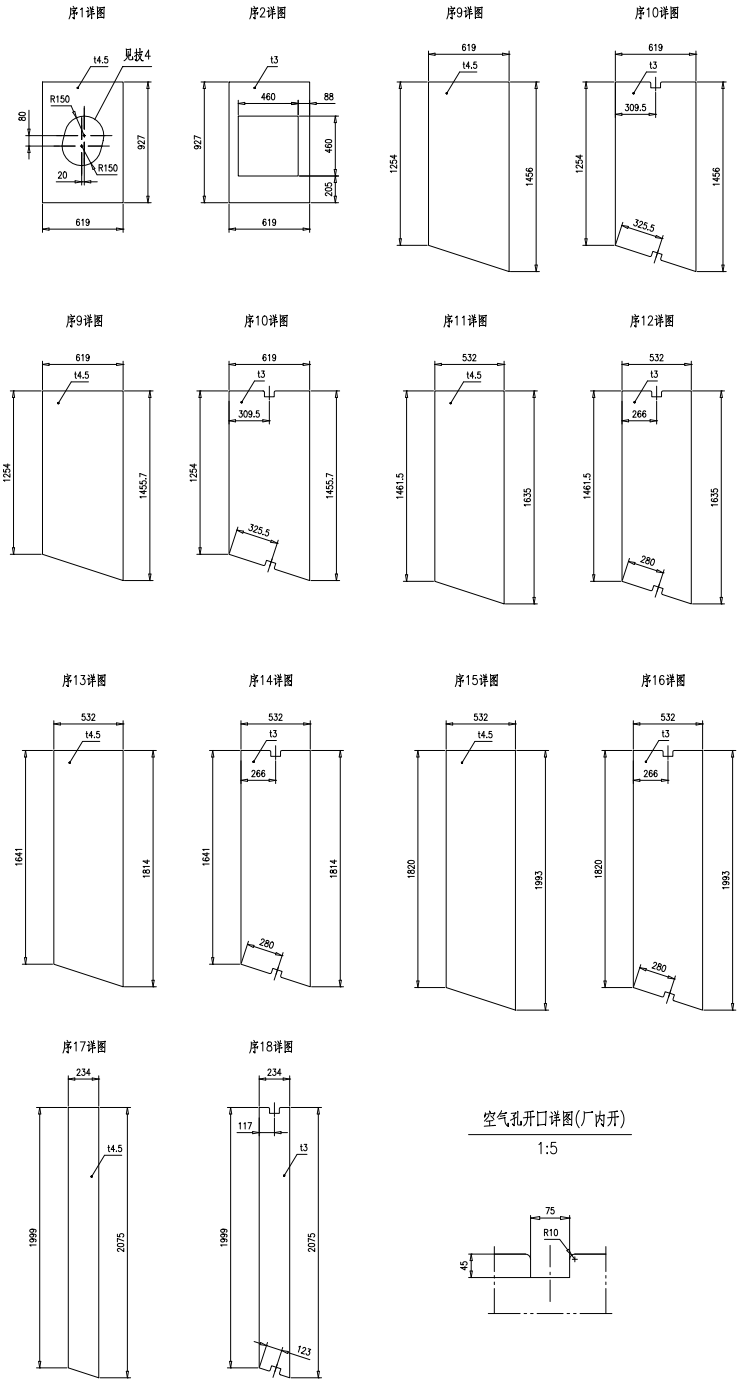
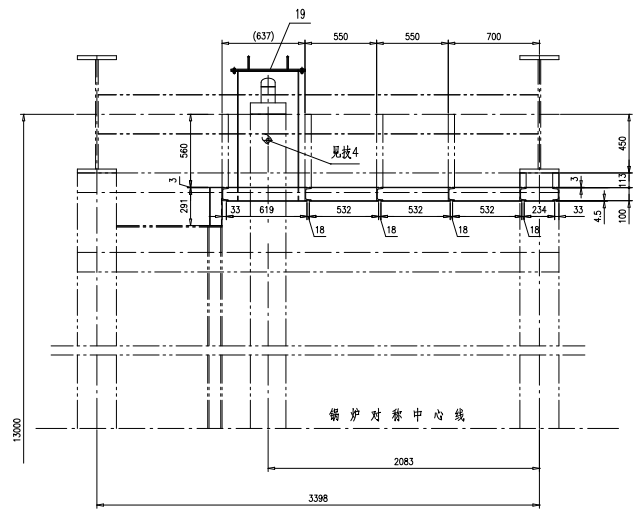
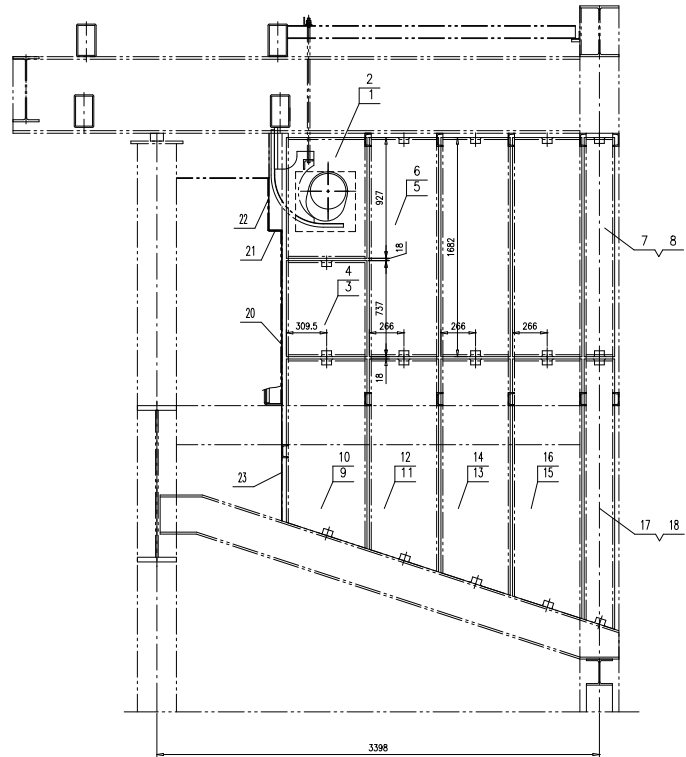
侧墙护板筋布置

46R14-3-2-0

第 1 页	供客户	重量	比例	版本
共 1 页	Y	627	1:20	A.0

组件

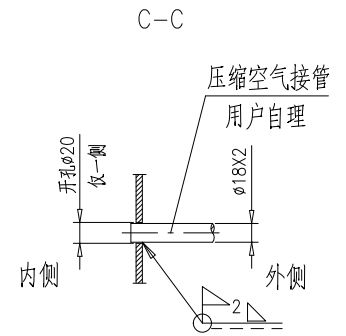
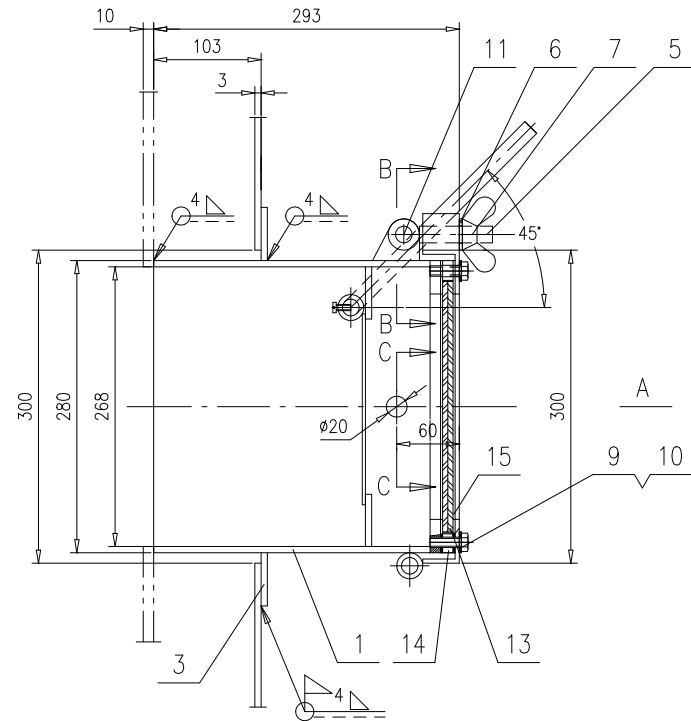
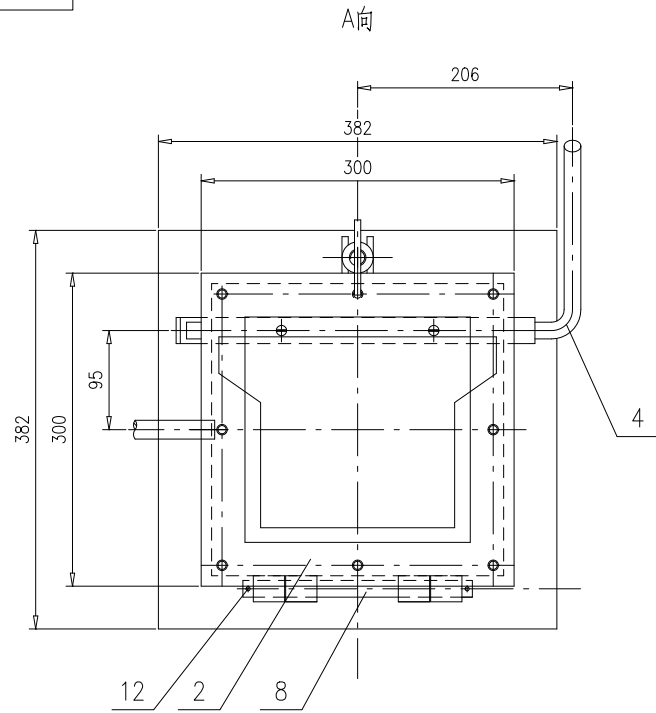
南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



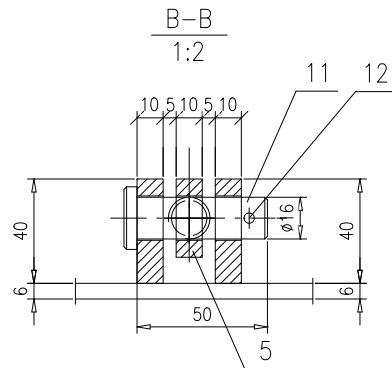
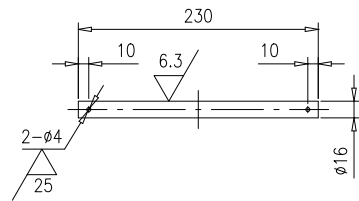
- 技术要求:
1. 钢板焊接按 进行, 并保证密封;
 2. 本零件与其他零件相碰处可适当修削并补强;
 3. 本图所示为左侧墙, 明细栏为两侧墙的数量;
 4. 此处按本图示意现切孔, 按照膨胀系数图给出足够的膨胀空间;
 5. 序23钢板用于不密封处的密封。

23	46R14-3-3-(23)	钢板(4.5, S=15m2)	1	Q235B	530	530	按立面提供
22	46R14-3-3-(22)	钢板4.5X291X402	2	Q235B	4.13	8.26	
21	46R14-3-3-(21)	钢板4.5X291X104.5	2	Q235B	1.07	2.14	
20	46R14-3-3-(20)	钢板4.5X206X1337.5	2	Q235B	9.73	19.46	
19	46R14-3-3-19-0	检修门	2	组件	90	180	
18	46R14-3-3-(18)	钢板I3	2	Q235B	11.1	22.2	按标准空气
17	46R14-3-3-(17)	钢板I4.5	2	Q235B	16.8	33.6	按本图
16	46R14-3-3-(16)	钢板I3	2	Q235B	23.7	47.4	按标准空气
15	46R14-3-3-(15)	钢板I4.5	2	Q235B	35.8	71.6	按本图
14	46R14-3-3-(14)	钢板I3	2	Q235B	21.5	43	按标准空气
13	46R14-3-3-(13)	钢板I4.5	2	Q235B	32.5	65	按本图
12	46R14-3-3-(12)	钢板I3	2	Q235B	19.2	38.4	按标准空气
11	46R14-3-3-(11)	钢板I4.5	2	Q235B	29.1	58.2	按本图
10	46R14-3-3-(10)	钢板I3	2	Q235B	19.6	39.2	按标准空气
9	46R14-3-3-(9)	钢板I4.5	2	Q235B	29.6	59.2	按本图
8	46R14-3-3-(8)	钢板3X1682X234	2	Q235B	9.27	18.54	按标准空气
7	46R14-3-3-(7)	钢板4.5X1682X234	2	Q235B	13.9	27.8	
6	46R14-3-3-(6)	钢板3X1682X532	6	Q235B	21.1	126.6	按标准空气
5	46R14-3-3-(5)	钢板4.5X1682X532	6	Q235B	31.6	189.6	
4	46R14-3-3-(4)	钢板3X619X737	2	Q235B	10.7	21.4	按标准空气
3	46R14-3-3-(3)	钢板4.5X619X737	2	Q235B	16.1	32.2	
2	46R14-3-3-(2)	钢板I3	2	Q235B	8.5	17	按本图, 无链接
1	46R14-3-3-(1)	钢板I4.5	2	Q235B	17	34	按本图, 密封孔

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
侧墙护板					46R14-3-3-0	
组件					南通万达锅炉有限公司	
第一页					1/2	
第二页					1/2	
第三页					1/2	
第四页					1/2	
第五页					1/2	
第六页					1/2	
第七页					1/2	
第八页					1/2	
第九页					1/2	
第十页					1/2	



件8详图

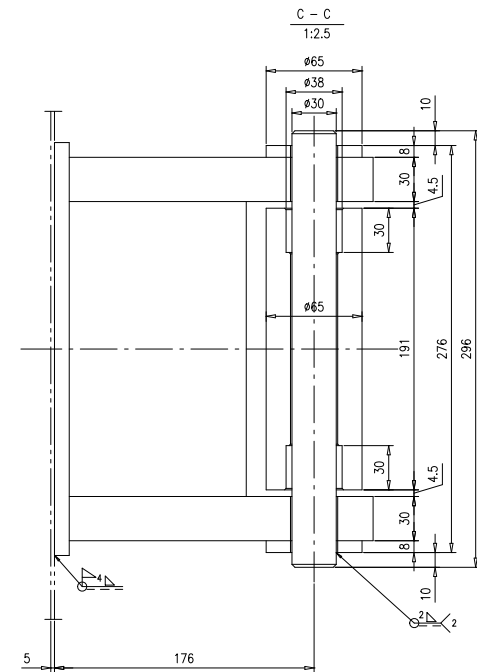
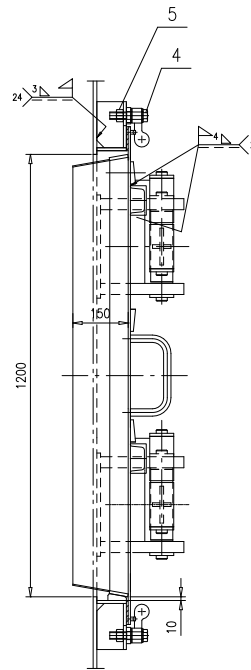
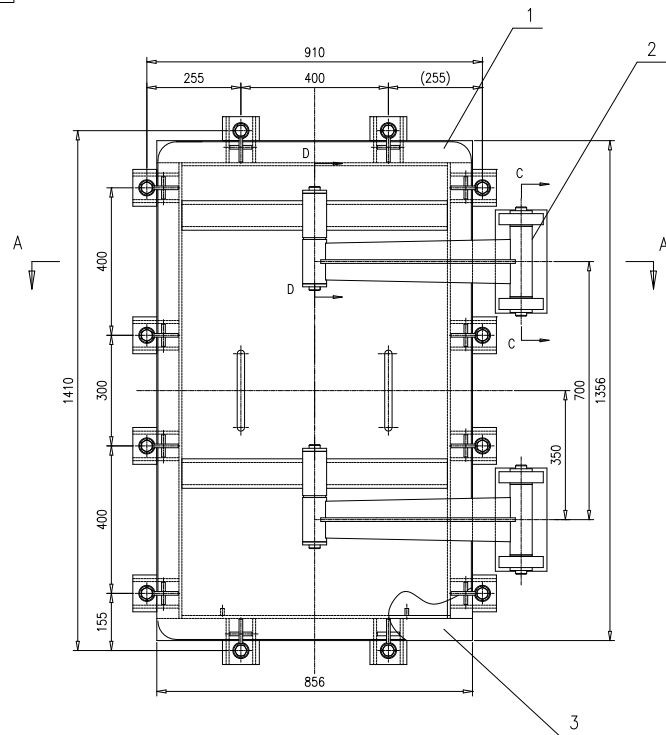


技术要求:

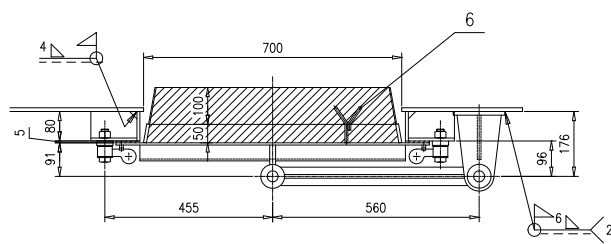
1. 检查门安装后, 门盖及门框内挡板应开启灵活.

15	66N14-3-3-2-15	垫圈t2	2	XB450	0.07	0.14	
14	66N14-3-3-2-14-0	垫板	1	组件	1.56	1.56	
13	66N14-3-3-2-(13)	玻璃板5X240X240	4	钢化玻璃	0.61	2.44	其中2件备用
12	GB/T91	销4X20	3	Q235	0.003	0.009	
11	TG2104-2001	销轴$\phi 16$X50	1	45	0.087	0.087	
10	GB/T95	垫圈10	8	100HV	0.003	0.024	
9	GB/T5783	螺栓M10X30	8	8.8级	0.025	0.2	
8	66N14-3-3-2-(8)	圆钢$\phi 16$,L=240	1	Q235B	0.38	0.38	按本图

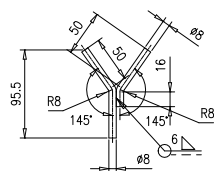
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	GB/T62.1	螺母M16	1	Q235	0.099	0.099	
6	GB/T97.1	垫圈16	1	200HV	0.011	0.011	
5	66N14-3-3-2-5-0	螺栓装置	1	组件	0.15	0.15	
4	66N14-3-3-2-4	圆钢$\phi 16$	1	Q235B	0.99	0.99	
3	66N14-3-3-2-3-0	框架	1	组件	3.2	3.2	
2	66N14-3-3-2-2-0	门盖	1	组件	2.69	2.69	
1	66N14-3-3-2-1-0	门框	1	组件	20.05	20.05	
				检查门		66N14-3-3-2-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
标记				数量	更改单号	签字	日期
设计				秦兴东	2017-08-02	工艺	戚中
校对				王小兵	2017-08-02	标准	张磊
审核				孙家鑫	2017-08-02	批准	
				共 1 页		供客户 Y	重量 32.1
						比例 1:5	版本 A.0



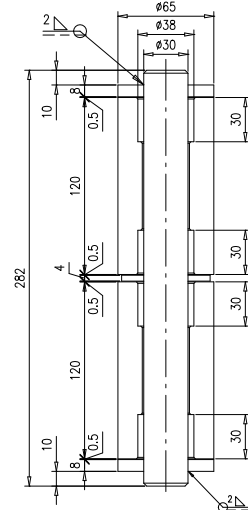
A-A



抓钉详图
1:4



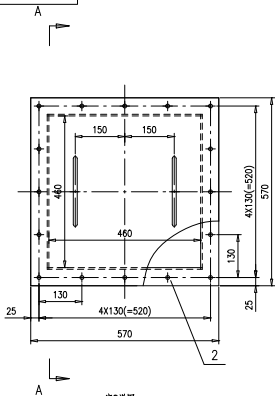
D-D
1:2.5



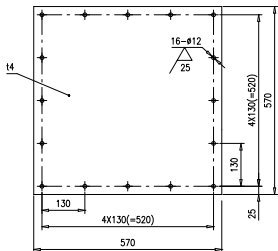
技术要求:

- 1.厂内组装;
- 2.序号6抓钉节距为100X100,焊接按 $\frac{3}{2}$ 进行;
- 3.门盖内的耐火浇注料现场浇注,浇注前在抓钉上刷1~3mm沥青.

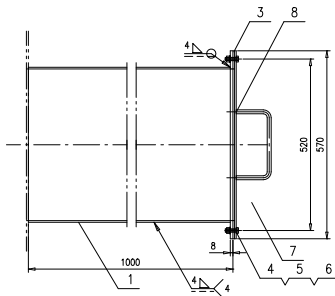
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
6	66N14-3-3-4-(6)	抓钉 $\phi 8$	70	12Cr18Ni9	0.07	4.9	按本图
5	GB/T41	螺母M20	12	5级	0.052	0.624	
4	GB/T5780	螺栓M20X90	12	4.8级	0.259	3.108	
3	66N14-3-3-4-3-0	框架	1	组件	61.6	61.6	
2	66N14-3-3-4-2-0	桥	2	组件	38.5	77	
1	66N14-3-3-4-1-0	门盖	1	组件	75.5	75.5	
				人孔门		66N14-3-3-4-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
标记	外购	更改单号	签字	日期			
设计	陈立志	工艺	陈中				
校对	王少兵	标准	魏磊				
审核	孙德	批准					



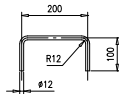
序8详图



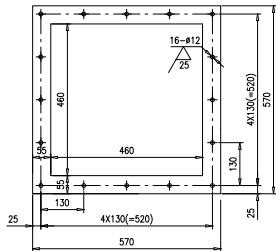
A-A



序7详图



序2(3)详图



8	46R14-3-3-19-(8)	盖板t4	1	Q235B	10.2	10.2	按本图
7	46R14-3-3-19-(7)	圆钢φ12	2	Q235B	0.3	0.6	按本图
6	GB/T95	垫圈10	16	100HV	0.003	0.048	
5	GB/T41	螺母M10	16	5级	0.008	0.128	
4	GB/T5781	螺栓M10X40	16	4.8级	0.03	0.48	
3	46R14-3-3-19-(3)	垫片t5	1	XB450	0.04	0.04	按本图
2	46R14-3-3-19-(2)	法兰t8	1	Q235B	7.1	7.1	按本图,可互换
1	46R14-3-3-19-(1)	钢板5X992X460	4	Q235B	17.9	71.6	

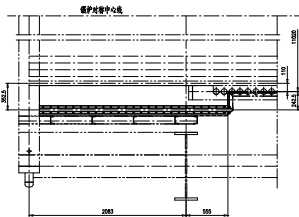
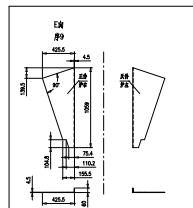
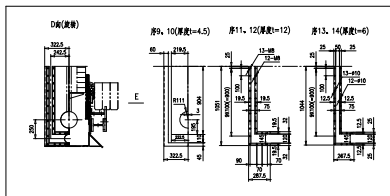
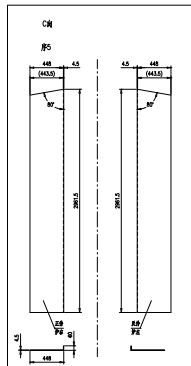
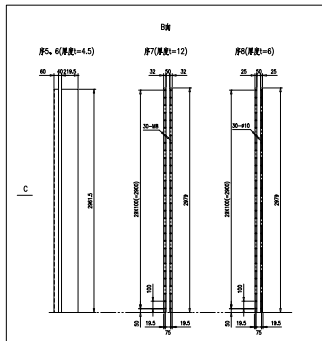
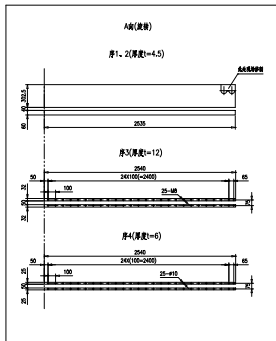
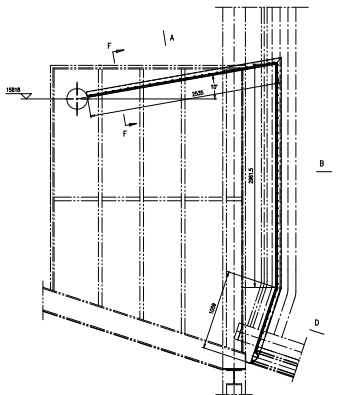
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
							46R14-3-3-19-0
							第 1 页 共 1 页
							客户 Y 90 比例 1:8 版本 A.0
							南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.

技术要求:

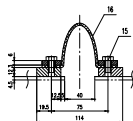
- 1.序2、8叠在一起钻孔;
- 2.序7按中径展开长度385mm.

检查门

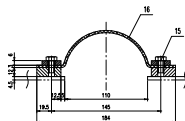
组件



厚度尺寸公差(b=75)
1:2



厚度尺寸公差(b=145)
1:2



F-F



技术要求:

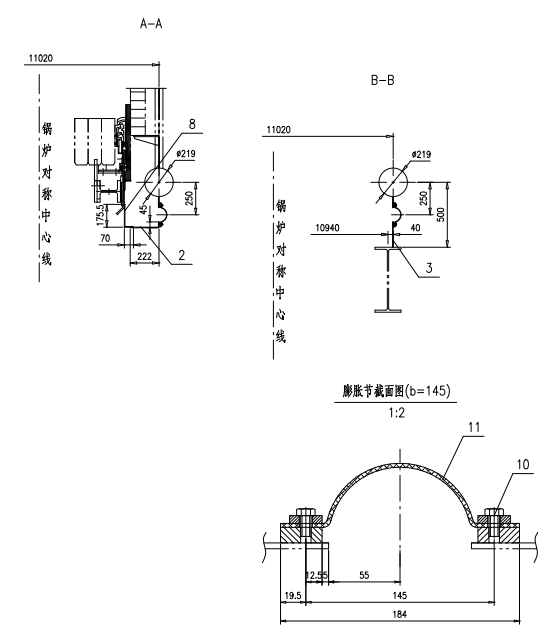
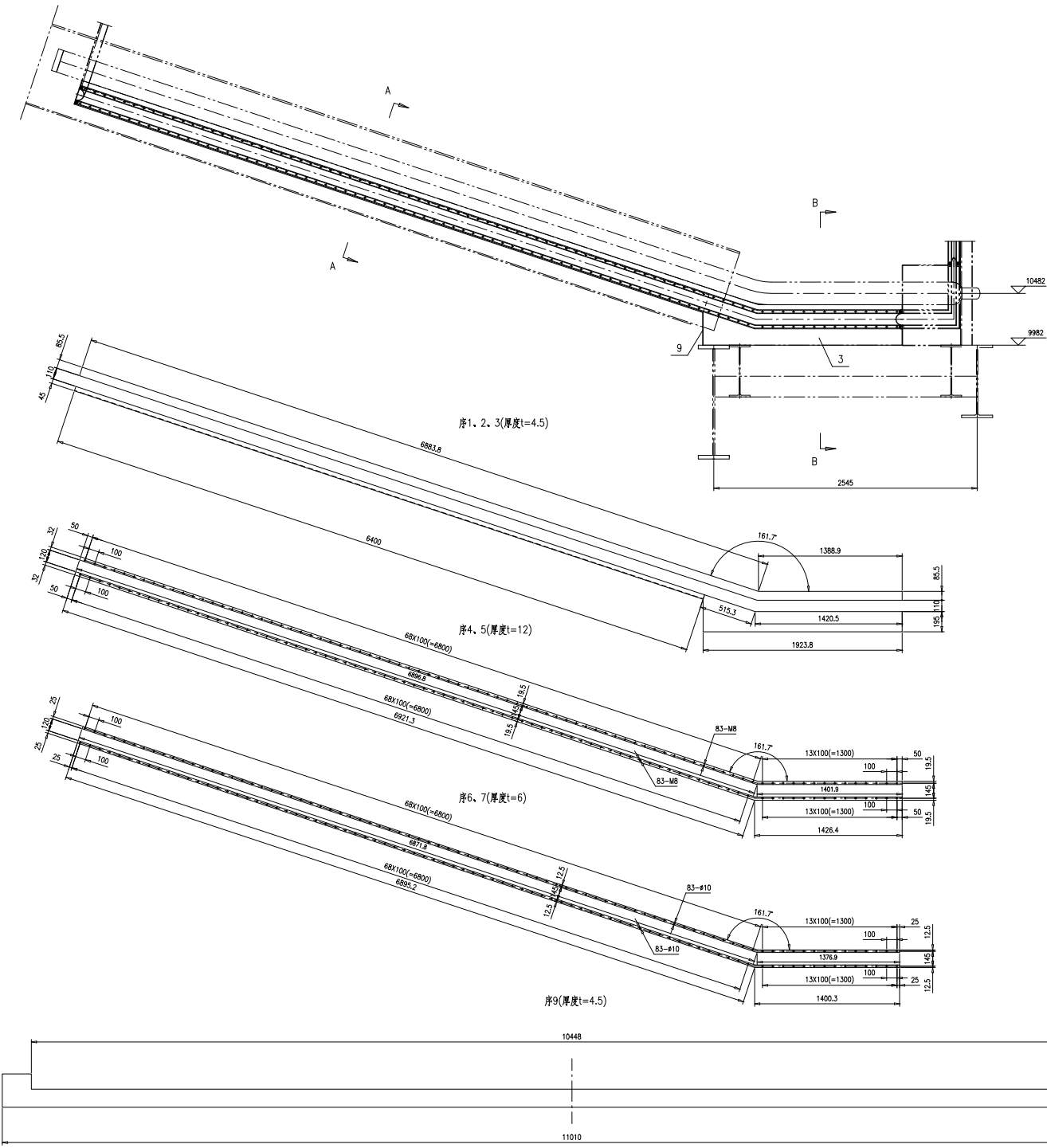
1. 编制门体图样时, 应执行下列标准:
 - 2. 本条所列各规格均指炉内气体温度为 500℃ 时;
 - 3. 本条所列各规格均指炉内气体温度为 500℃ 时;
 - 4. 此门体在炉内工作时, 应保证炉内压力与炉外压力相等;
 - 5. 序 3~6 号规格的炉门, 炉门密封条应安装在炉门密封条的一侧;
 - 6. 序 7~8 号规格的炉门, 炉门密封条应安装在炉门密封条的一侧;
 - 7. 序 9~14 号规格的炉门, 炉门密封条应安装在炉门密封条的一侧;
 - 8. 炉门密封条的厚度应大于 200mm 的炉门密封条;
 - 9. 每块炉门密封条的厚度应大于 200mm 的炉门密封条;
 - 46R14-3-0 技术要求 6.

序号	图号	名称	规格	材料	数量	备注
16	46R14-3-4-(4)	炉门密封条	320x120x4	1	炉门密封条	
13	02-75783	炉门密封条	270	5.4#	0.011	1.87
14	46R14-3-4-(14)	炉门密封条	2	Q235B	2.7	5.4 炉门密封条
13	46R14-3-4-(13)	炉门密封条	2	Q235B	3	6 炉门密封条
12	46R14-3-4-(12)	炉门密封条	2	Q235B	3.8	7.8 炉门密封条
11	46R14-3-4-(11)	炉门密封条	2	Q235B	4	8 炉门密封条
9	46R14-3-4-(9)	炉门密封条	2	Q235B	6.38	12.72 炉门密封条
8	46R14-3-4-(8)	炉门密封条	2	Q235B	0.73	1.46 炉门密封条
7	46R14-3-4-(7)	炉门密封条	4	Q235B	0.4	1.6 炉门密封条
6	46R14-3-4-(6)	炉门密封条	4	Q235B	3.93	7.82 炉门密封条
5	46R14-3-4-(5)	炉门密封条	2	Q235B	1.3	2.6 炉门密封条
4	46R14-3-4-(4)	炉门密封条	2	Q235B	53.14	106.28 炉门密封条
4	46R14-3-4-(4)	炉门密封条	4	Q235B	1.51	14.04 炉门密封条
3	46R14-3-4-(3)	炉门密封条	4	Q235B	2.81	11.24 炉门密封条
1	46R14-3-4-(1)	炉门密封条	2	Q235B	4.77	9.54 炉门密封条
1	46R14-3-4-(1)	炉门密封条	2	Q235B	7.8	15.6 炉门密封条

炉体图号

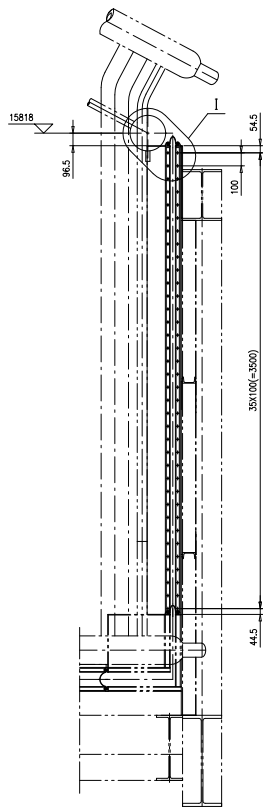
46R14-3-4-0

上海宝钢金属有限公司
WANG WANG BOILER CO., LTD.

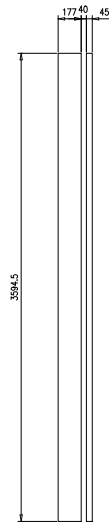


- 技术要求:
1. 钢板焊接按 进行,并保证密封;
 2. 本部件与其他部件相碰处可适当修制并补强;
 3. 本图所示为右裂端,明细栏为两侧端的数量;
 4. 序4~7与相应的螺栓、铝箔按膨胀节截面图装配在一起出厂(厂内装配时注意正反各一)。

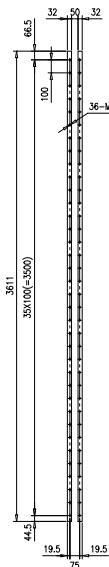
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
11	46R14-3-5-(11)	铝箔镀锌布 $l_3, b=200, L=18m$	1	铝箔镀锌布		按本图
10	GB/T5783	螺栓M8X16	332	5.6级	0.011	3.65 按本图
9	46R14-3-5-(9)	钢板14.5	1	Q235B	70.8	70.8 按本图
8	46R14-3-5-(8)	折板14.5, L=6400	2	Q235B	46.35	92.7 按本图
7	46R14-3-5-(7)	钢板16	2	Q235B	9.76	19.52 按本图
6	46R14-3-5-(6)	钢板16	2	Q235B	9.71	19.42 按本图
5	46R14-3-5-(5)	钢板112	2	Q235B	25.1	50.2 按本图
4	46R14-3-5-(4)	钢板112	2	Q235B	25	50 按本图
3	46R14-3-5-(3)	钢板14.5	2	Q235B	14.7	29.4 按本图
2	46R14-3-5-(2)	折板14.5, L=6400	2	Q235B	58.55	117.1 按本图
1	46R14-3-5-(1)	钢板4.5X85.5X6400	2	Q235B	19.3	38.6 按本图
				材料	重量	备注
				膨胀装置II		
				46R14-3-5-0		
				第 1 页	Y	491
				第 1 页	Y	491
				比例	1:20	A.0
				南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



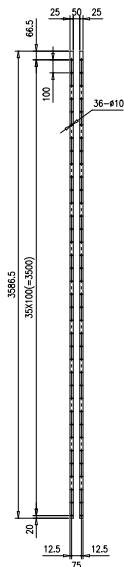
序1、2(厚度t=4.5)



序3(厚度t=12)

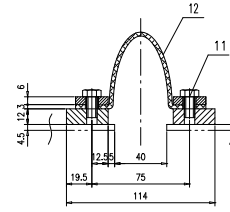


序4(厚度t=6)



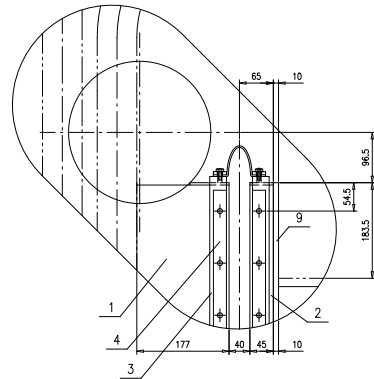
膨胀节截面图

1:2



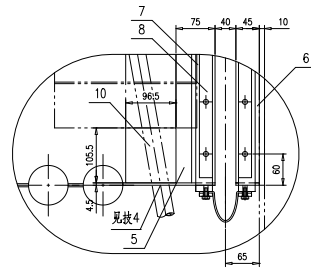
I (表示序10)

1:5

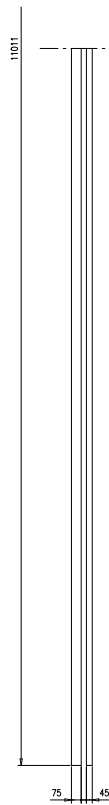


II

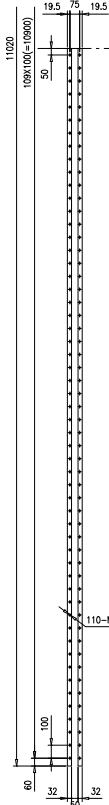
1:5



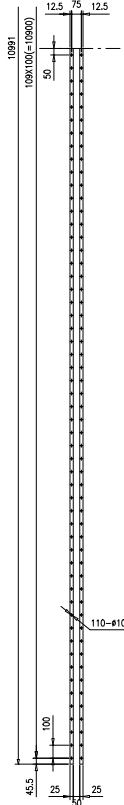
序5、6(厚度t=4.5)



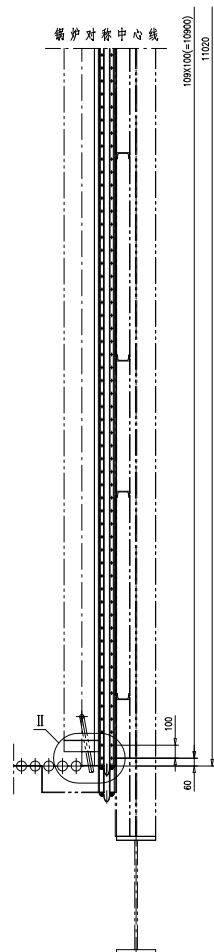
序7(厚度t=12)



序8(厚度t=6)



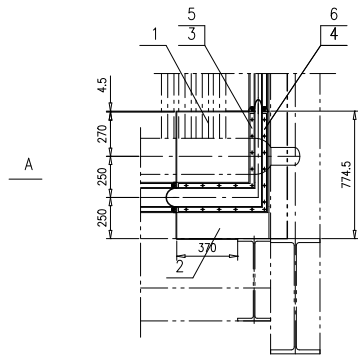
锅炉对称中心线



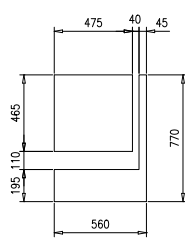
技术要求:

1. 钢板焊接按 GB/T 19841 进行, 并保证密封;
2. 本零件与其他零件相碰处可适当修磨并补强;
3. 本图所示为右测端, 明细栏为两侧端的数量;
4. 此处按本图示意图开孔, 按照膨胀节视图给出足够的膨胀空间;
5. 序3~4与相应的螺栓、铝箔碳纤维按膨胀节截面图装配在一起出厂;
6. 序7~8与相应的螺栓、铝箔碳纤维按膨胀节截面图装配在一起出厂。

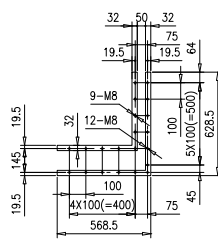
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
12	46R14-3-6-(12)	铝箔碳纤维3.0-200L=20m	1	铝箔碳纤维		按本图
11	GB/T5783	螺栓M8X16	364	5.6级	0.011	4
10	46R14-3-6-(10)	铝板4.5X96.5X1105.5	2	Q235B	0.36	0.72
9	46R14-3-6-(9)	铝板10X557.5X11020	1	Q235B	482.3	482.3
8	46R14-3-6-(8)	铝板12X32X11020	2	Q235B	12.9	25.8
7	46R14-3-6-(7)	铝板4.5X45X11011	2	Q235B	33.2	66.4
6	46R14-3-6-(6)	铝板4.5X75X11011	1	Q235B	17.5	17.5
5	46R14-3-6-(5)	铝板6X25X3586.5	4	Q235B	29.2	29.2
4	46R14-3-6-(4)	铝板12X32X3611	4	Q235B	4.23	16.92
3	46R14-3-6-(3)	铝板4.5X45X3594.5	2	Q235B	10.9	43.6
2	46R14-3-6-(2)	铝板4.5X177X3594.5	2	Q235B	5.71	11.42
1	46R14-3-6-(1)	铝板4.5X177X3594.5	2	Q235B	22.5	45
序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
膨胀装置III						46R14-3-6-0
第 1 页	张数	张数	比例	日期		
第 1 页	Y	743	1:20	A.0		
南通万达锅炉有限公司						南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



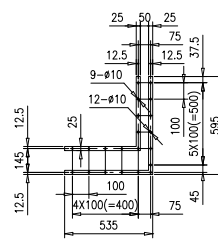
序1, 2(厚度t=4.5)



序3, 4(厚度t=12)

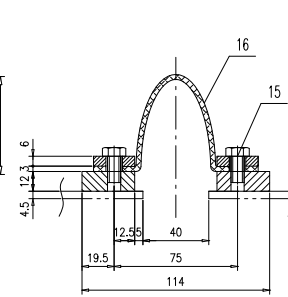


序5, 6(厚度t=6)



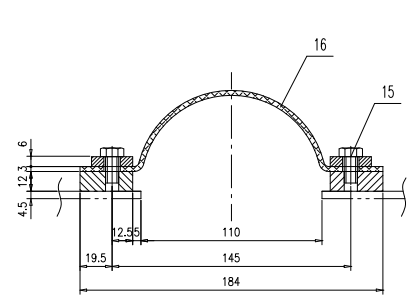
膨胀节截面图(b=75)

1:2

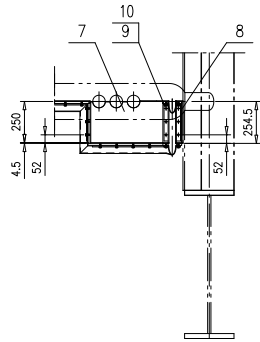


膨胀节截面图(b=145)

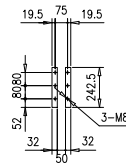
1:2



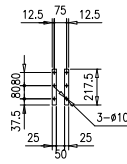
序7, 8(厚度t=4.5)



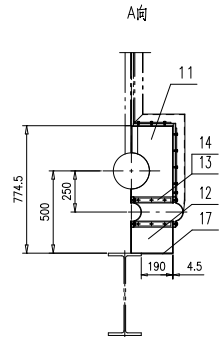
序9(厚度t=12)



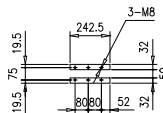
序10(厚度t=6)



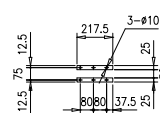
序11, 12(厚度t=4.5)



序13(厚度t=12)



序14(厚度t=6)



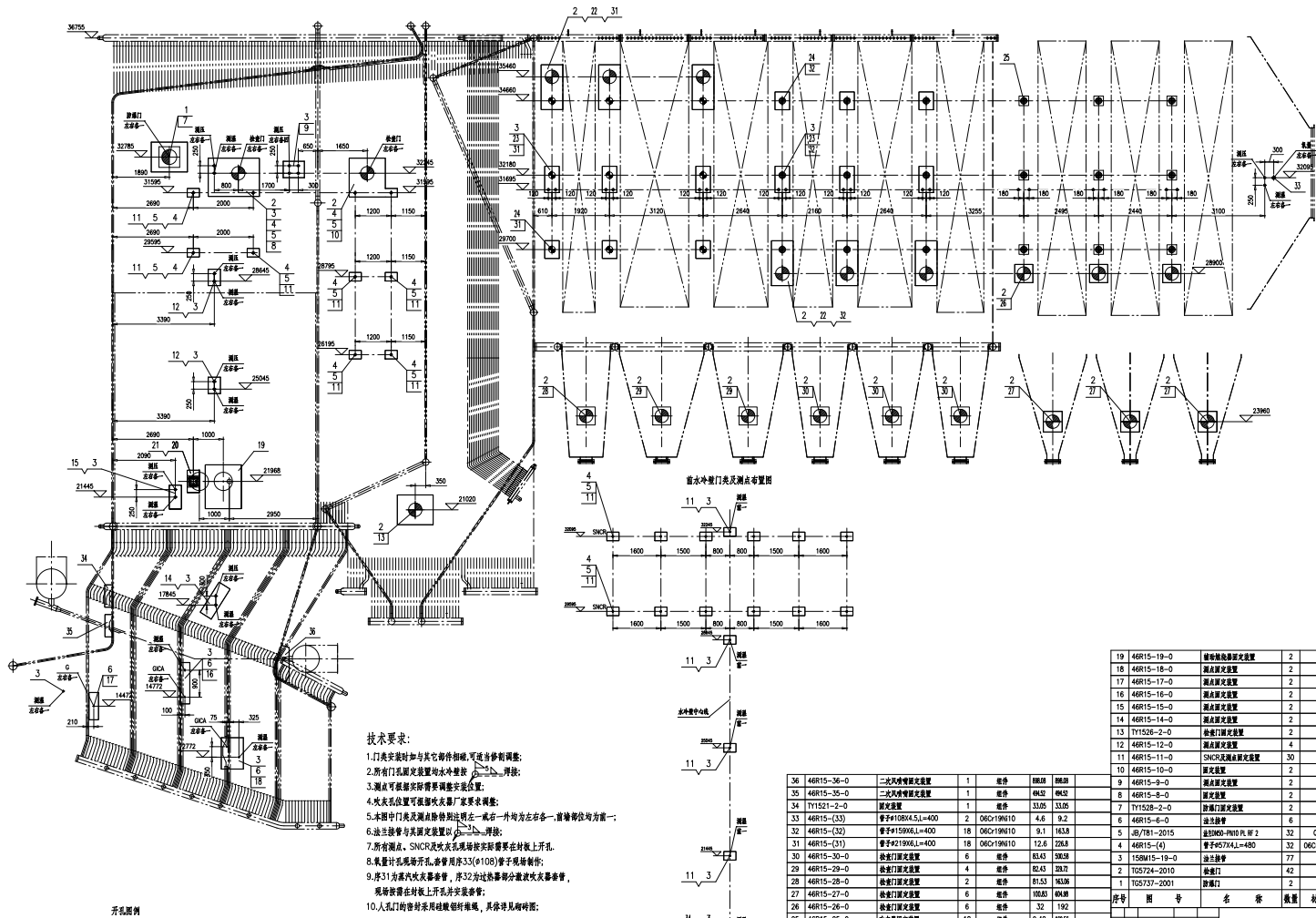
技术要求:

1. 钢板焊接按 进行, 并保证密封;
2. 本部件与其他部件相碰处可适当修倒并补强;
3. 本图所示为右侧墙, 明细栏为两侧墙的数量;
4. 此处按本图示意图开孔, 按照膨胀节系统图给出足够的膨胀空间;
5. 序3~6与相应的螺栓、铝箔玻纤布按膨胀节截面图装配在一起出厂(厂内装配时注意正反各一);
6. 序9~10与相应的螺栓、铝箔玻纤布按膨胀节截面图装配在一起出厂;
7. 序13~14与相应的螺栓、铝箔玻纤布按膨胀节截面图装配在一起出厂。

17	46R14-3-7-(17)	钢板4.5X190X370	2	Q235B	2.5	5	
16	46R14-3-7-(16)	铝箔玻纤布3.b=200,L=2m	1	铝箔玻纤布			铝箔玻纤布
15	GB/T5783	螺栓M8X16	66	5.6级	0.011	.73	
14	46R14-3-7-(14)	钢板6X25X217.5	4	Q235B	0.26	1.04	按本图
13	46R14-3-7-(13)	钢板12X32X242.5	4	Q235B	0.73	2.92	按本图
12	46R14-3-7-(12)	钢板4.5X195X250	2	Q235B	1.72	3.44	
11	46R14-3-7-(11)	钢板14.5	2	Q235B	3.43	6.86	
10	46R14-3-7-(10)	钢板6X25X217.5	4	Q235B	0.26	1.04	按本图
9	46R14-3-7-(9)	钢板12X32X242.5	4	Q235B	0.73	2.92	按本图
8	46R14-3-7-(8)	钢板4.5X45X250	2	Q235B	0.4	.8	
7	46R14-3-7-(7)	钢板14.5	2	Q235B	3.93	7.86	按本图
6	46R14-3-7-(6)	钢板16	2	Q235B	1.3	2.6	按本图
5	46R14-3-7-(5)	钢板16	2	Q235B	1.04	2.08	按本图
4	46R14-3-7-(4)	钢板112	2	Q235B	3.51	7.02	按本图
3	46R14-3-7-(3)	钢板112	2	Q235B	2.81	5.62	按本图
2	46R14-3-7-(2)	钢板14.5	2	Q235B	4.77	9.54	按本图, 可拼接
1	46R14-3-7-(1)	钢板4.5X475X465	2	Q235B	7.8	15.6	

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
膨胀装置IV					46R14-3-7-0		
					第 1 页	共 1 页	比例 1:20
					顾客	重量	版本 A.0
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

标记	次数	更改单号	签字	日期
设计	1		王	
校对	1		王	
审核	1		王	



技术要求:

1. 门类安装时如与其它部件相碰, 可适当修磨调整;
2. 所有门孔固定装置均水平调整;
3. 测点可根据实际需要调整位置;
4. 灰灰孔位置可根据灰灰器厂家要求调整;
5. 本图中门类及测点除特别说明外, 一左一右一升均为一左一右一升, 一降均为一降;
6. 法兰管与测点除特别说明外, 一律按: 焊接;
7. 所有测点、SNCR及灰灰孔均按实际需要在柜板上开孔;
8. 氧量计孔需开孔, 管径用图33(φ108)管子现场制作;
9. 图31为蒸汽灰灰器管, 图32为过热器部分漏氨灰灰器管, 现场按管在柜板上开孔并安装管帽;
10. 人孔门的密封采用硅橡胶衬垫, 具体要求见图纸;

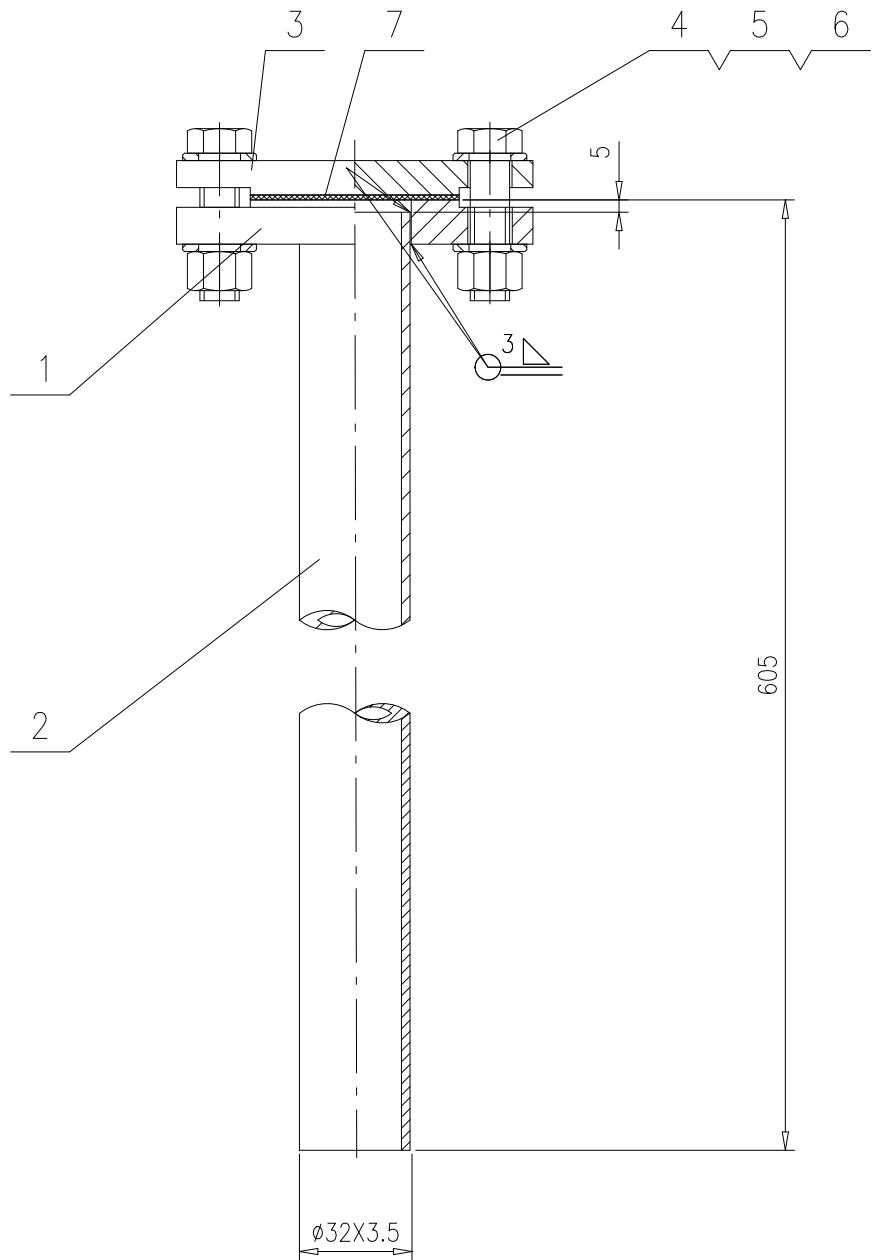
序号	图号	名称	数量	材料	备注
19	46R15-19-0	炉外壁测点固定装置	2	铸件	23x1 48x2
18	46R15-18-0	炉外壁测点装置	2	铸件	77x1 54x8
17	46R15-17-0	炉外壁测点装置	2	铸件	42x2 84x4
16	46R15-16-0	炉外壁测点装置	2	铸件	61x2 122x4
15	46R15-15-0	炉外壁测点装置	2	铸件	38x5 76x9
14	46R15-14-0	炉外壁测点装置	2	铸件	82x8 164x8
13	TY1528-2-0	炉外壁测点装置	2	铸件	102x1 202x2
12	46R15-12-0	炉外壁测点装置	4	铸件	32x8 128x4
11	46R15-11-0	SNCR灰灰器固定装置	30	铸件	21x4 84x2
10	46R15-10-0	炉外壁测点装置	2	铸件	146x1 292x2
9	46R15-9-0	炉外壁测点装置	2	铸件	47x3 94x6
8	46R15-8-0	炉外壁测点装置	2	铸件	165 330
7	TY1528-2-0	炉外壁测点装置	2	铸件	76x11 152x2
6	46R15-6-0	炉外壁测点装置	6	铸件	130x1 260x4
5	46R15-5-0	炉外壁测点装置	32	铸件	32x8 128x4
4	46R15-4-0	炉外壁测点装置	32	铸件	32x8 128x4
3	15SM15-19-0	法兰接管	77	铸件	5.8x4 60x16 管径
2	105724-2010	炉外壁门	42	铸件	36x39 36x39
1	105737-2001	炉外壁门	2	铸件	165x2 330x4

门类及测点布置图

符号	炉外壁门	炉内壁门	炉外壁测点	炉内壁测点	炉外壁测点	炉内壁测点	SNCR
名称	炉外壁门	炉内壁门	炉外壁测点	炉内壁测点	炉外壁测点	炉内壁测点	SNCR

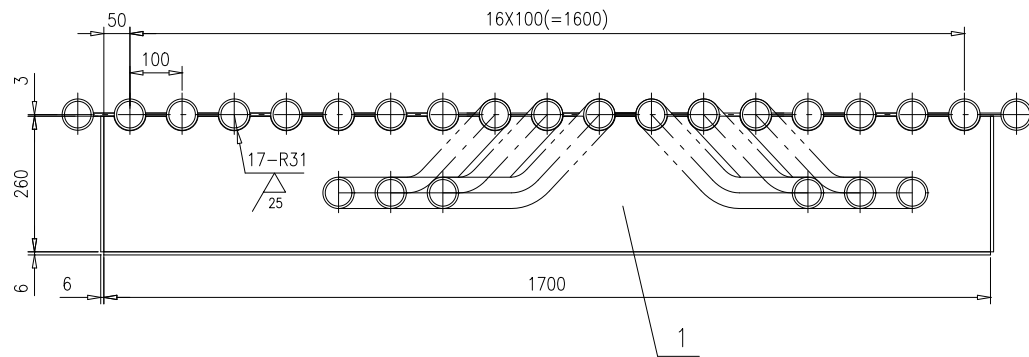
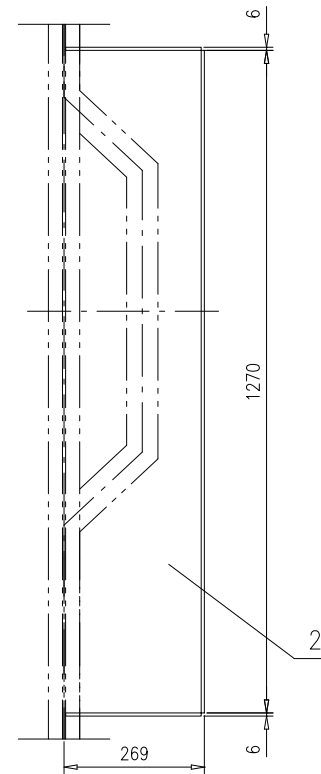
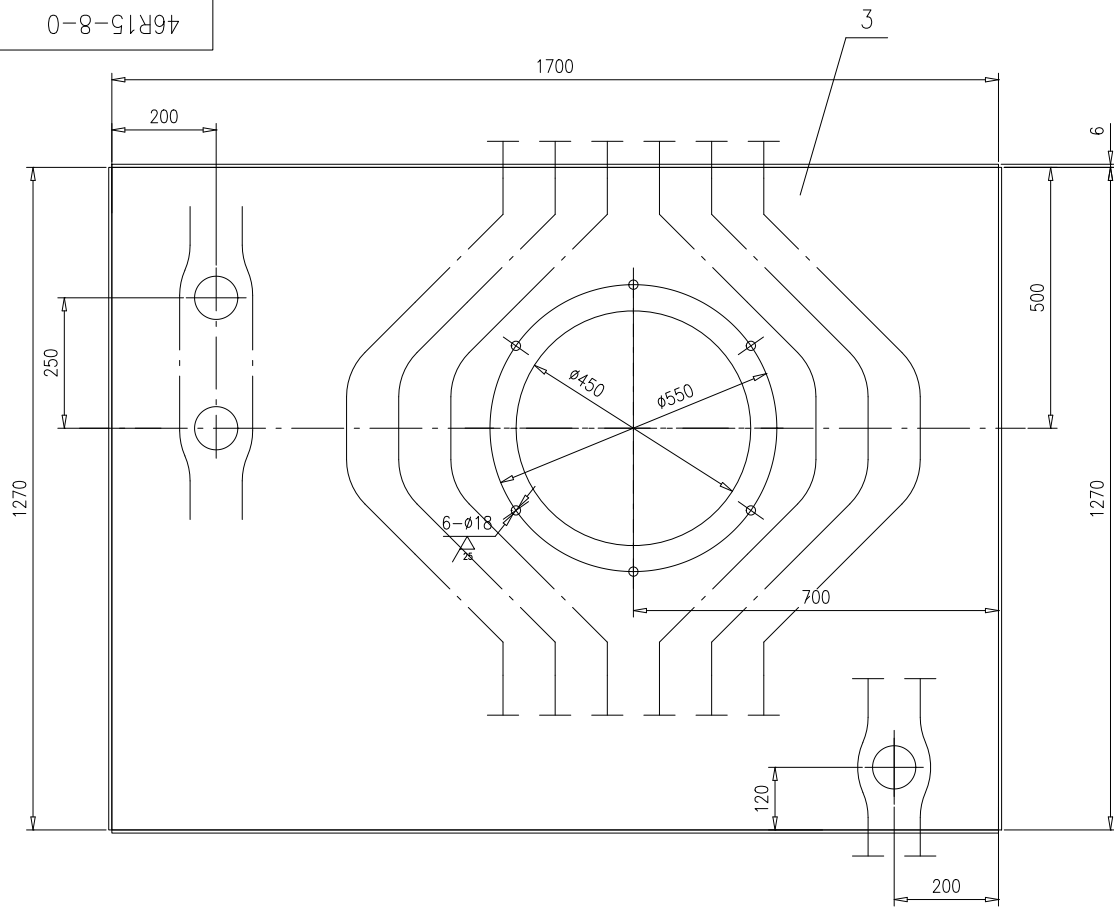
南京万达锅炉有限公司
WANTONG WANDA BOILER CO., LTD.

46R15-6-0



7	46R15-6-(7)	垫片 Φ 65/ Φ 33,t2	1	XB450			
6	GB/T97.2	垫圈 12	16	200HV	0.006	0.096	
5	GB/T41	螺母M12	8	5级	0.012	0.096	
4	GB/T5780	螺栓M12X65	4	4.8级	0.063	0.252	
3	JB/T86-2015	法兰盖DN25-PN10 BL RF 2	1	Q245R	0.81	0.81	
2	46R15-6-(2)	管子 Φ 32X3.5,L=600	1	06Cr19Ni10	1.48	1.48	
1	JB/T81-2015	法兰DN25-PN10 PL RF 2	1	Q245R	0.87	0.87	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

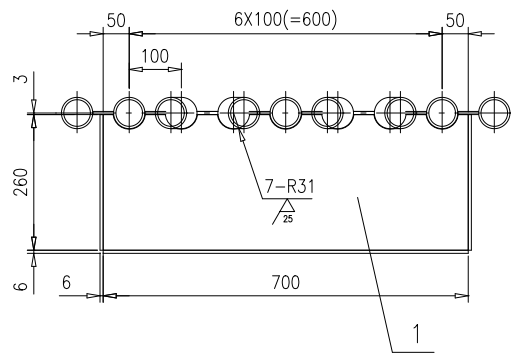
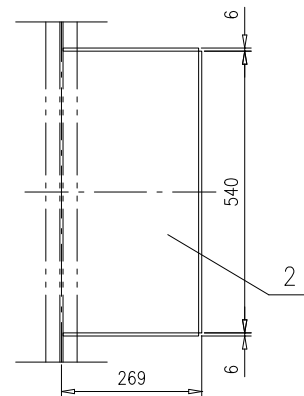
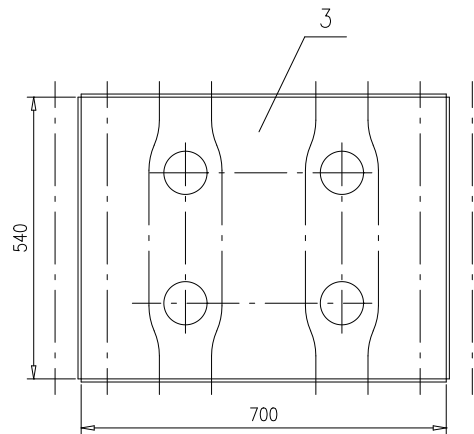
					46R15-6-0					
法兰接管										
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	3.604	1:3	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王宁	2017-10-08	工艺	张磊						2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊						2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准		组件					



技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.测点及SNCR现场在序3钢板上开孔。

3	46R15-8-(3)	钢板t6	1	Q235B	94.2	94.2	按本图	
2	46R15-8-(2)	钢板6X260X1270	2	Q235B	15.6	31.2		
1	46R15-8-(1)	钢板t6	2	Q235B	19.8	39.6	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
固定装置					46R15-8-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
标记					共 1 页	165	1:10	A.0
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08			
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08			
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

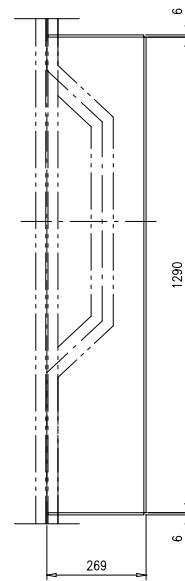
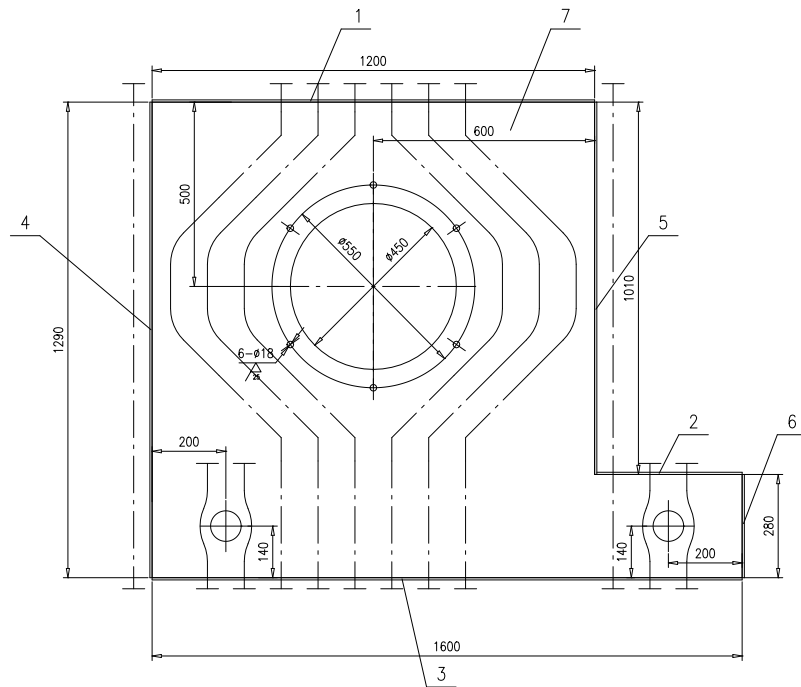


技术要求:

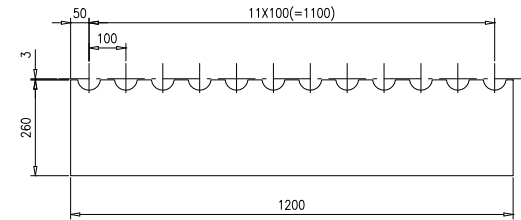
- 1.本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3封板现场开孔。

3	46R15-9-(3)	钢板6X700X540	1	Q235B	17.8	17.8		
2	46R15-9-(2)	钢板6X260X540	2	Q235B	6.61	13.22		
1	46R15-9-(1)	钢板t6	2	Q235B	8.14	16.28	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
测点固定装置					46R15-9-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
共 1 页					47.3	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊				2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊				2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					

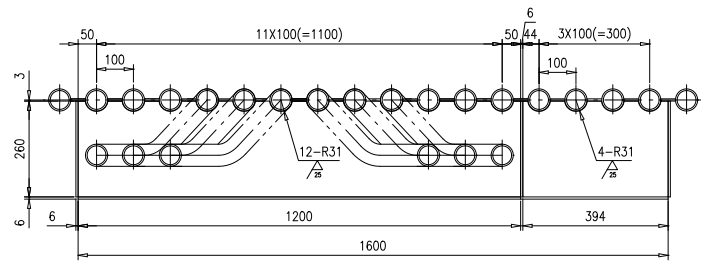
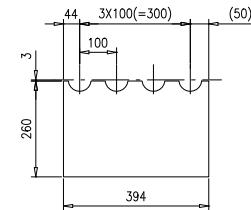
组件



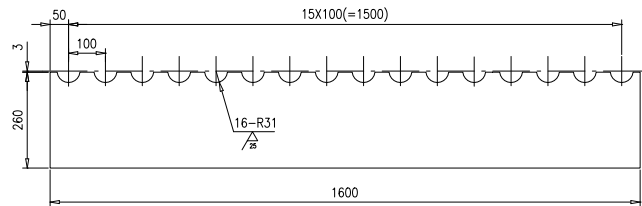
序1详图



序2详图



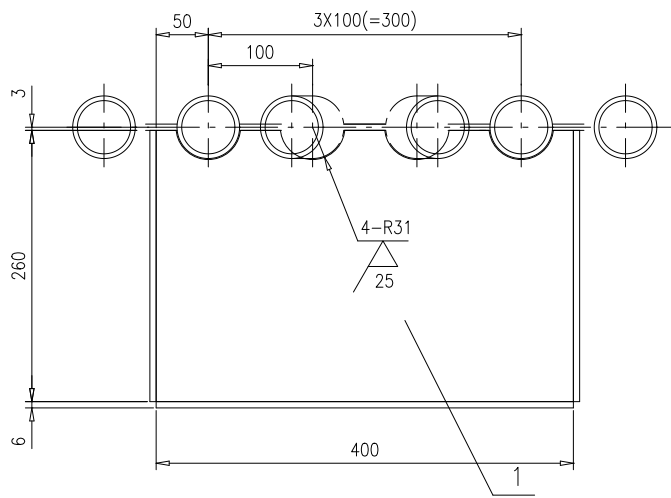
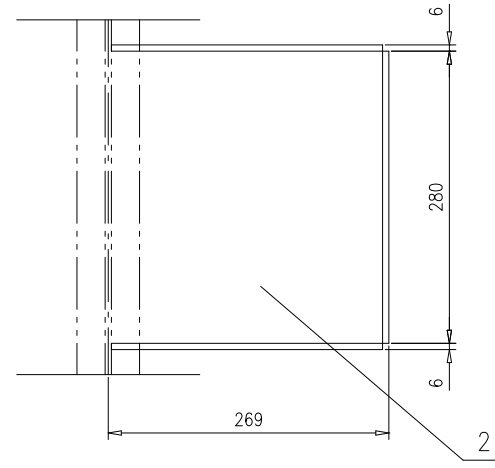
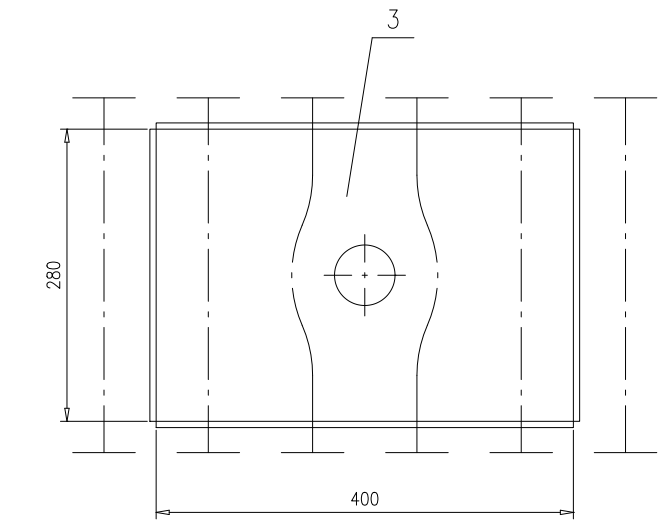
序3详图



技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.SNCR孔现场在序3钢板上开孔。

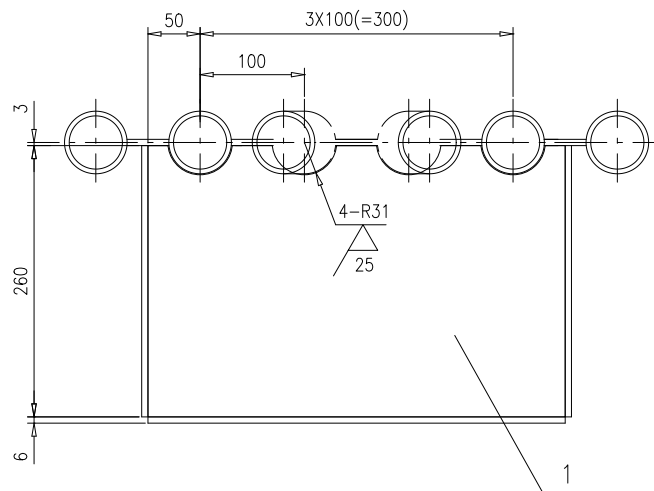
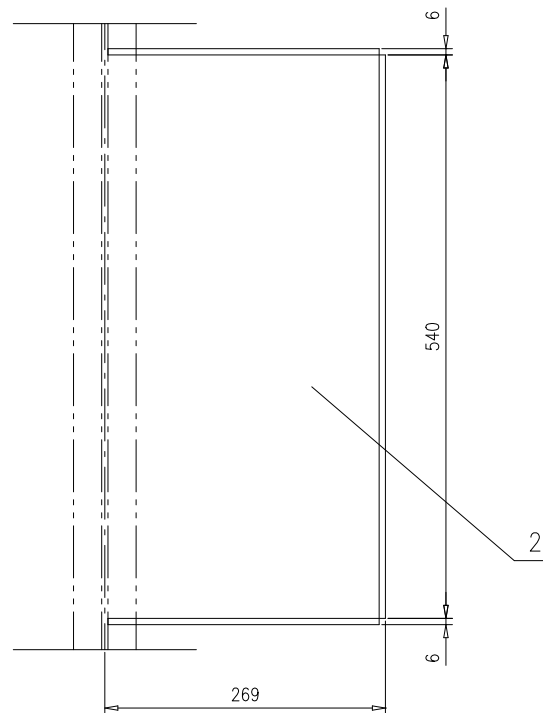
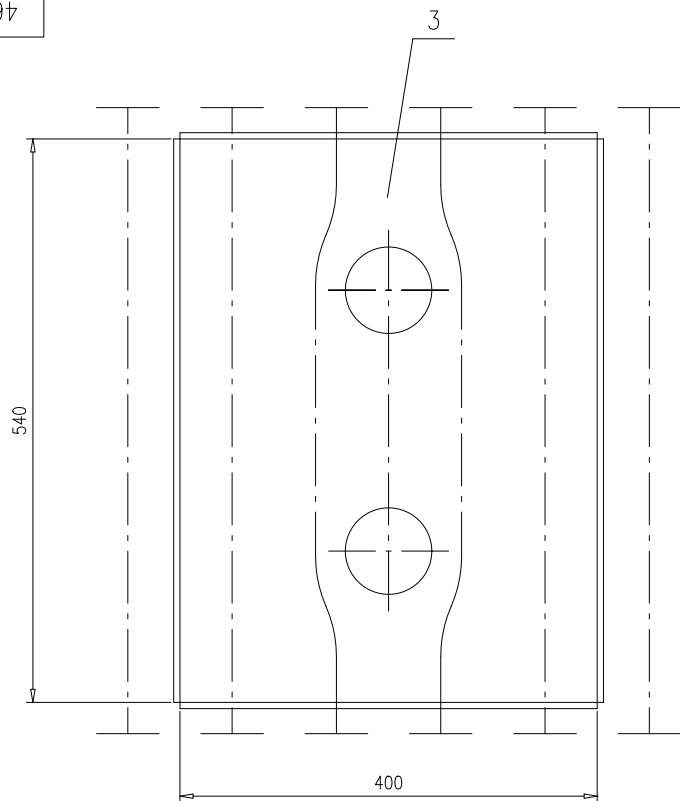
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	46R15-10-(7)	钢板16	1	Q235B	78.2	78.2	按本图
6	46R15-10-(6)	钢板6X260X280	1	Q235B	3.43	3.43	
5	46R15-10-(5)	钢板6X260X1010	1	Q235B	12.4	12.4	
4	46R15-10-(4)	钢板6X260X1290	1	Q235B	15.8	15.8	
3	46R15-10-(3)	钢板16	1	Q235B	18.6	18.6	按本图
2	46R15-10-(2)	钢板16	1	Q235B	4.58	4.58	按本图
1	46R15-10-(1)	钢板16	1	Q235B	13.9	13.9	按本图
				固定装置	46R15-10-0		
				组件	南通万达锅炉有限公司		
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页 共 1 页		
设计	王宁	2017-08-08	工艺	杨中	重量	146.91	比例 1:10
校对	李元浩	2017-08-08	标准	杨中	版本	A.0	
审核	孙文德	2017-08-08	批准				



技术要求:

- 1.本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

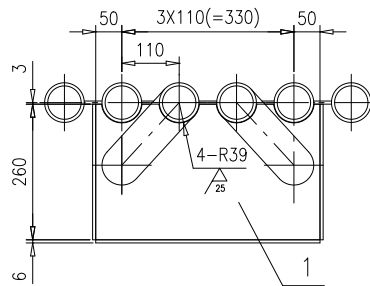
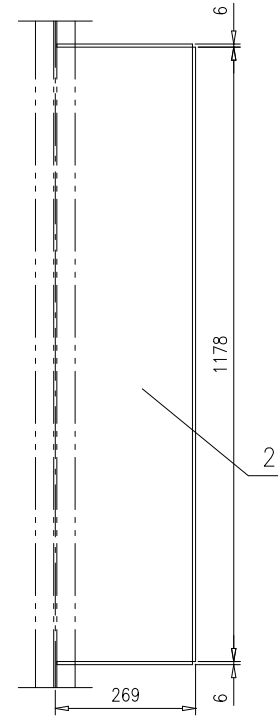
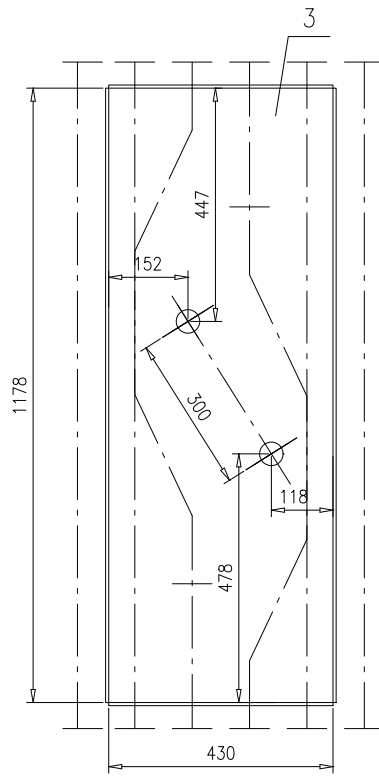
3	46R15-11-(3)	钢板6X400X280	1	Q235B	5.28	5.28			
2	46R15-11-(2)	钢板6X260X280	2	Q235B	3.43	6.86			
1	46R15-11-(1)	钢板t6	2	Q235B	4.65	9.3	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
SNCR及测点固定装置					46R15-11-0				
标记					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
共 1 页						21.44	1:5	A.0	
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	袁正浩	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08				
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						
组件									



技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

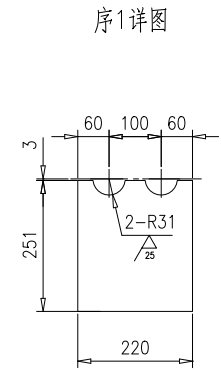
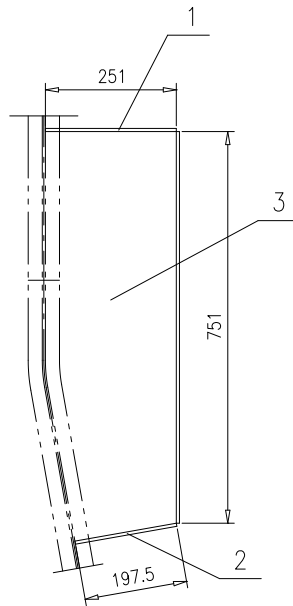
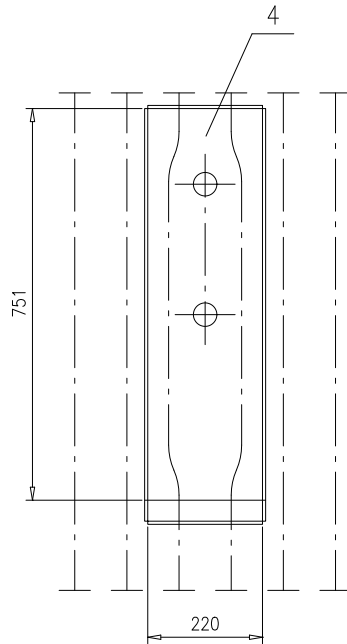
3	46R15-12-(3)	钢板6X400X540	1	Q235B	10.2	10.2			
2	46R15-12-(2)	钢板6X260X540	2	Q235B	6.6	13.2			
1	46R15-12-(1)	钢板t6	2	Q235B	4.48	8.96	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
测点固定装置					46R15-12-0				
					第1页	供客户	重量	比例	版本
共1页						32.36	1:5	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊					2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊					2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						



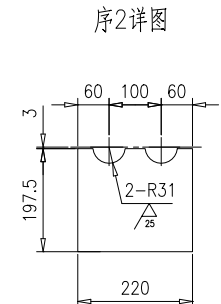
技术要求:

- 1.本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
3	46R15-14-(3)	钢板6X430X1178	1	Q235B	23.9	23.9			
2	46R15-14-(2)	钢板6X260X1178	2	Q235B	14.5	29			
1	46R15-14-(1)	钢板t6	2	Q235B	4.68	9.36	按本图		
测点固定装置					46R15-14-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		62.26	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王冲	2017-10-08	工艺 戚中	2017-10-08					
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准 张磊	2017-10-08					
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						
组件									

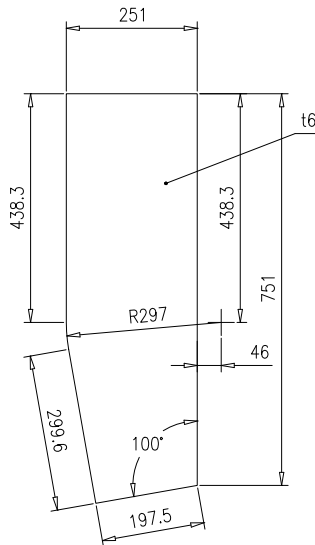
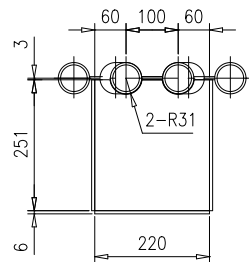


序1详图



序2详图

序3详图

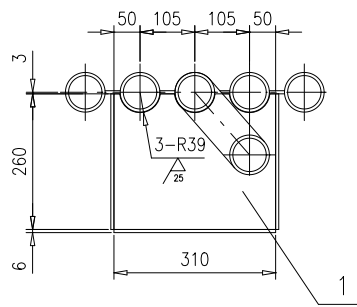
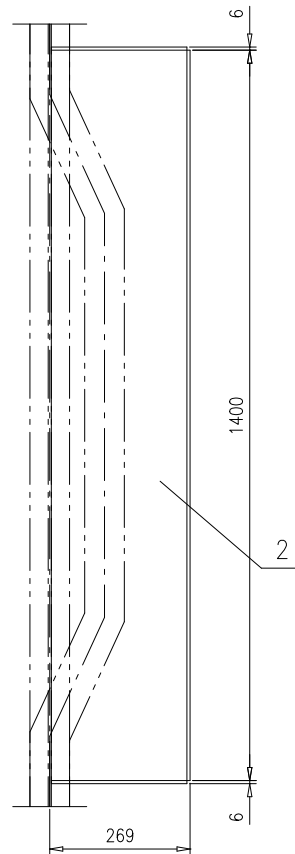
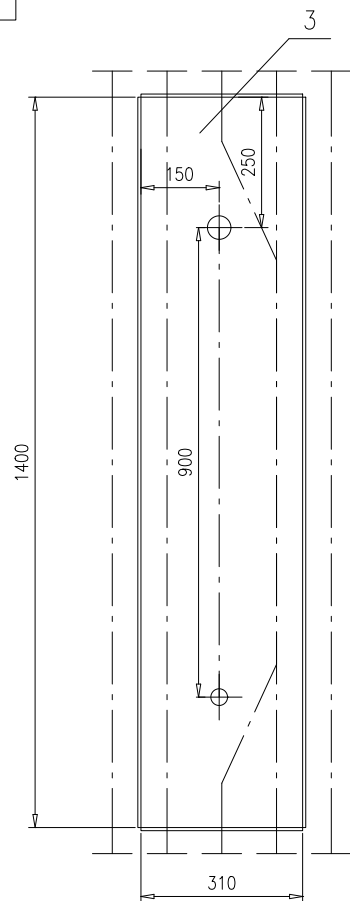


技术要求:

- 1.本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序4钢板现场开孔。

4	46R15-15-(4)	钢板6X400X751	1	Q235B	14.1	14.1	
3	46R15-15-(3)	钢板t6	2	Q235B	8.7	17.4	按本图
2	46R15-15-(2)	钢板t6	1	Q235B	1.92	1.92	按本图
1	46R15-15-(1)	钢板t6	1	Q235B	2.48	2.48	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

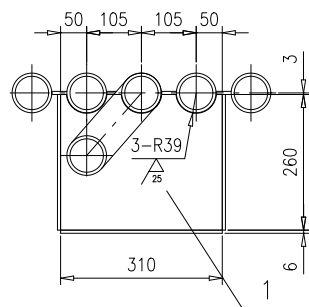
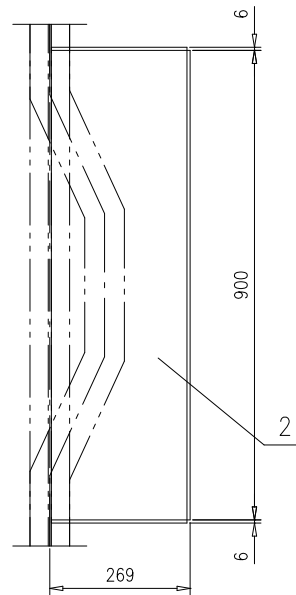
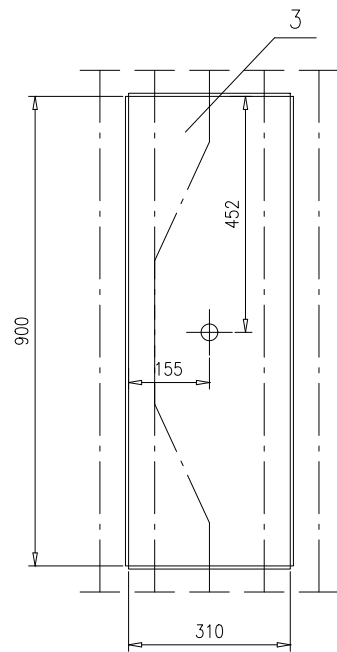
测点固定装置					46R15-15-0							
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本			
共 1 页					35.9	1:10	B.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	王冲	2017-11-22	工艺	张磊								2017-11-22
校对	袁正浩	2017-11-22	标准	张磊								2017-11-22
审核	孙家鑫	2017-11-22	批准									



技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

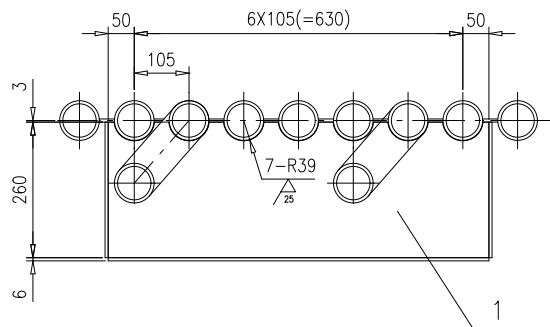
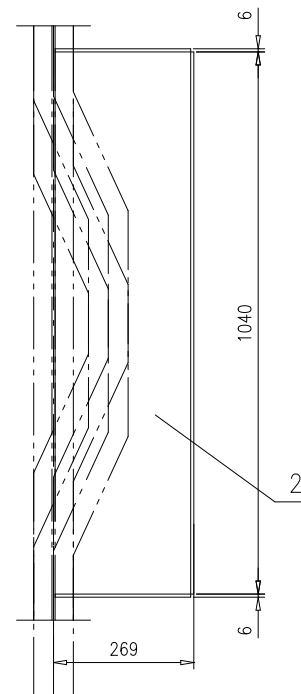
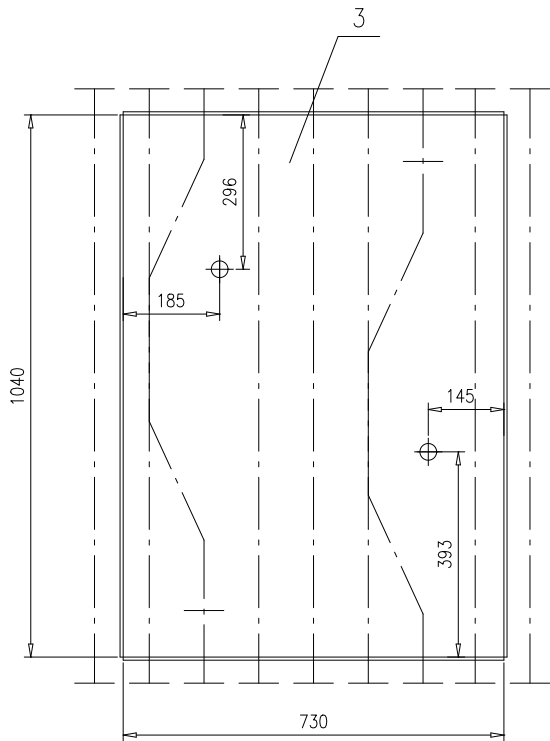
3	46R15-16-(3)	钢板6X310X1400	1	Q235B	20.4	20.4	
2	46R15-16-(2)	钢板6X260X1400	2	Q235B	17.2	34.4	
1	46R15-16-(1)	钢板t6	2	Q235B	3.36	6.72	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
测点固定装置					46R15-16-0		
					第 1 页	供客户	重量
标记 处数 更改单号 签字 日期					共 1 页		
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08		
校对	袁正浩	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08		
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准				
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		



技术要求:

- 1.本件现场拼装，现场安装时，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5；
- 2.序3钢板现场开孔。

3	46R15-17-(3)	钢板6X310X900	1	Q235B	13.1	13.1	
2	46R15-17-(2)	钢板6X260X900	2	Q235B	11.1	22.2	
1	46R15-17-(1)	钢板t6	2	Q235B	3.36	6.72	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	
测点固定装置					46R15-17-0		
					第 1 页	供客户	重量
共 1 页					42.02	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	王冲	2017-10-08	工艺 戚冲	2017-10-08			
校对	袁正浩	2017-10-08	标准 张磊	2017-10-08			
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准				
组件							

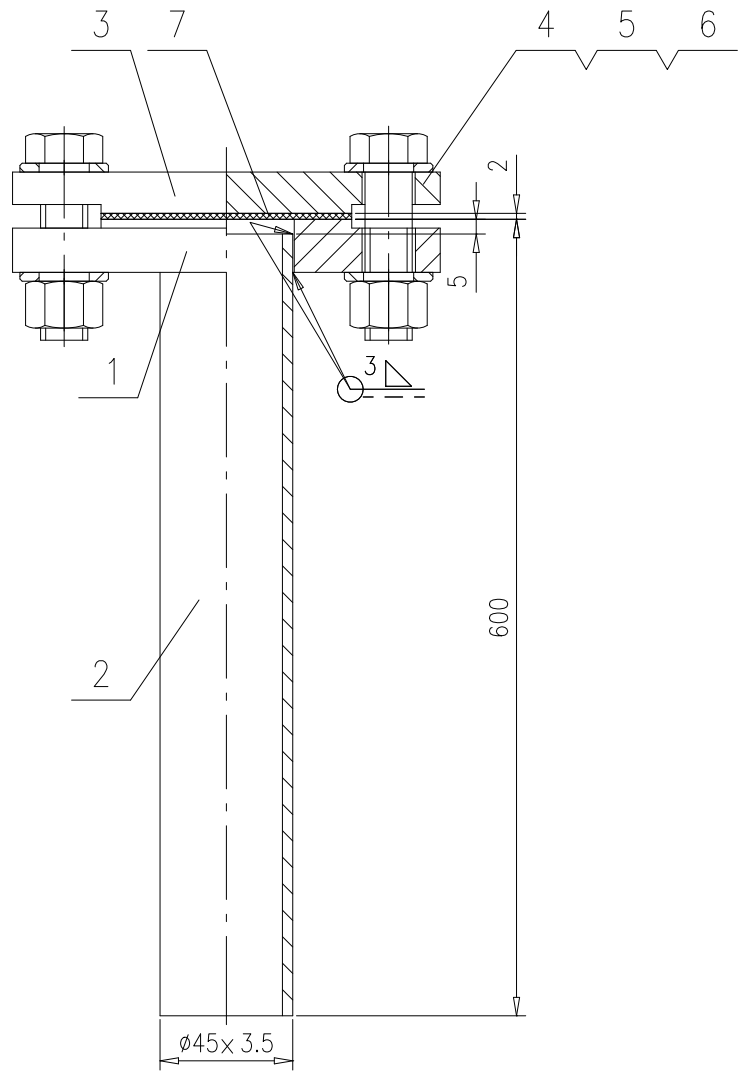


技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

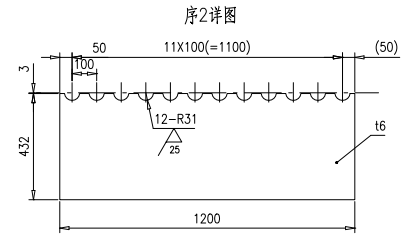
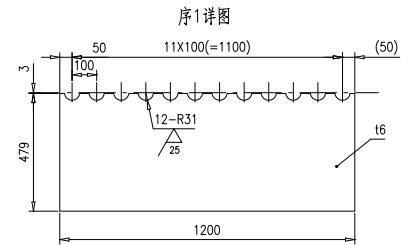
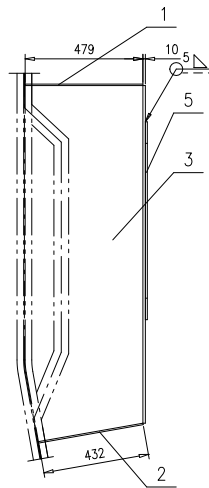
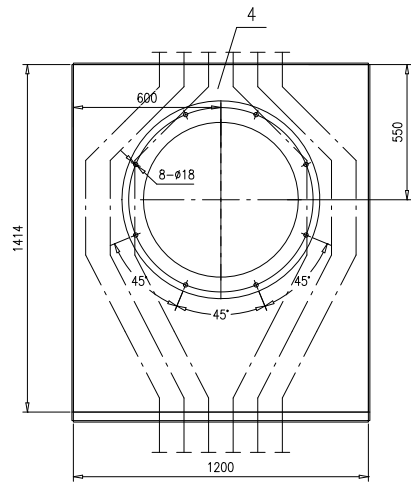
3	46R15-18-(3)	钢板6X730X1040	1	Q235B	35.8	35.8		
2	46R15-18-(2)	钢板6X260X1040	2	Q235B	12.8	25.6		
1	46R15-18-(1)	钢板t6	2	Q235B	7.92	15.84	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
测点固定装置					46R15-18-0			
					第1页	供客户	重量	比例
共1页					77.24	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊				2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊				2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
组件								

0-61-91W891



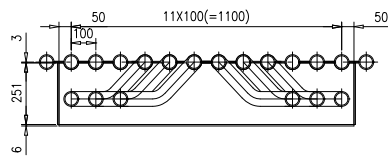
7	158M15-19-(7)	垫片 $\phi 85/\phi 46, t2$	1	XB450			
6	GB/T97.2	垫圈16	8	200HV	0.011	0.088	
5	GB/T41	螺母M16	4	5级	0.027	0.108	
4	GB/T5780	螺栓M16X70	4	4.8级	0.129	0.516	
3	JB/T86-2015	法兰盖DN40-PN10 BL RF 2	1	Q245R	1.46	1.46	
2	158M15-19-(2)	管子 $\phi 45 \times 3.5, L=595$	1	06Cr19Ni10	2.13	2.13	
1	JB/T81-2015	法兰DN40-PN10 PL RF 2	1	Q245R	1.71	1.71	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					158M15-19-0					
法兰接管										
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	5.984	1:2.5	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	王翔龙	2017-09-13	工艺	张磊						2017-09-15
校对	张磊	2017-09-13	标准	张磊						2017-09-15
审核	张磊	2017-09-14	批准		组件					

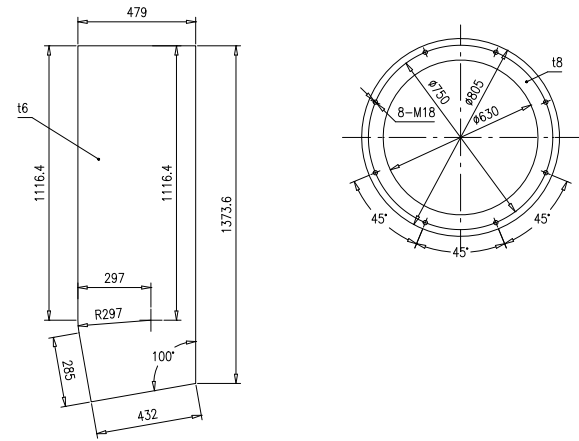
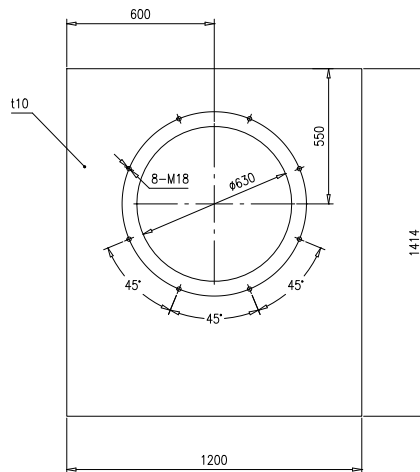


序3详图

序5详图



序4详图

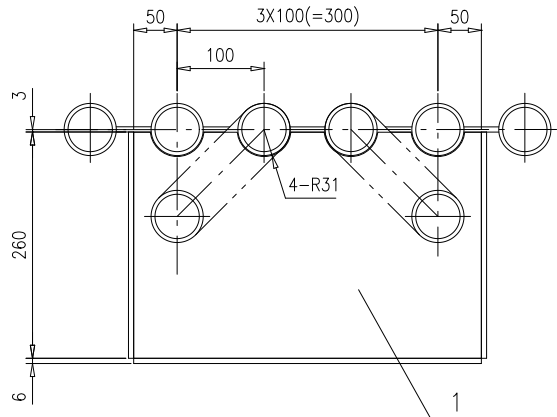
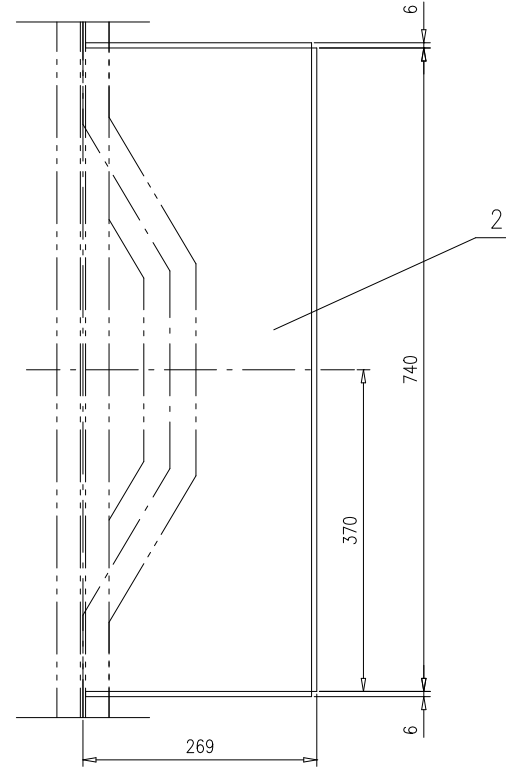
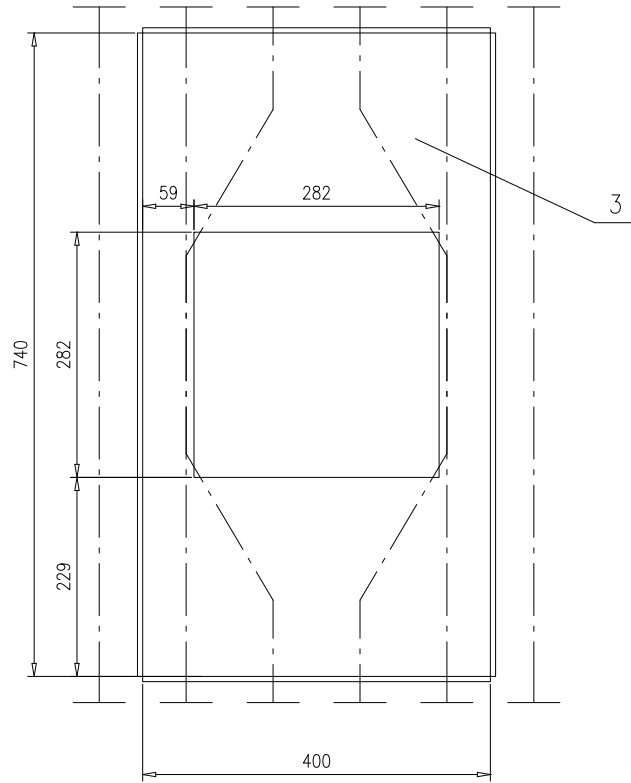


技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序4、5厂内组装后钻孔。

5	46R15-19-(5)	圆环t8	1	Q235B	12.4	12.4	按本图
4	46R15-19-(4)	钢板t10	1	Q235B	108.7	108.7	按本图
3	46R15-19-(3)	钢板t6	2	Q235B	31.5	63	按本图
2	46R15-19-(2)	钢板t6	1	Q235B	23.7	23.7	按本图
1	46R15-19-(1)	钢板t6	1	Q235B	26.3	26.3	按本图

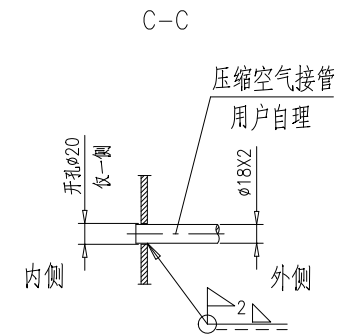
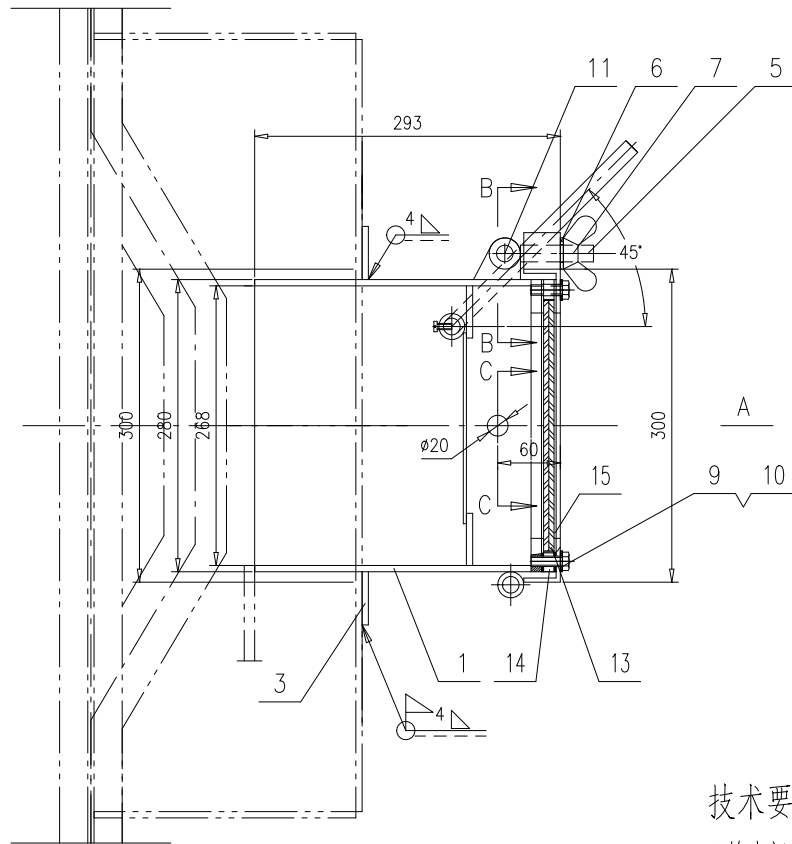
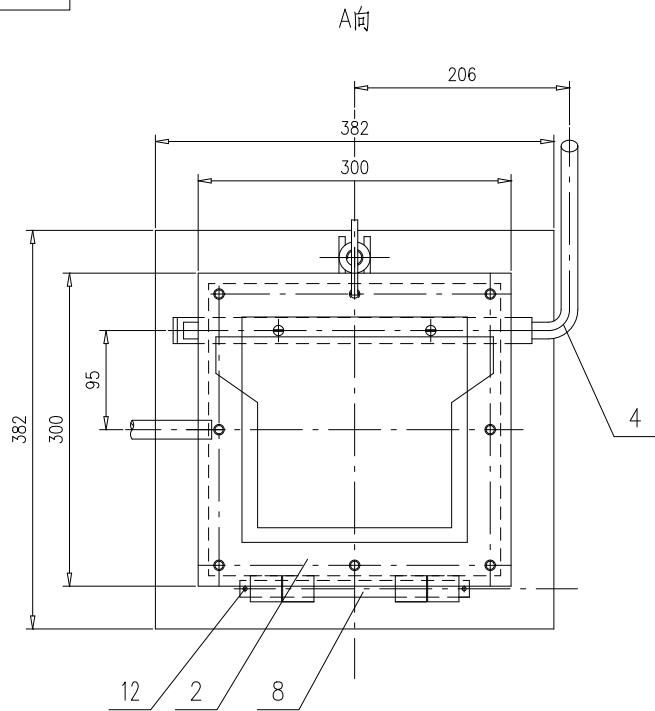
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					46R15-19-0		
辅助燃烧器固定装置					第 1 页	共 1 页	
组件					Y	234.1	1:15 A.0
设计	王宇	工艺	陈中				
校对	李磊	标准	陈磊				
审核	孙文	批准					



技术要求:

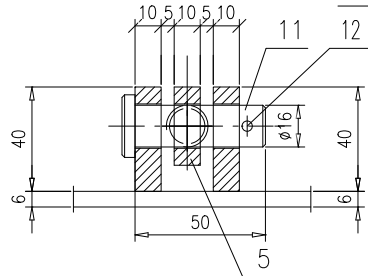
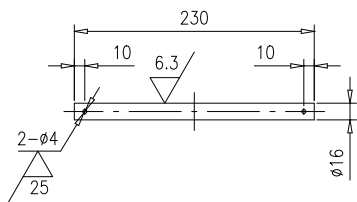
- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5.

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3	46R15-20-(3)	钢板t6	1	Q235B	14	14	按本图
2	46R15-20-(2)	钢板6X260X740	2	Q235B	9.1	18.2	
1	46R15-20-(1)	钢板t6	2	Q235B	4.48	8.96	按本图
					重量		
				看火门固定装置		46R15-20-0	
				第 1 页		供客户	重量
				共 1 页		41.16	比例 1:6
				版本		A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			
设计	王坤	2017-10-08	工艺 戚伟	2017-10-08			
校对	袁正浩	2017-10-08	标准 张磊	2017-10-08			
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准				
					组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



B-B
1:2

件8详图



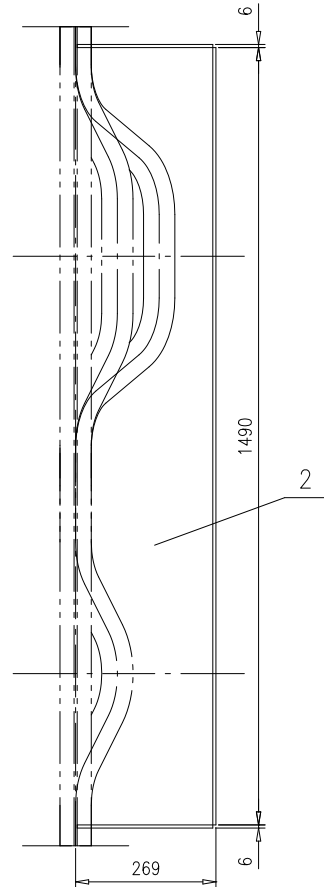
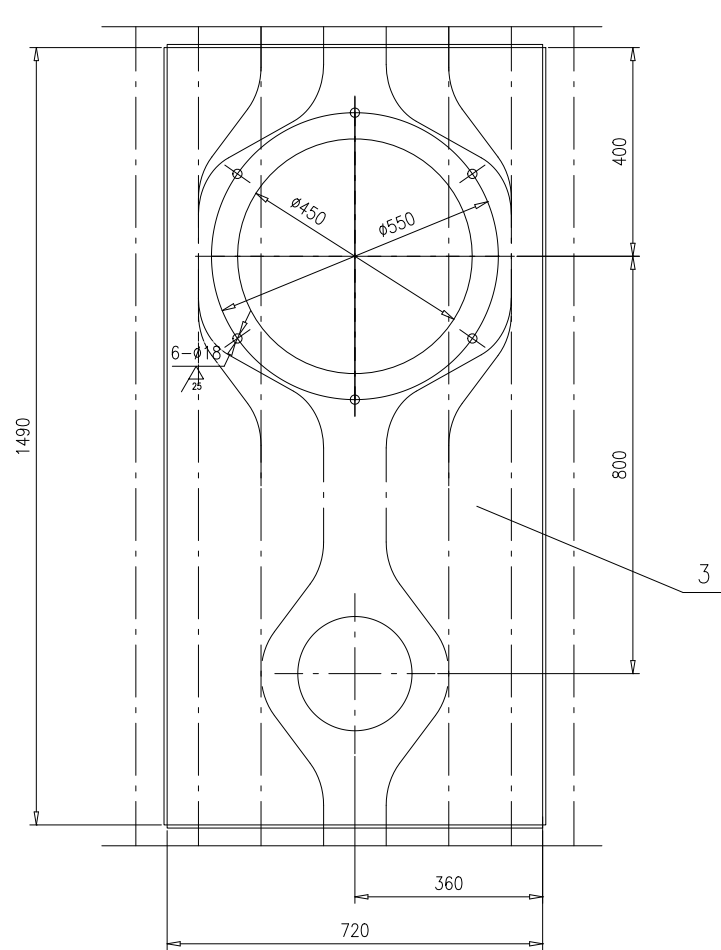
技术要求:

1.检查门安装后,门盖机及门框内挡板应开启灵活.

15	46R15-21-15	垫圈 ϕ 2	2	XB450	0.07	0.14	其中2件备用
14	46R15-21-14-0	垫板	1	组件	1.56	1.56	其中2件备用
13	46R15-21-13	玻璃板	4	耐热玻璃	0.88	3.52	其中2件备用
12	GB/T91	销4X20	3	Q235B	0.003	0.009	按本图
11	TG2104-2001	销轴 ϕ 16X50	1	45	0.087	0.087	按本图
10	GB/T97.1	垫圈10	8	200HV	0.003	0.024	按本图
9	GB/T5783	螺栓M10X30	8	8.8级	0.025	0.2	
8	46R15-21-(8)	圆钢 ϕ 16,L=240	1	Q235B	0.38	0.38	按本图

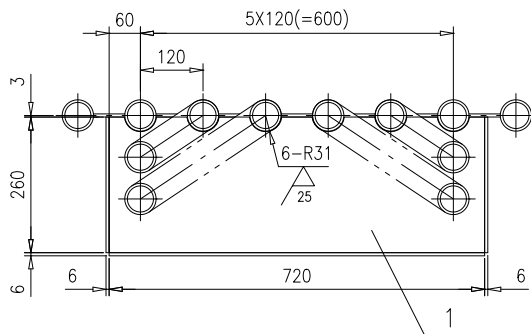
7	GB/T62.1	螺母M16	1	Q235	0.099	0.099	
6	GB/T97.1	垫圈16	1	200HV	0.011	0.011	
5	46R15-21-5-0	螺栓装置	1	组件	0.15	0.15	
4	46R15-21-4	弯管 ϕ 16	1	Q235B	0.99	0.99	
3	46R15-21-3-0	框架	1	组件	3.2	3.2	
2	46R15-21-2-0	门盖	1	组件	2.69	2.69	
1	46R15-21-1-0	门框	1	组件	20.038	20.038	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

				46R15-21-0							
				第 1 页		供客户					
				共 1 页		重量					
				33.098		比例					
				1:5		版本					
				A.0							
标记				处数	更改单号	签字	日期				
设计				王冲	2017-10-08	工艺	戚冲				
校对				袁正浩	2017-10-08	标准	张磊				
审核				孙家鑫	2017-10-08	批准					
看火门				组件				南通万达锅炉有限公司			
								NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

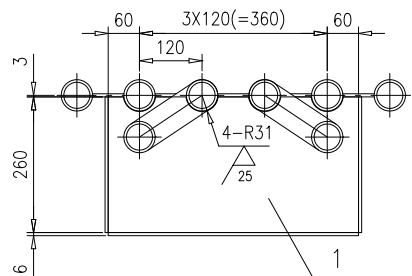
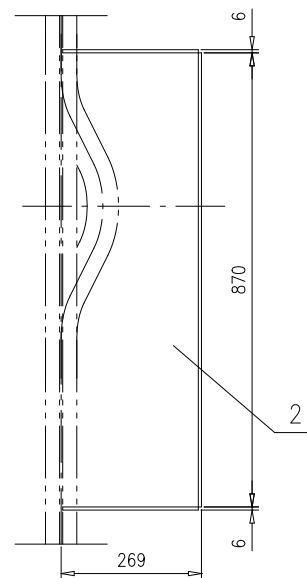
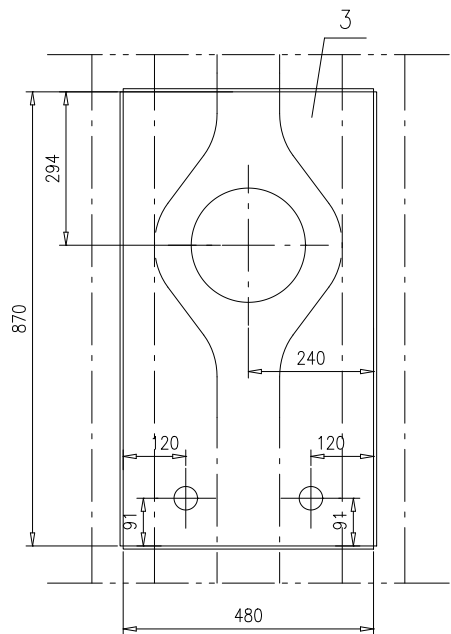


技术要求:

1. 本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板, 钢板与管子之间焊接高度K=5;
2. 吹灰器孔现场在序3钢板上开孔。



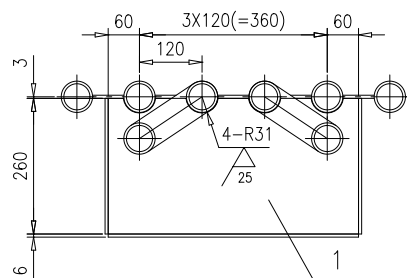
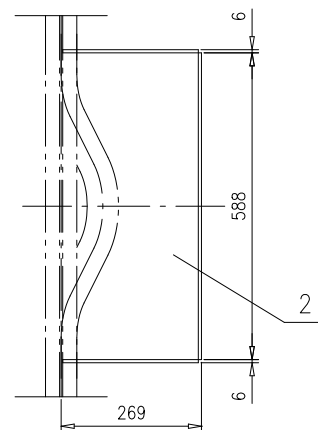
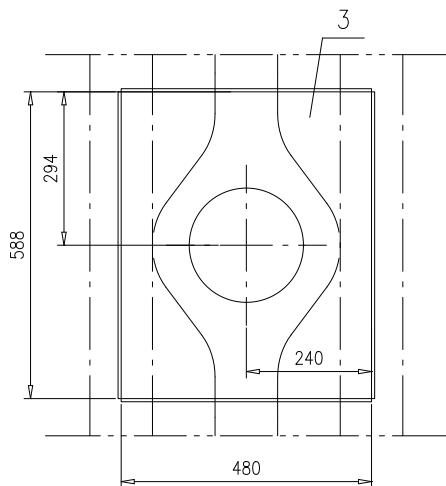
3	46R15-22-(3)	钢板6X720X1490	1	Q235B	50.5	50.5	按本图	
2	46R15-22-(2)	钢板6X260X1490	2	Q235B	18.23	36.46		
1	46R15-22-(1)	钢板t6	2	Q235B	8.14	16.28	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
固定装置					46R15-22-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
共 1 页					103.24	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			
设计	王坤	2017-10-08	工艺	张磊				2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊				2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
					南通万达锅炉有限公司			
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求:

- 1.本件现场拼装，现场安装时，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5；
- 2.序3钢板现场开孔。

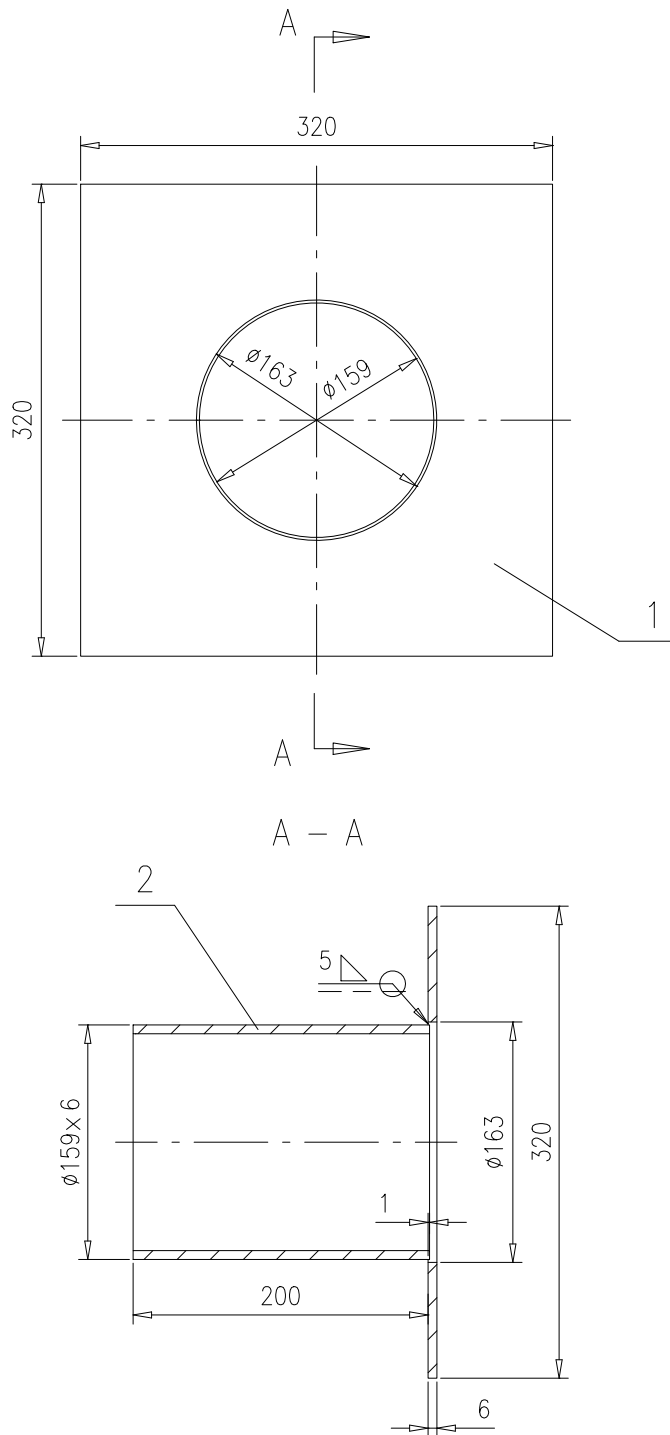
3	46R15-23-(3)	钢板6X480X870	1	Q235B	19.7	19.7		
2	46R15-23-(2)	钢板6X260X870	2	Q235B	10.7	21.4		
1	46R15-23-(1)	钢板t6	2	Q235B	5.43	10.86	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
固定装置					46R15-23-0			
					第1页	供客户	重量	比例
标记					共1页	51.96	1:10	A.0
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08			
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
组件								



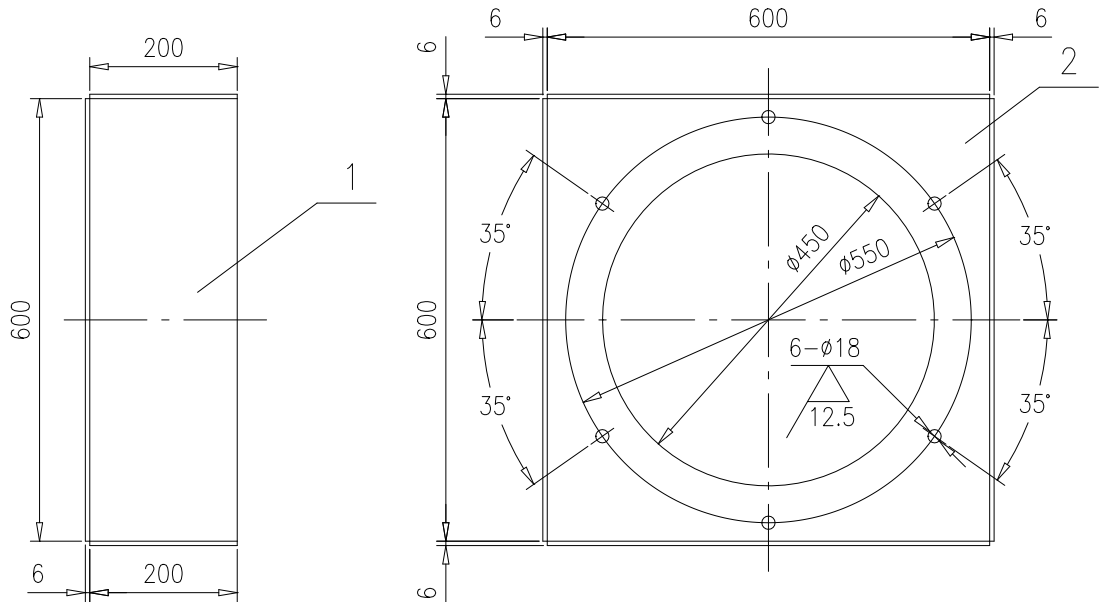
技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;
- 2.序3钢板现场开孔。

3	46R15-24-(3)	钢板6X480X588	1	Q235B	13.3	13.3			
2	46R15-24-(2)	钢板6X260X588	2	Q235B	7.25	14.5			
1	46R15-24-(1)	钢板t6	2	Q235B	5.43	10.86	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
吹灰器固定装置					46R15-24-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
标记					共 1 页	Y	38.66	1:10	A.0
设计	王坤	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08				
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						
组件									



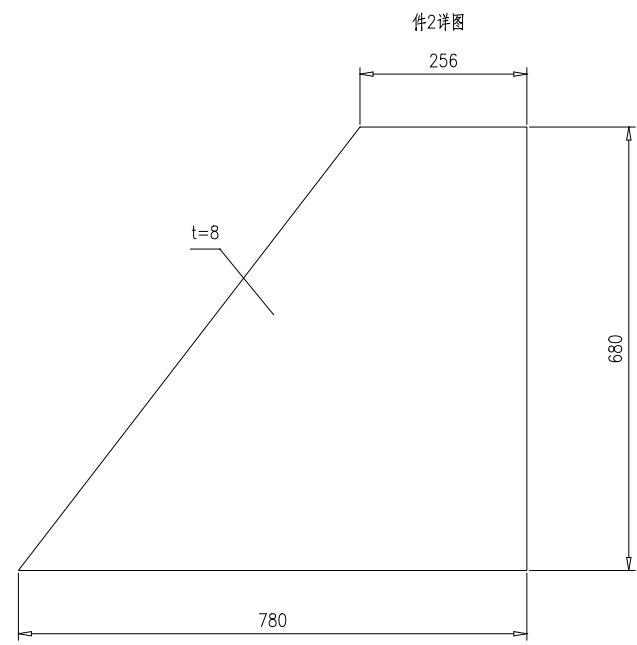
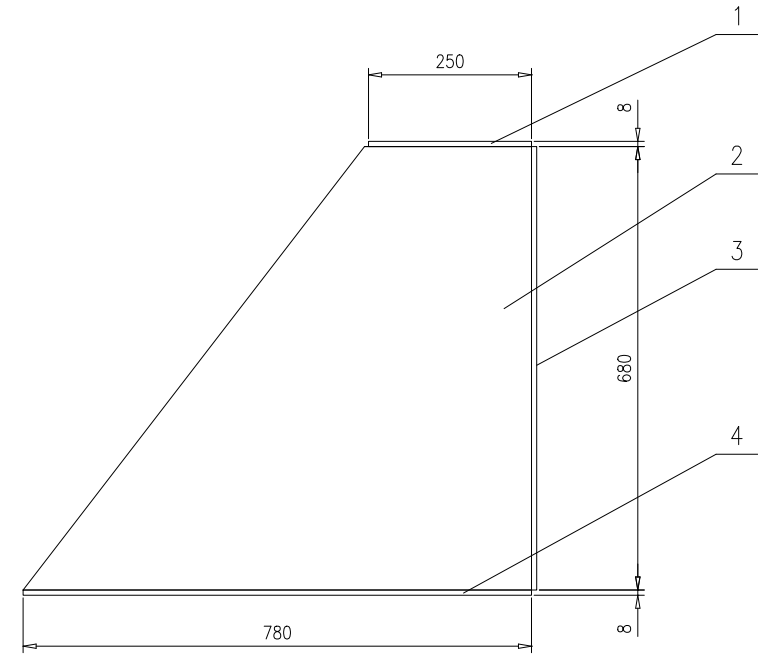
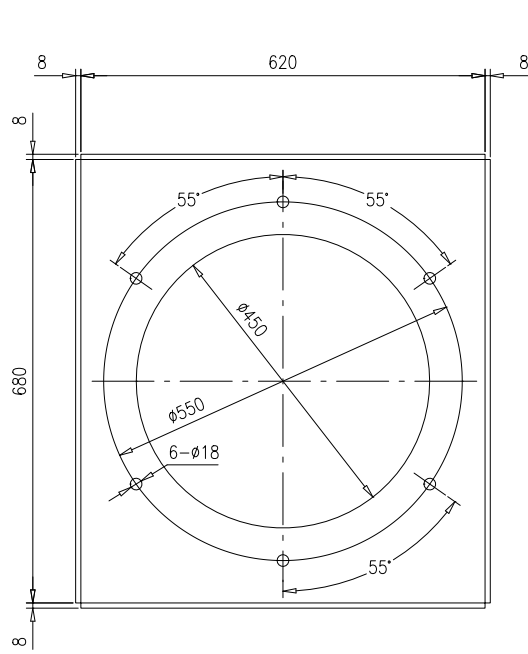
2	46R15-25-(2)	管子 ϕ 159X6,L=201	1	06Cr19Ni10	4.6	4.6			
1	46R15-25-(1)	钢板t6	1	Q235B	4.82	4.82	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R15-25-0				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	9.42	1:5	A.0
设计	王峰	2017-10-08	工艺	张磊	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊					
审核	孙文鑫	2017-10-08	批准						
吹灰器固定装置					组件				



技术要求:

1.工地安装时,钢板与钢板之间的焊接高度K=5.

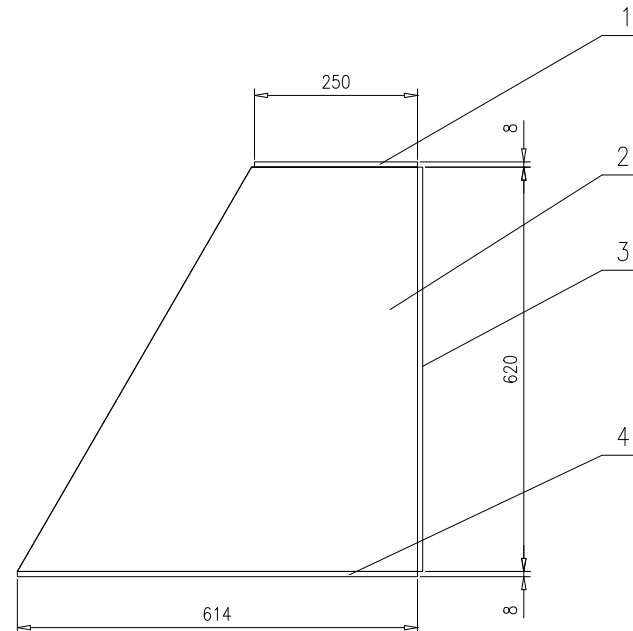
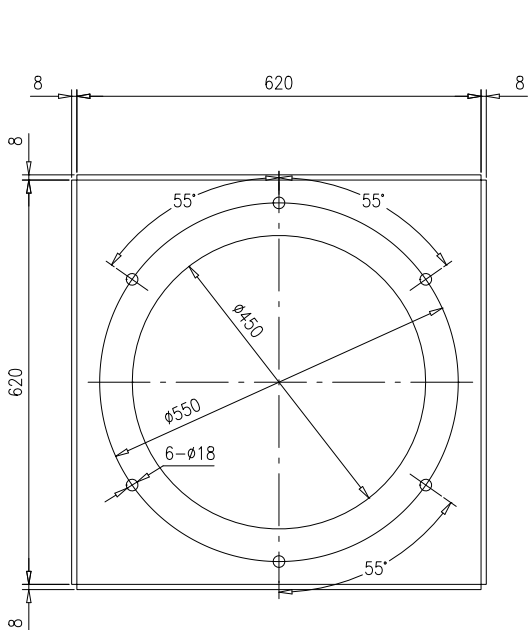
2	46R15-26-(2)	钢板t6	1	Q235B	9.41	9.41	按本图		
1	46R15-26-(1)	钢板6X600X200	4	Q235B	5.65	22.6			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单	总			
					46R15-26-0				
检查门固定装置					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		32	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王宁	2017-10-08	工艺	张磊				2017-10-08	
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊				2017-10-08	
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准		组件				



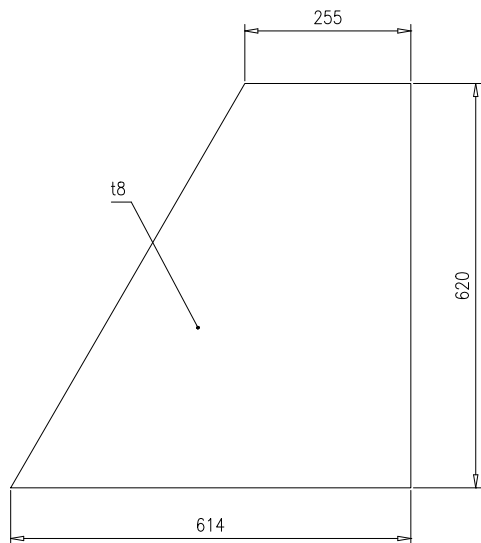
技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板,钢板与管子之间的焊接高度K=6。

序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
4	46R15-27-(4)	钢板8X780X620	1	Q235B	30.4	30.4			
3	46R15-27-(3)	钢板t8	1	Q235B	16.5	16.5	按本图		
2	46R15-27-(2)	钢板t8	2	Q235B	22.1	44.2	按本图		
1	46R15-27-(1)	钢板8X250X620	1	Q235B	9.73	9.73			
检查门固定装置					46R15-27-0				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		100.83	1:8	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊					2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊					2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						



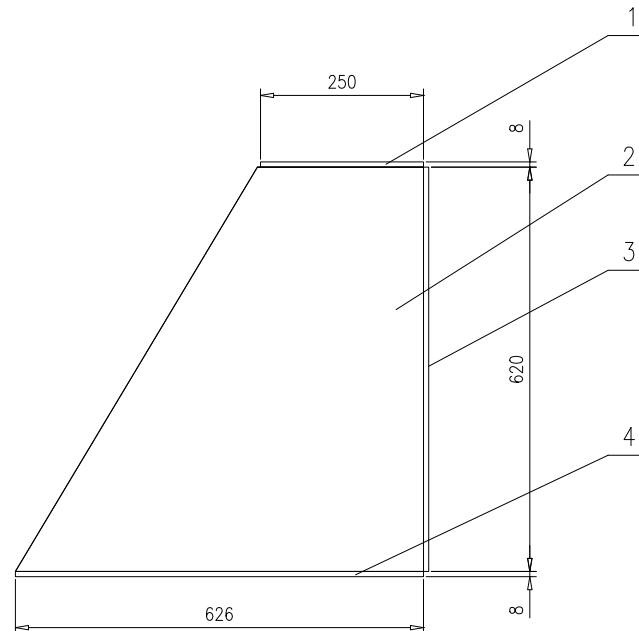
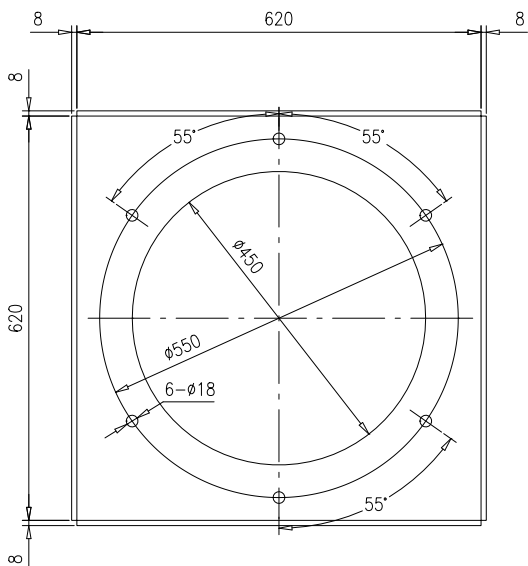
件2详图



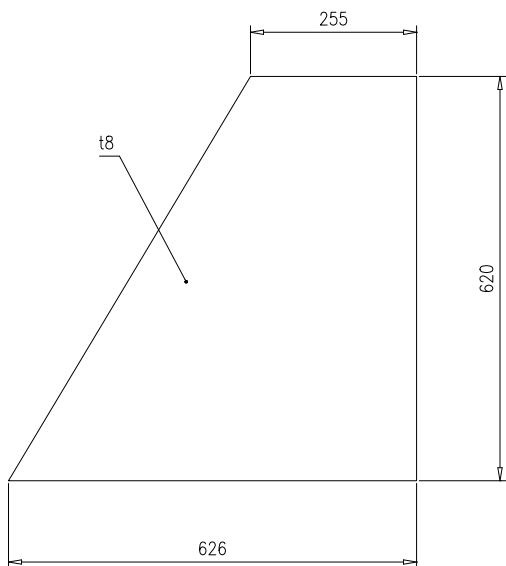
技术要求:

- 1.本件现场拼装，现场安装时，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=6。

4	46R15-28-(4)	钢板8X614X620	1	Q235B	23.9	23.9		
3	46R15-28-(3)	钢板t8	1	Q235B	14.1	14.1	按本图	
2	46R15-28-(2)	钢板t8	2	Q235B	16.9	33.8	按本图	
1	46R15-28-(1)	钢板8X250X620	1	Q235B	9.73	9.73		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
检查门固定装置					46R15-28-0			
					第1页	供客户	重量	比例
共1页					81.53	1:8	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	王冲	2017-10-08	工艺	张磊				2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊				2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
组件								



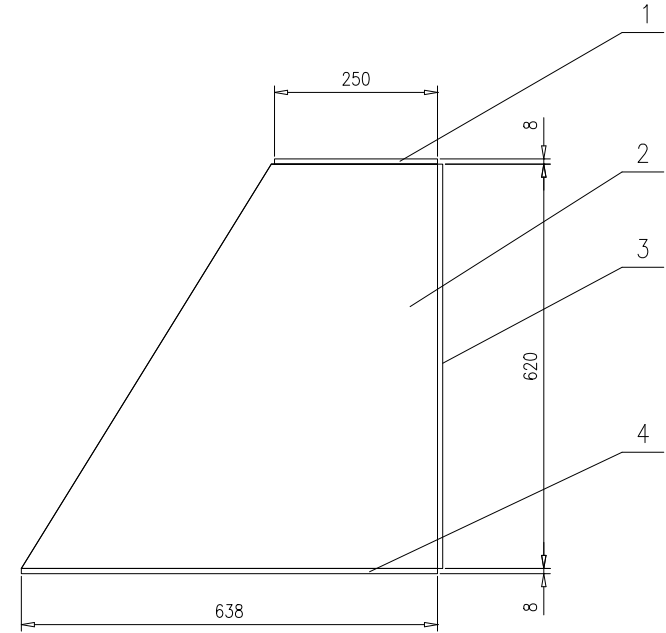
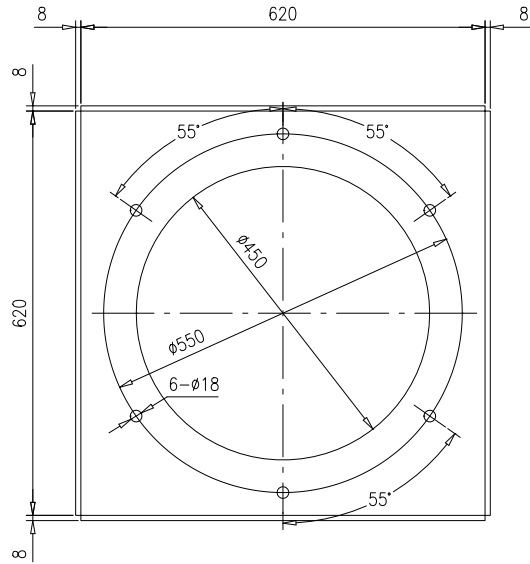
件2详图



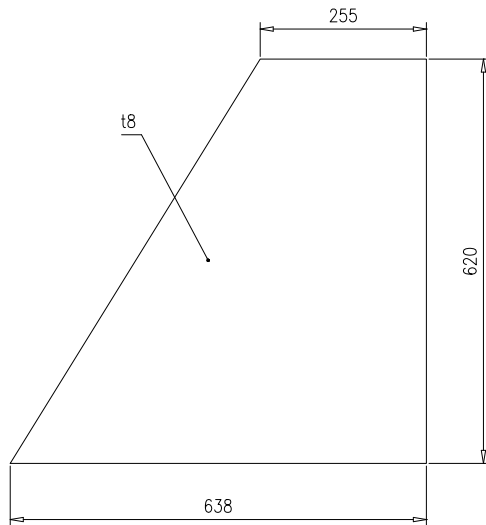
技术要求:

1. 本件现场拼装，现场安装时，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=6。

4	46R15-29-(4)	钢板8X626X620	1	Q235B	24.4	24.4		
3	46R15-29-(3)	钢板t8	1	Q235B	14.1	14.1	按本图	
2	46R15-29-(2)	钢板t8	2	Q235B	17.1	34.2	按本图	
1	46R15-29-(1)	钢板8X250X620	1	Q235B	9.73	9.73		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
检查门固定装置					46R15-29-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例
标记 处数 更改单号 签字 日期					共 1 页	82.43	1:8	A.0
设计	王坤	2017-10-08	工艺	张磊	2017-10-08	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊	2017-10-08			
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准					
组件								



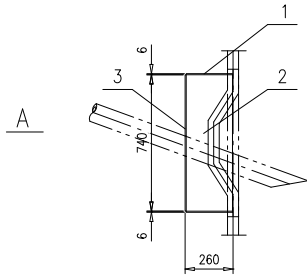
件2详图



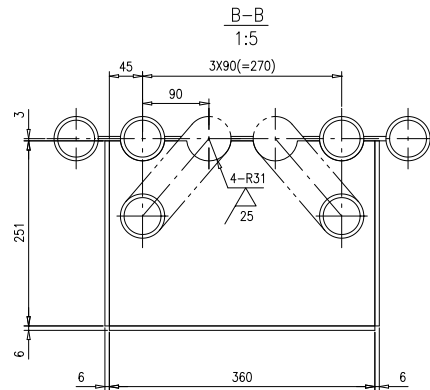
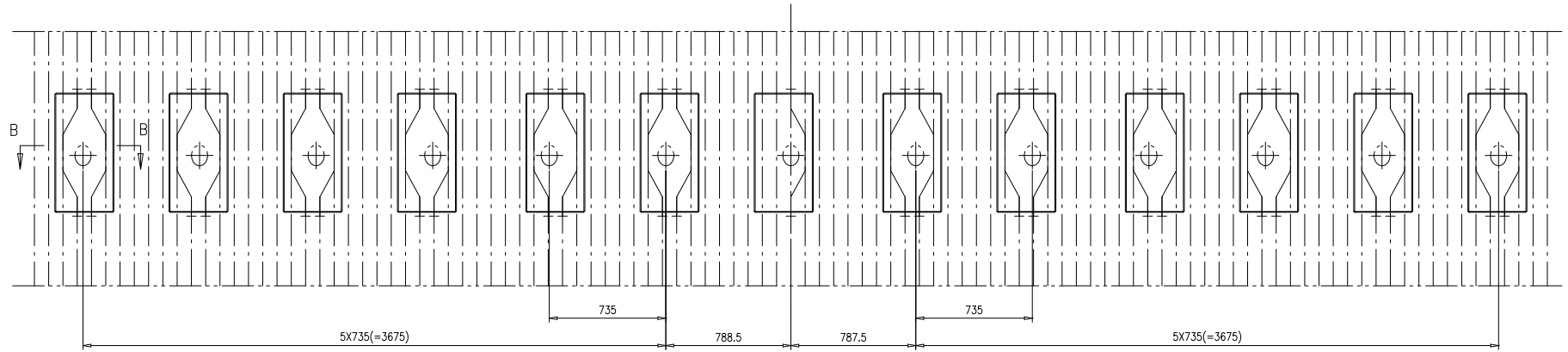
技术要求:

- 1.本件现场拼装，现场安装时，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=6。

4	46R15-30-(4)	钢板8X638X620	1	Q235B	24.8	24.8			
3	46R15-30-(3)	钢板t8	1	Q235B	14.1	14.1	按本图		
2	46R15-30-(2)	钢板t8	2	Q235B	17.4	34.8	按本图		
1	46R15-30-(1)	钢板8X250X620	1	Q235B	9.73	9.73			
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
检查门固定装置					46R15-30-0				
第 1 页					供客户	重量	比例	版本	
共 1 页						83.43	1:8	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计	王坤	2017-10-08	工艺	张磊					2017-10-08
校对	袁玉洁	2017-10-08	标准	张磊					2017-10-08
审核	孙家鑫	2017-10-08	批准						



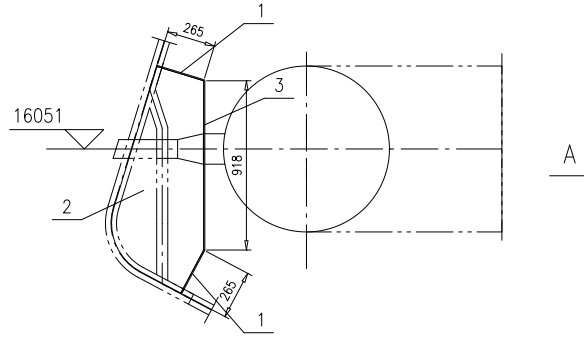
A向



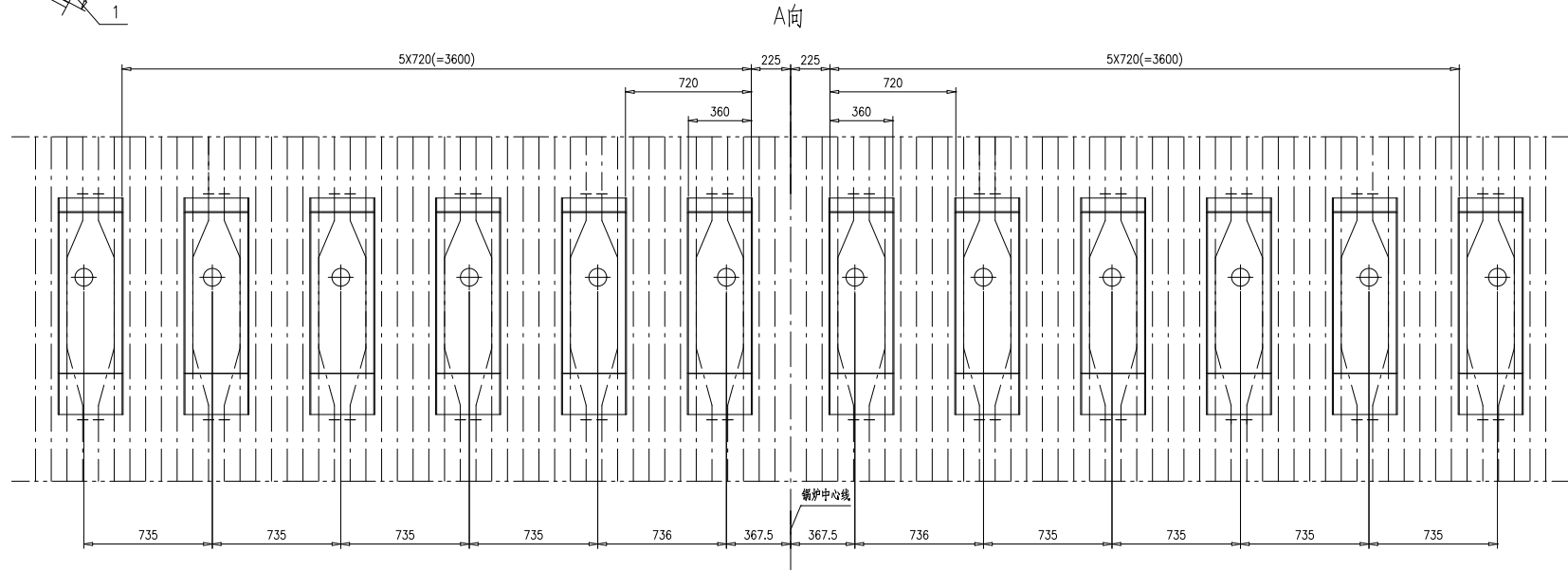
技术要求:

1. 本件现场拼装, 现场安装时, 钢板与钢板、钢板与管子之间焊接高度K=5;
2. 椭圆孔现场开。

3	46R15-35-(3)	钢板6X360X740	13	Q235B	12.5	162.5	见技2
2	46R15-35-(2)	钢板6X251X740	26	Q235B	8.75	227.5	
1	46R15-35-(1)	钢板16	26	Q235B	4.02	104.52	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R15-35-0		
					第 1 页	共 1 页	
					供方	重量	比例
					494.52	1:20	A.0
设计	王宁	工艺	张中	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	李元浩	标准	张磊				
审核	孙文德	批准					
二次风喷嘴固定装置					组件		

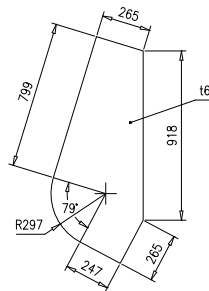
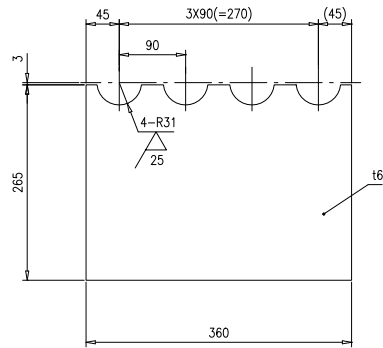


A



序1详图
1:5

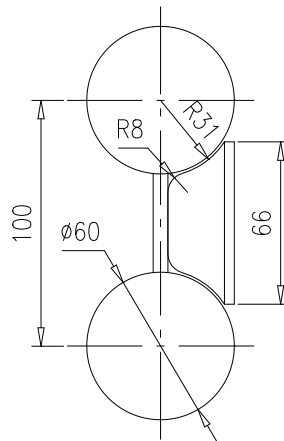
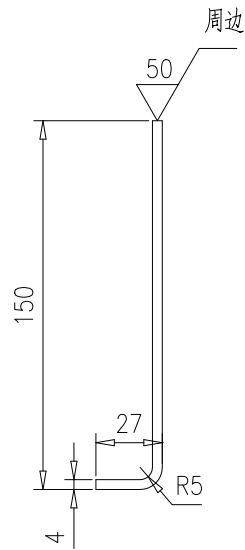
序2详图



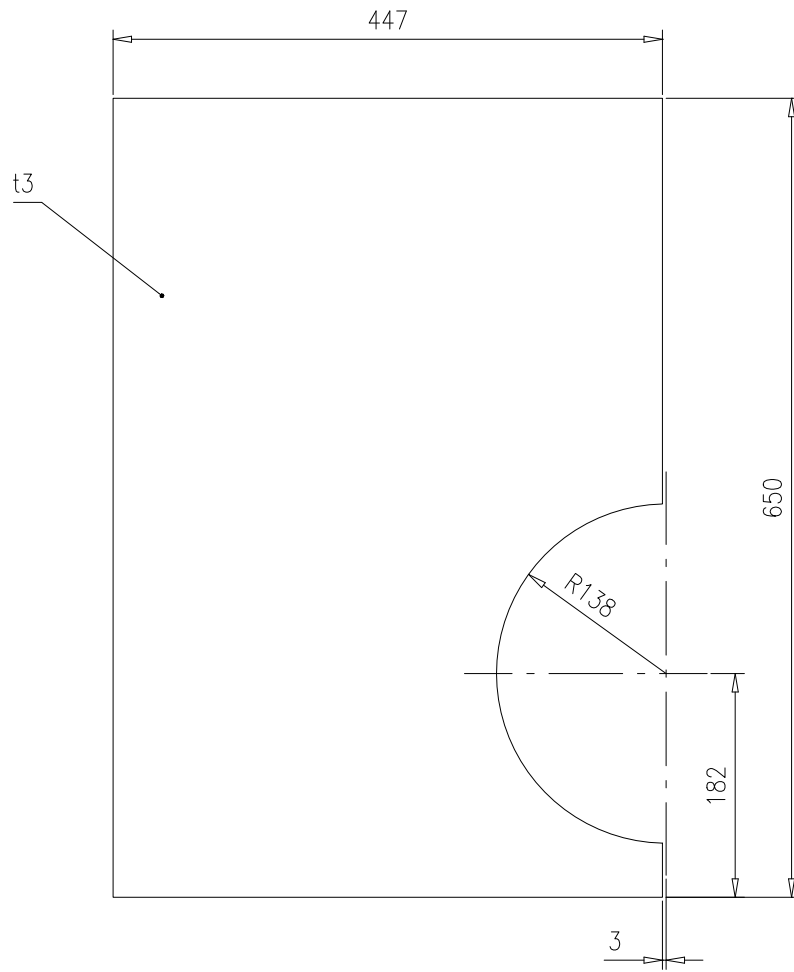
技术要求:

- 1.本件现场拼装,现场安装时,钢板与钢板、钢板与管子之间焊接高度K=5;
- 2.序3封板现场开孔.

3	46R15-36-(3)	钢板6X360X918	12	Q235B	15.6	187.2	见技2
2	46R15-36-(2)	钢板6X251X740	24	Q235B	21.1	506.4	
1	46R15-36-(1)	钢板16	48	Q235B	4.26	204.48	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R15-36-0		
					第 1 页	共 1 页	
					共 1 页	898.08	1:20 A.0
设计	王守	工艺	陈中				
校对	李元浩	标准	陈磊				
审核	孙文德	批准					
二次风喷嘴固定装置					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
组件							

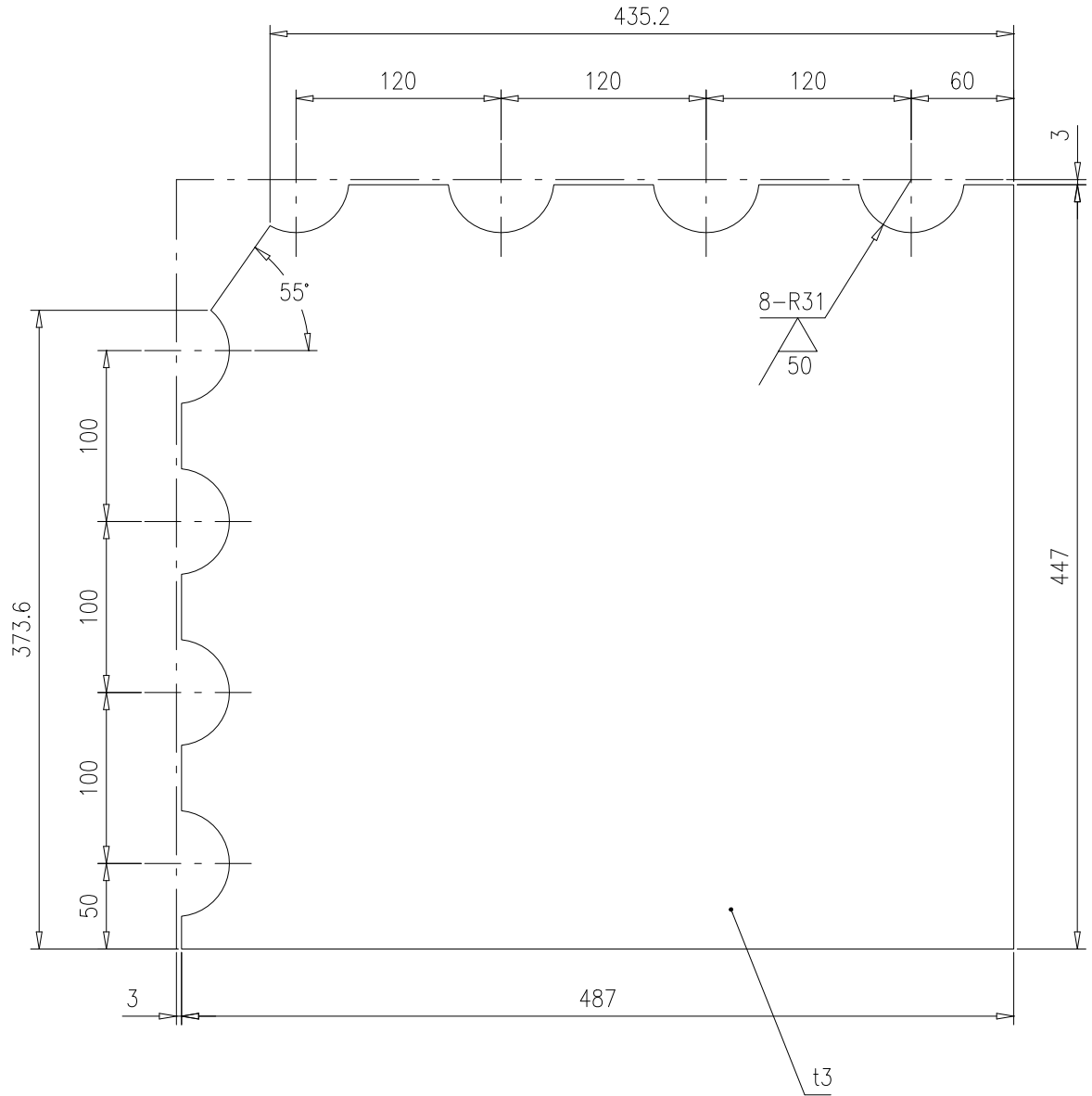


					密封填块		46R16-1				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					16Cr20Ni14Si2		共 1 页	Y	0.34	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华			2017-10-24				
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊			2017-10-24				
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



					钢板t3		46R16-11						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	6.16	1:6	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24	
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24	
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准										

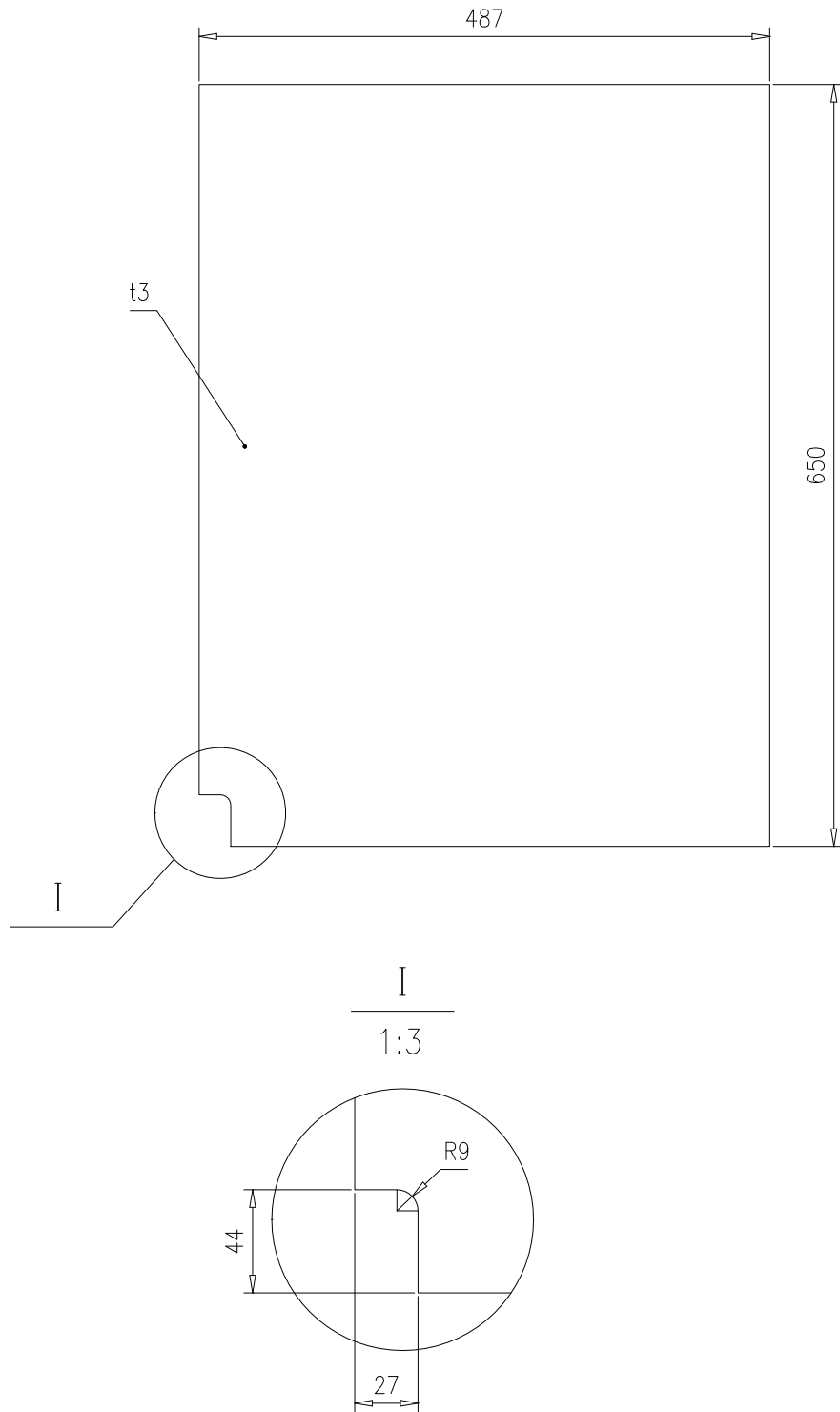
46R16-12



技术要求:

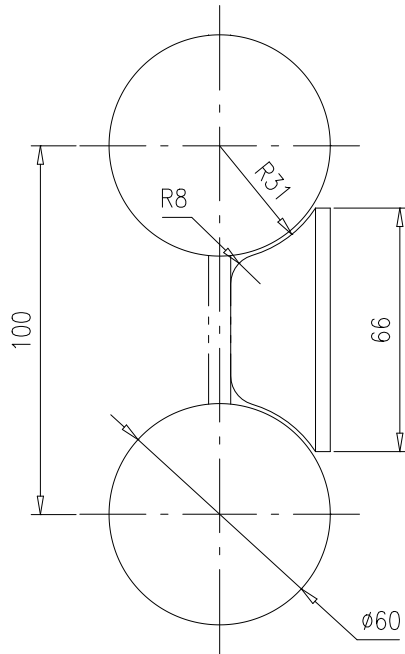
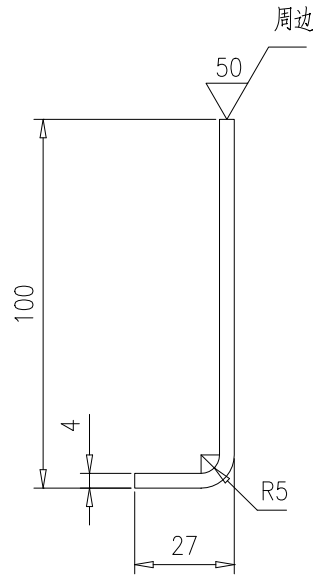
1. 钢板周边去毛刺.

					钢板t3		46R16-12					
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页					4.82	1:4	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李权	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准									

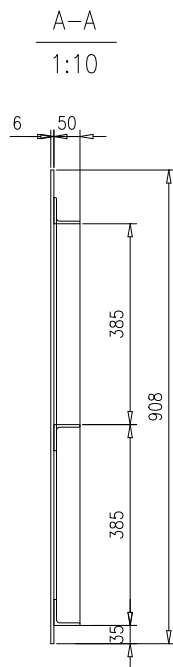
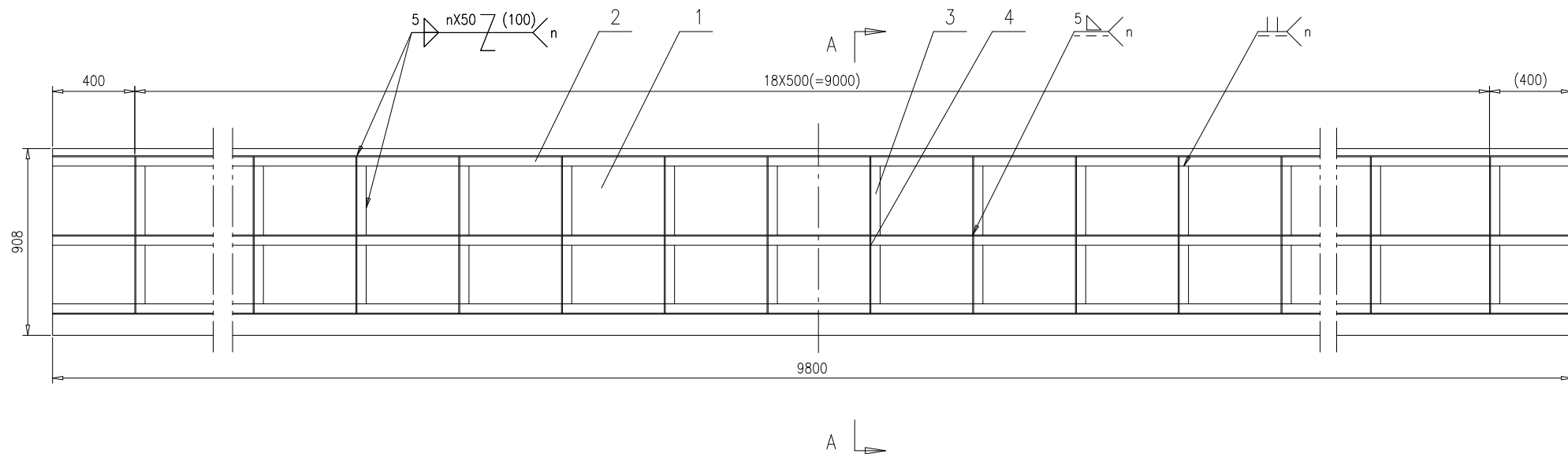


					钢板t3		46R16-13				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	7.45	1:6	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华			2017-10-24				
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊			2017-10-24				
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								

其余 



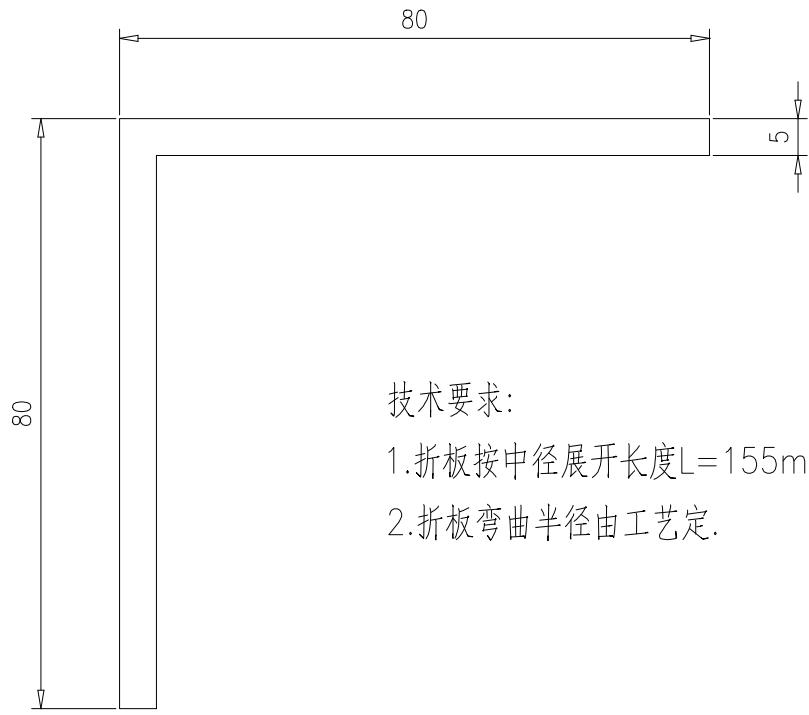
					密封填块		46R16-14				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	0.23	1:2	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华			2017-10-24				
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊			2017-10-24				
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求：
1.角钢锁口按TG2908-1994进行。

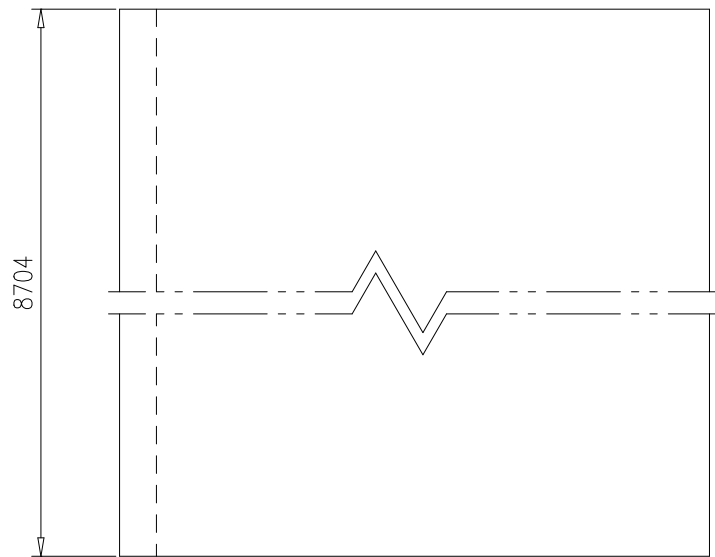
4	46R16-15-(4)	角钢L50X50X5,L=375	19	Q235B	1.41	26.79	两端锁口			
3	46R16-15-(3)	角钢L50X50X5,L=380	19	Q235B	1.43	27.17	一端锁口			
2	46R16-15-(2)	角钢L50X50X5,L=9800	3	Q235B	36.95	110.85				
1	46R16-15-(1)	钢板6X908X9800	1	Q235B	419.11	419.11				
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注			
					单重	总重				
				护板		46R16-15-0				
				组件		南通万达锅炉有限公司				
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允平	2017-10-24	共 1 页	Y	583.92	1:20	A.0
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							

46R16-16

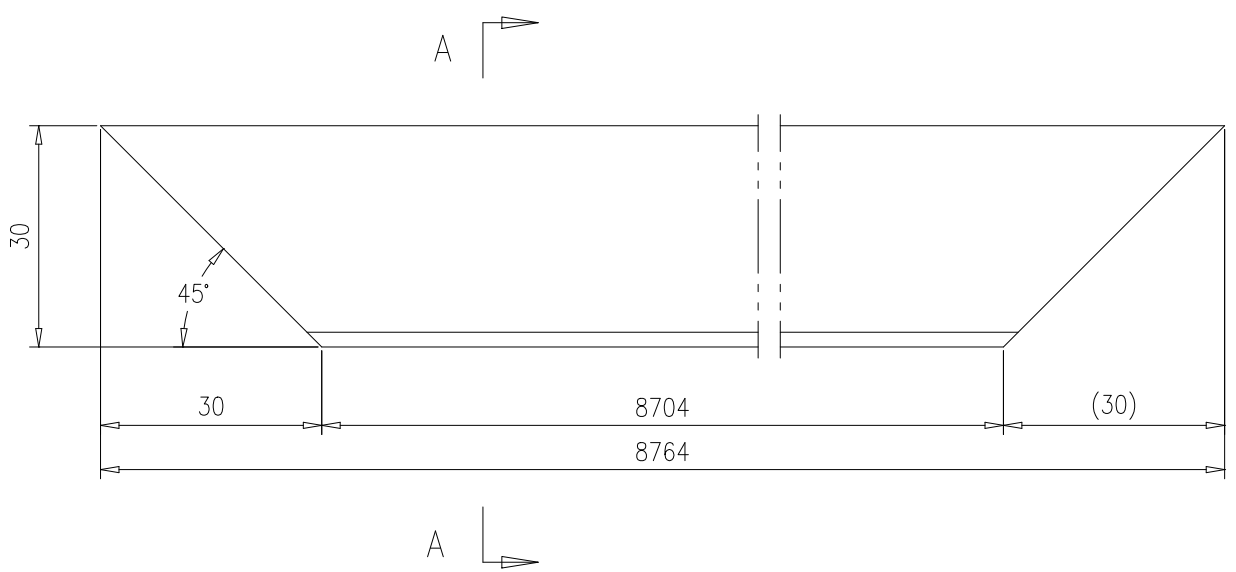


技术要求:

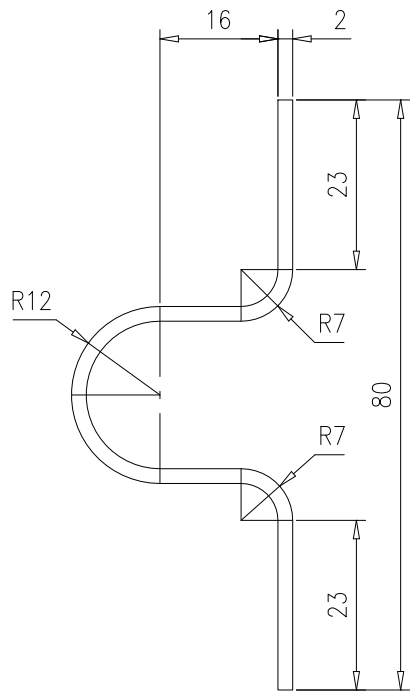
- 1.折板按中径展开长度L=155mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.



					折板t5		46R16-16			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 52.95 1:1 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准							



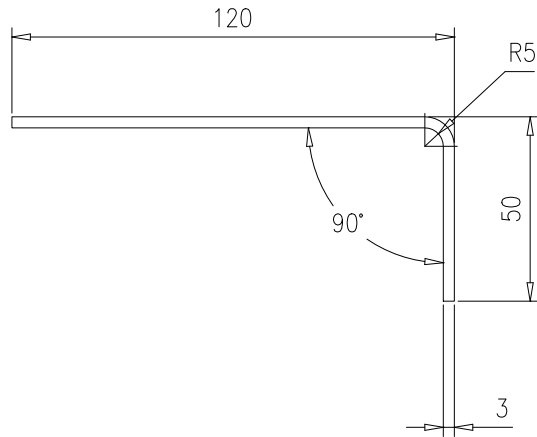
A-A旋转



技术要求:

1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

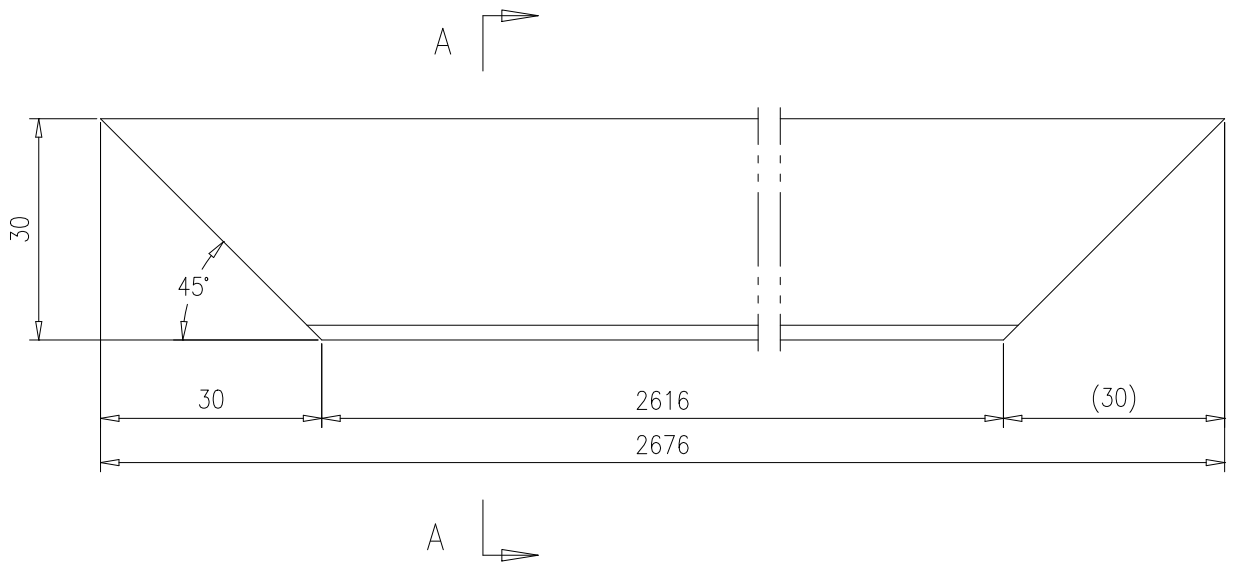
					胀缩节		46R16-17				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	16.7	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



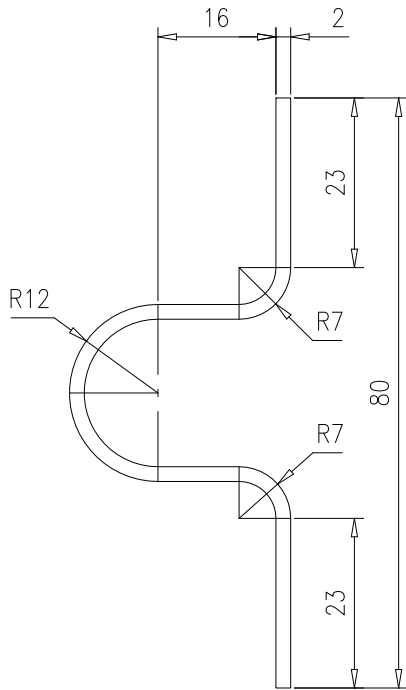
技术要求：

- 1.理论展开长度164.2mm.

					折板		46R16-2			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页 Y 7.73 1:2 A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							



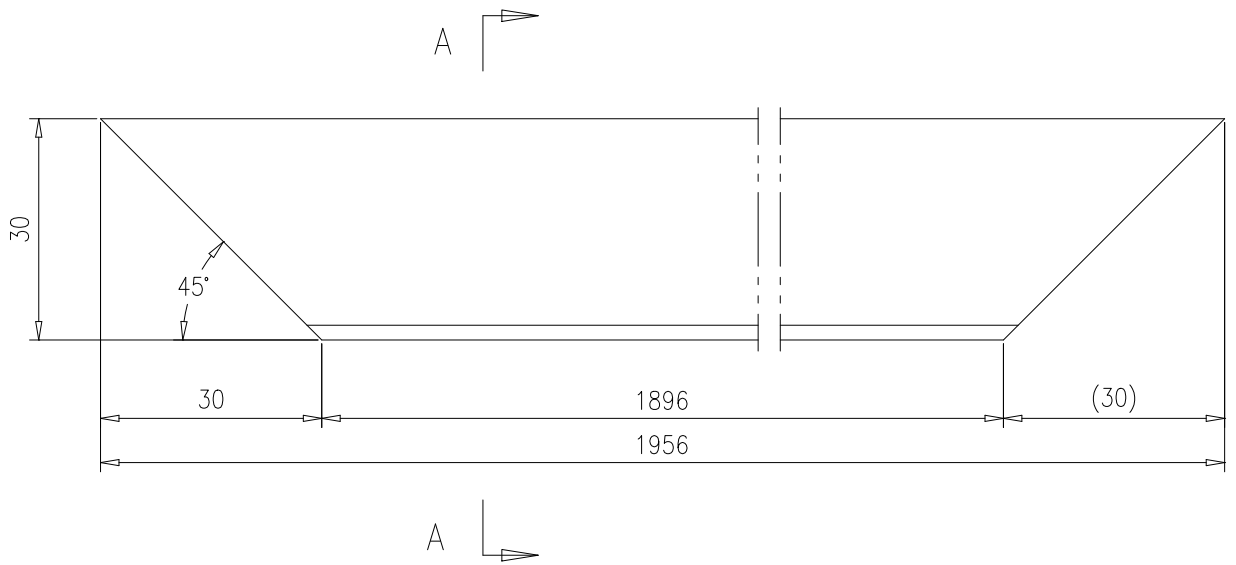
A-A旋转



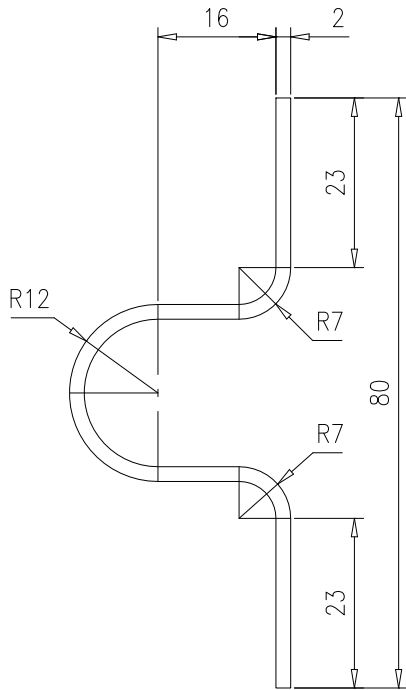
技术要求:

1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

					胀缩节		46R16-21				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		Y	5.1	1:1	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



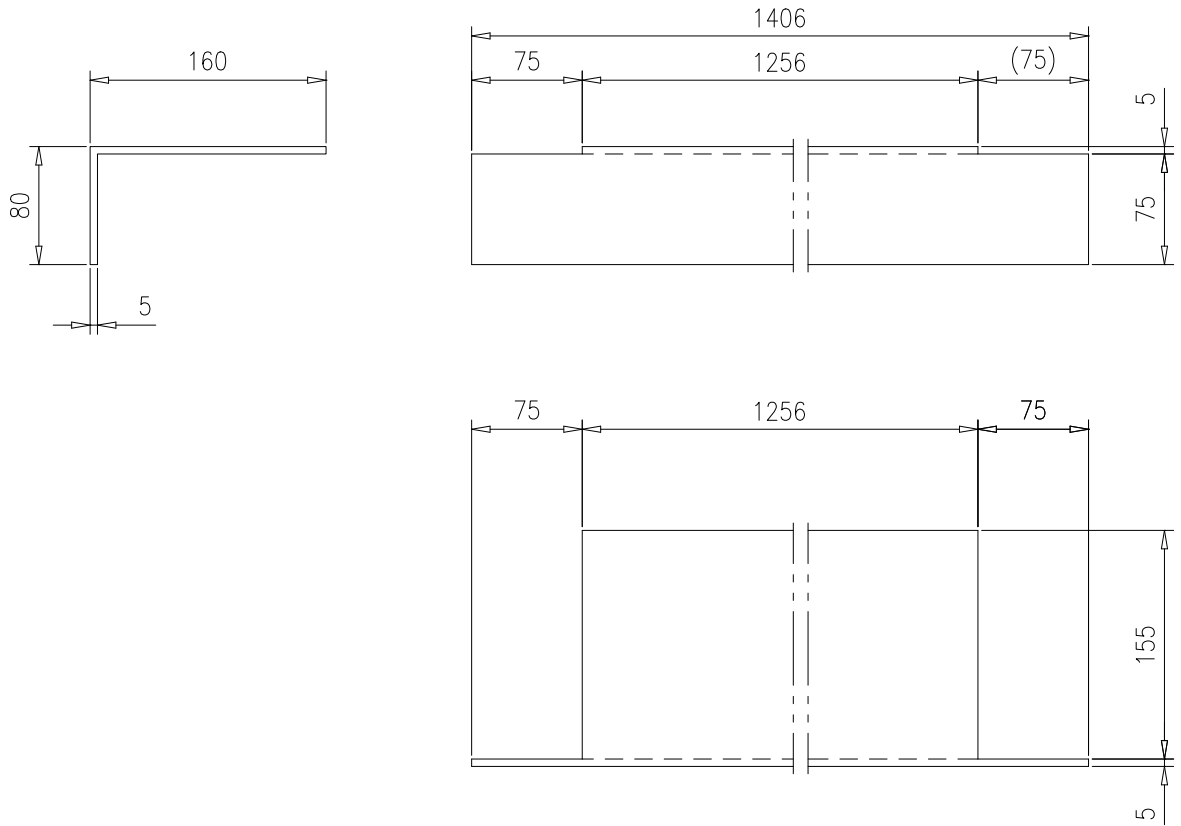
A-A旋转



技术要求:

1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

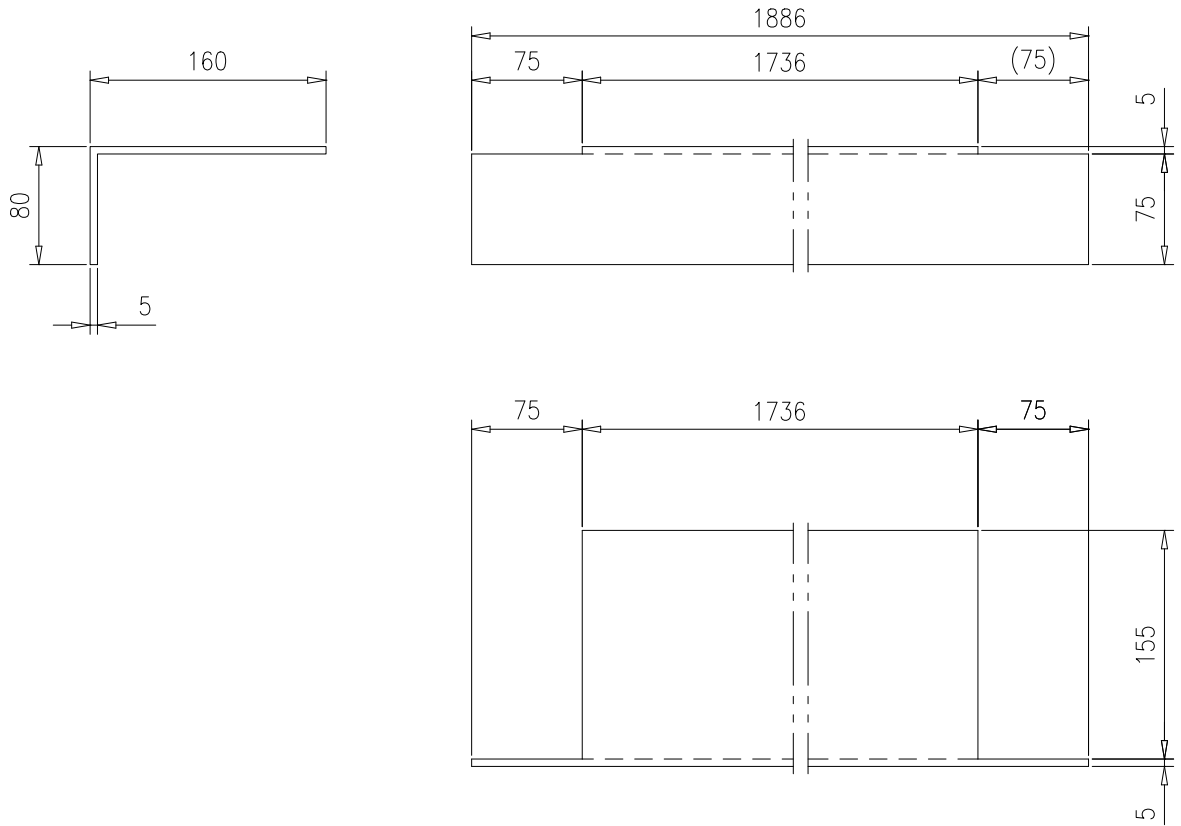
					胀缩节		46R16-22				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	3.73	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24	
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24	
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=235mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

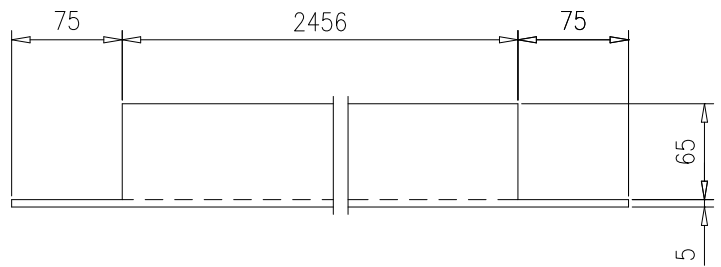
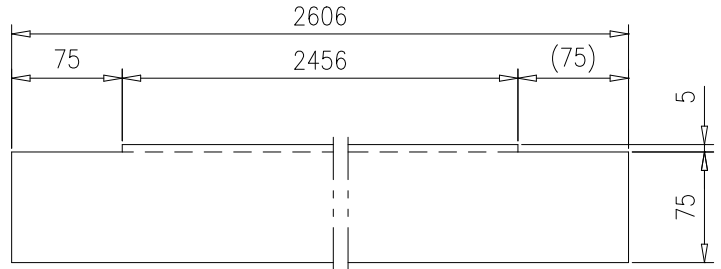
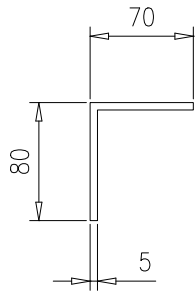
					折板t5		46R16-23					
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页					12.97	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准									



技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=235mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

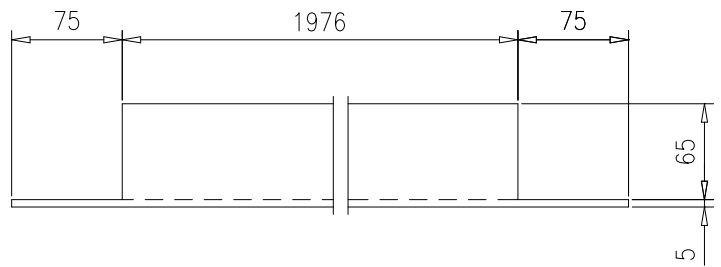
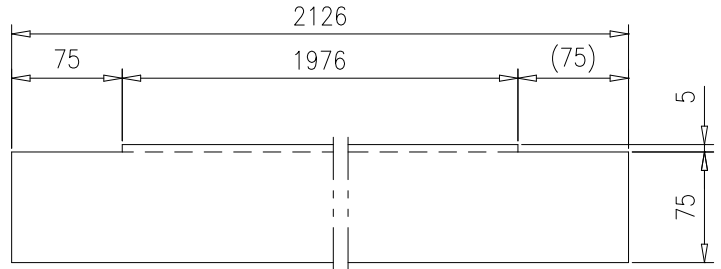
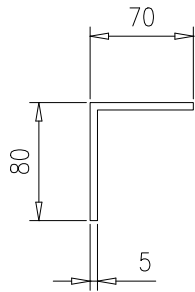
					折板t5	46R16-24					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 页		17.4	1:5	A.1		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-25	工艺	邱克华							2017-10-25
校对	袁玉洁	2017-10-25	标准	张磊							2017-10-25
审核	孙家鑫	2017-10-25	批准								



技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=145mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

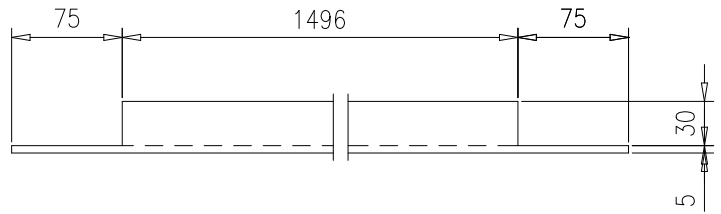
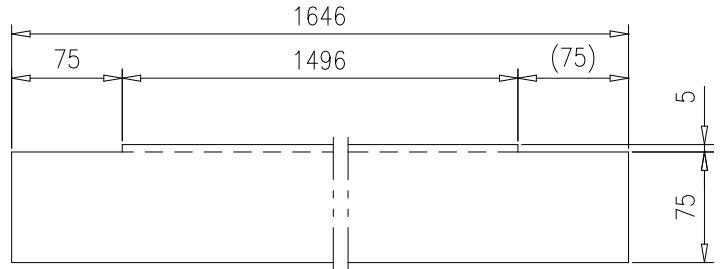
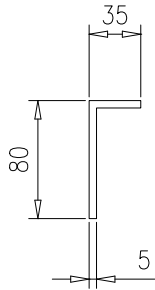
					折板t5		46R16-25				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页		14.83	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=145mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

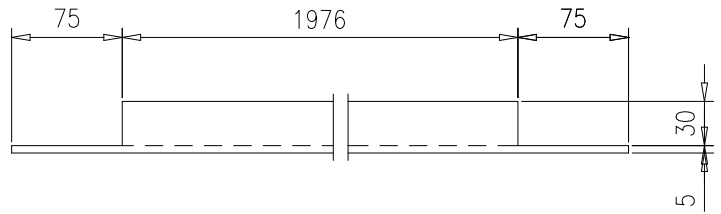
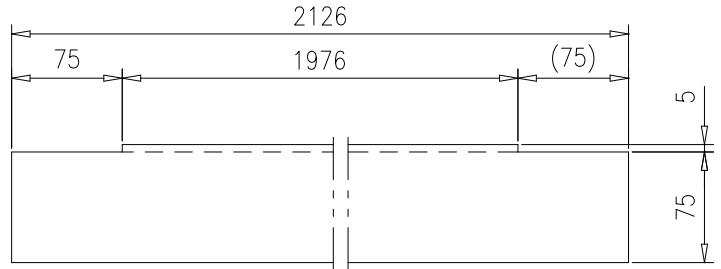
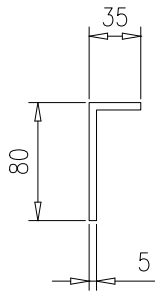
					折板t5		46R16-26					
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页					12.1	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准									



技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=110mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

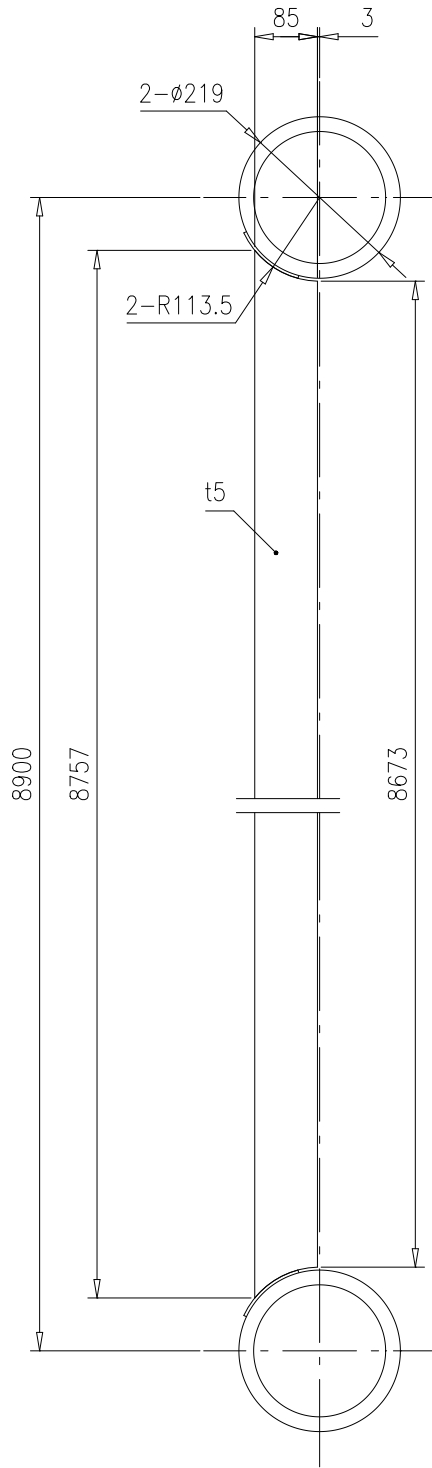
					折板t5		46R16-27			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					Q235B		共 1 页	7.11	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准							



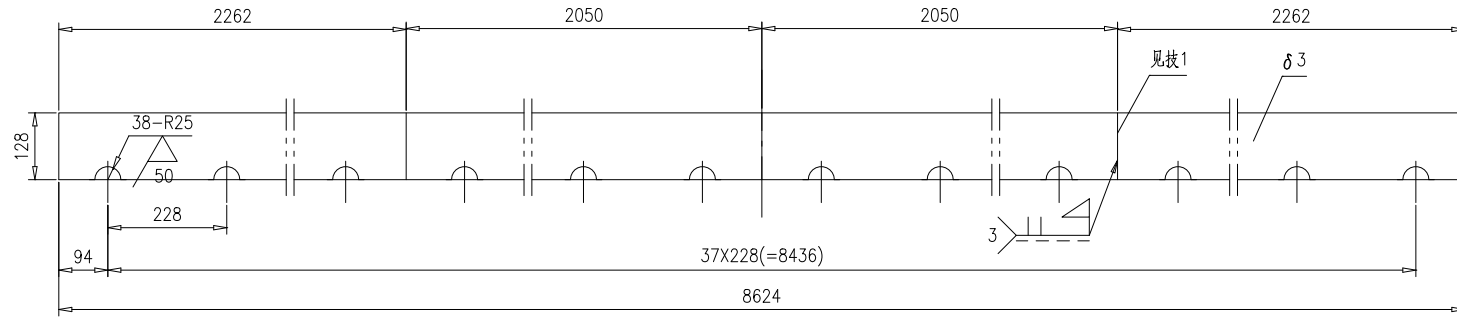
技术要求:

- 1.折板按中心线展开长度L=110mm;
- 2.折板弯曲半径由工艺定.

					折板t5		46R16-28			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					Q235B		共 1 页	9.18	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准							



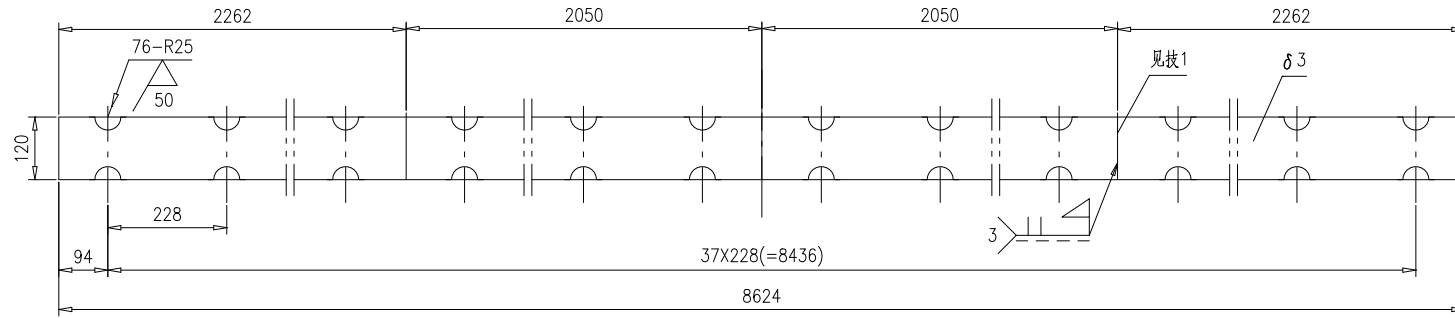
					钢板t5		46R16-29					
					Q235B		第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
							共 1 页	Y	29.69	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华	2017-10-24			NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24							
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准									



技术要求:

1.沿此线分四件出厂.

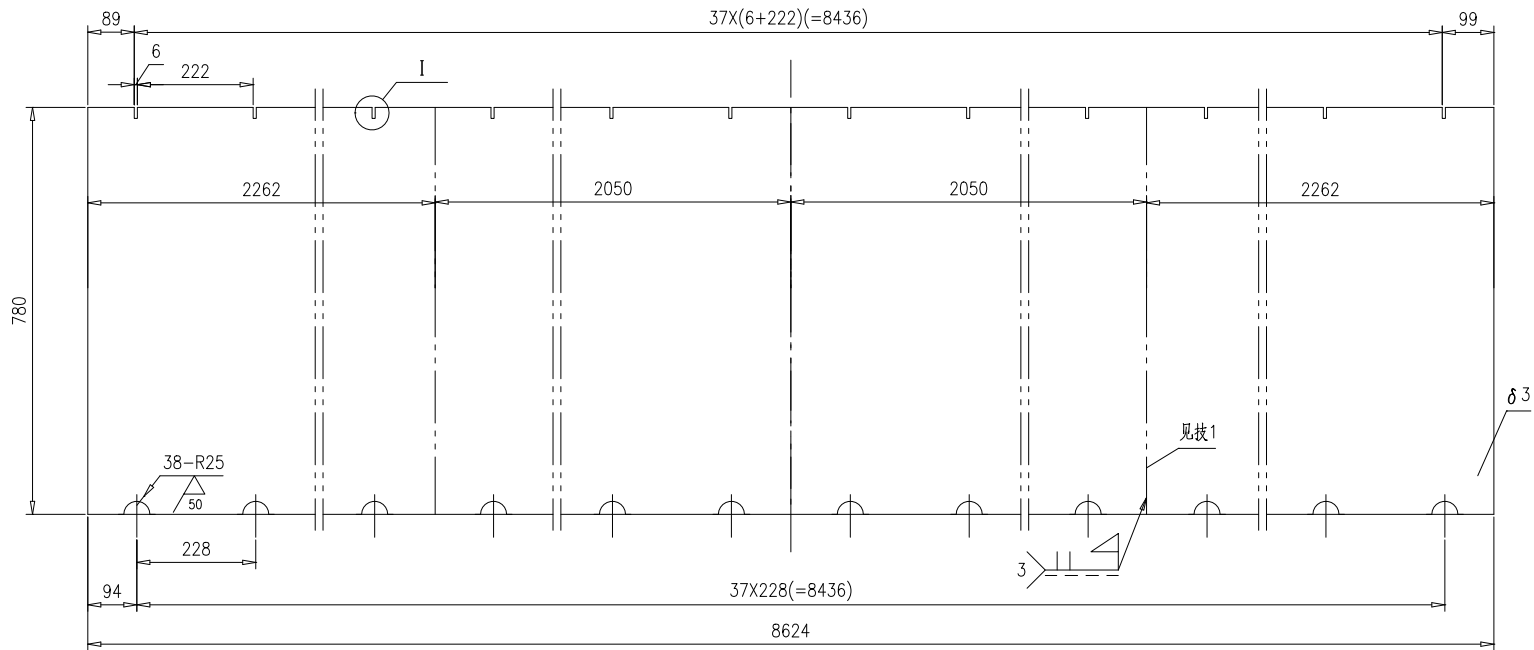
					钢板 $\delta 3$	46R16-32			
						第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页	Y	26	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李松	2017-10-24	工艺 邱允华	2017-10-24					
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准 张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准						



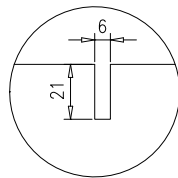
技术要求:

1.沿此线分四件出厂.

					钢板 $\delta 3$	46R16-33			
						第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页	Y	26	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李松	2017-10-24	工艺 邱允华	2017-10-24					
校对	袁正浩	2017-10-24	标准 张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准						

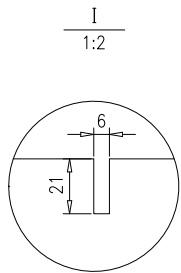
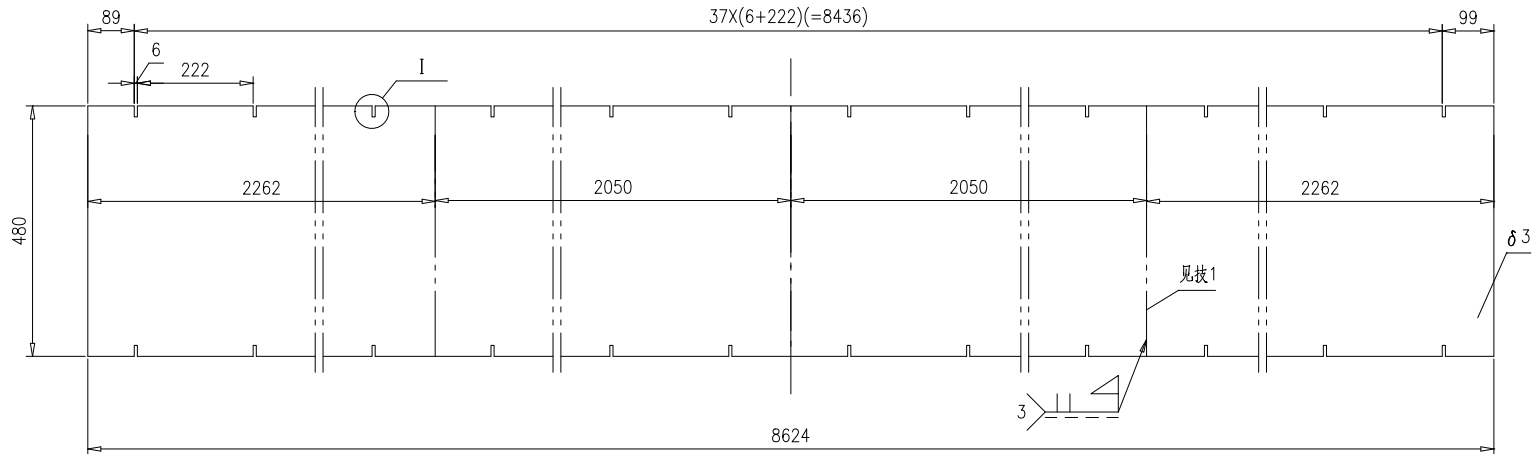


I
1:2



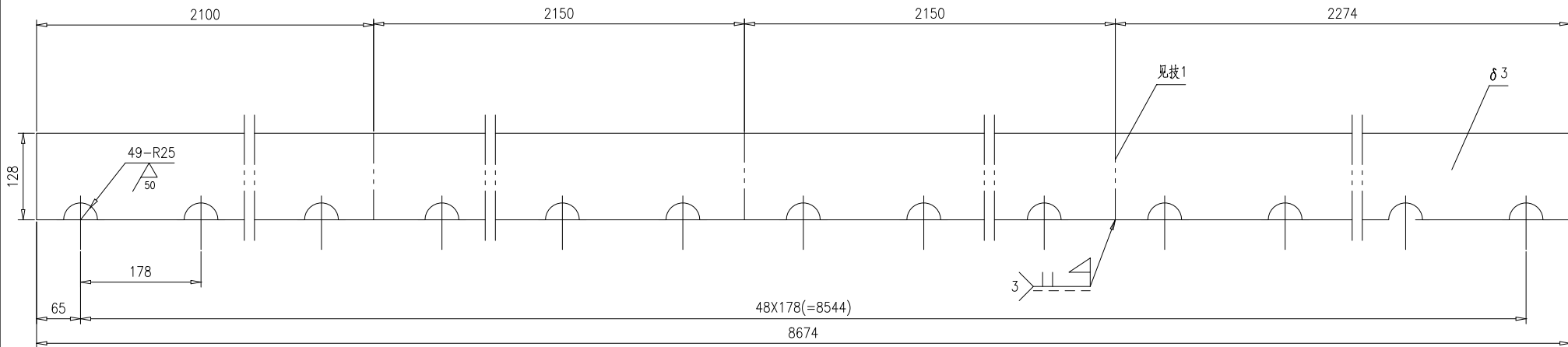
技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

					钢板 δ 3	46R16-34					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	158.41	1:10	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华							2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

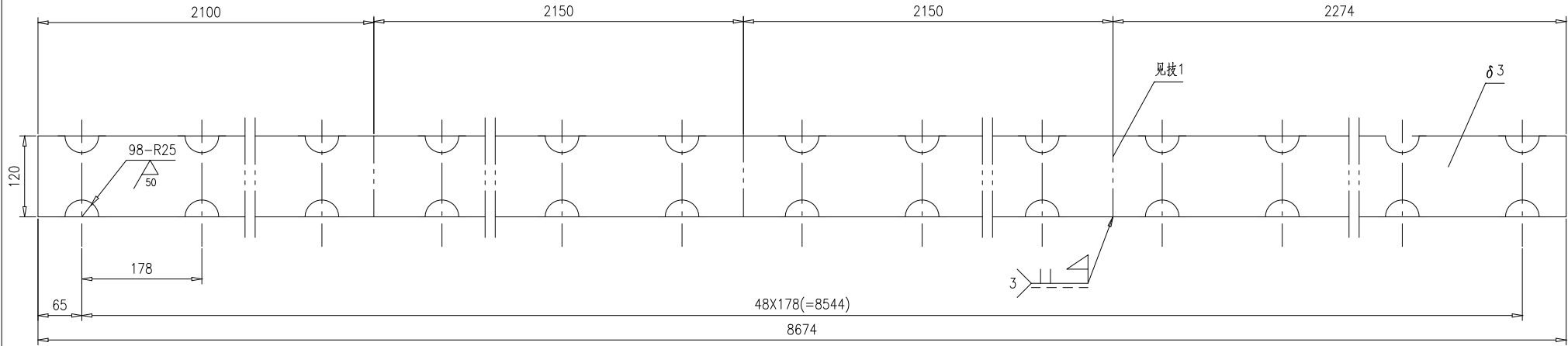
					钢板 δ 3	46R16-35					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	97.49	1:10	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:

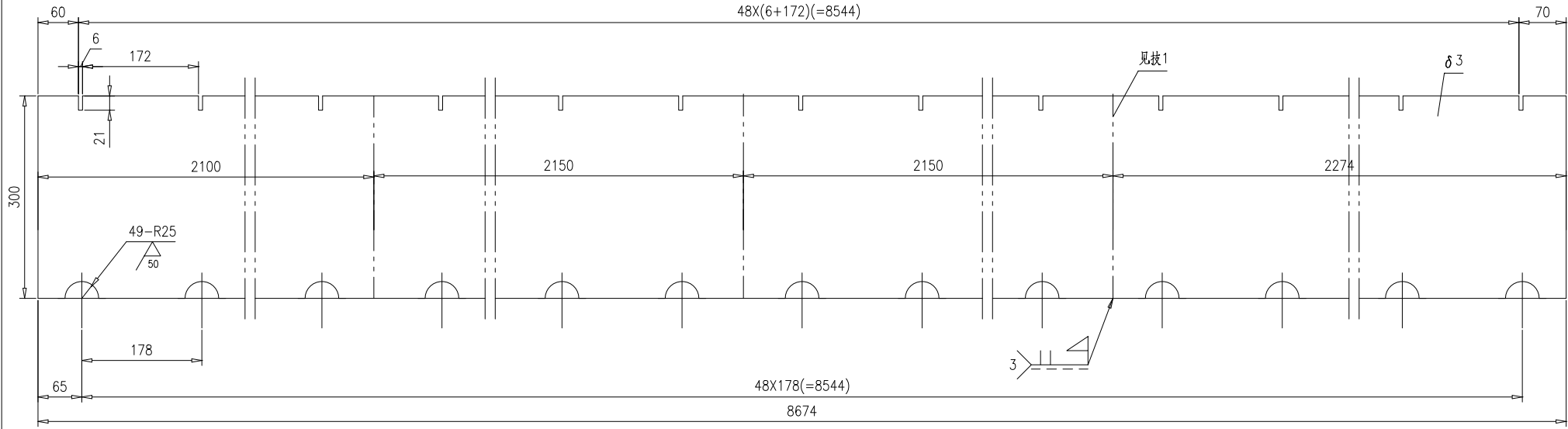
- 1.沿此线分四件出厂.

					钢板 δ 3	46R16-36					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	26.15	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	陈松	2017-10-24	工艺	邱允平							2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



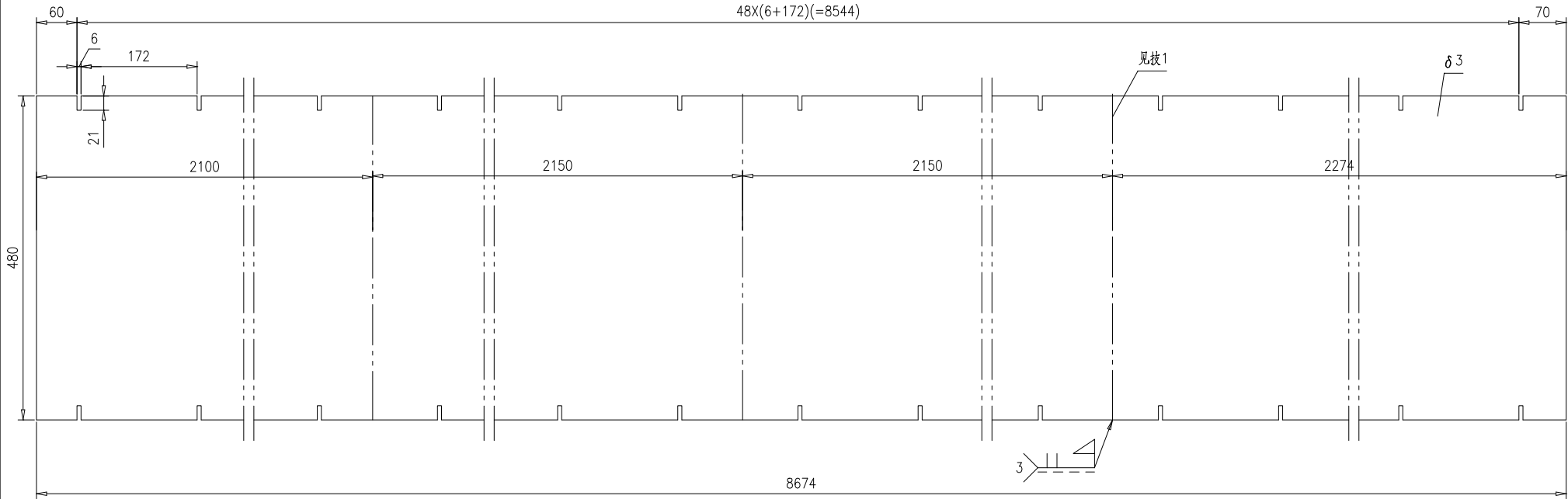
技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

					钢板 $\delta 3$	46R16-37				
						Q235B	第 1 页	供客户	重量	比例
					标记		共 1 页	Y	24.51	1:6
设计	陈松	2017-10-24	工艺	邱允华		2017-10-24	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							



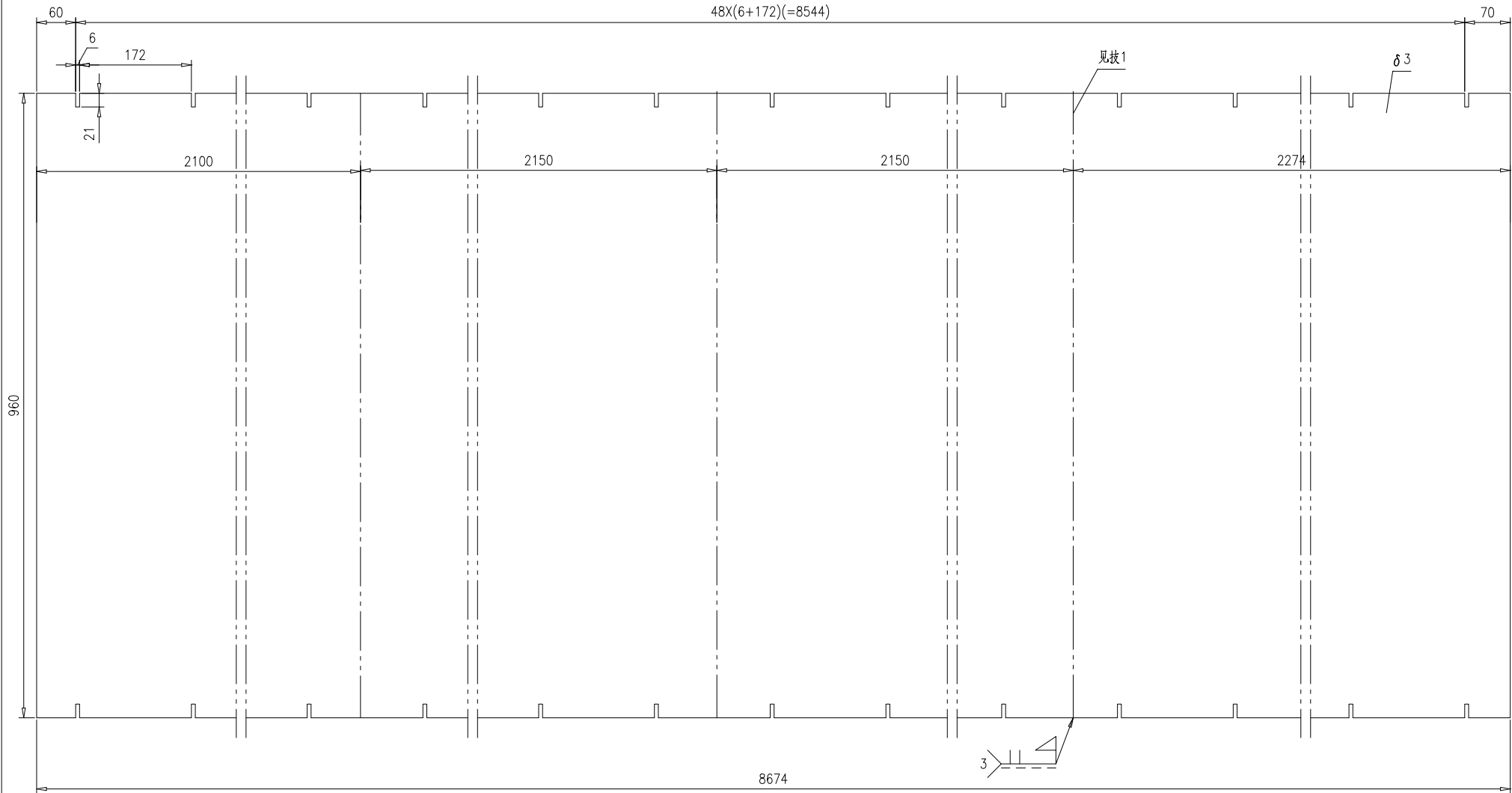
技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

					钢板 $\delta 3$	46R16-38					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	61.28	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



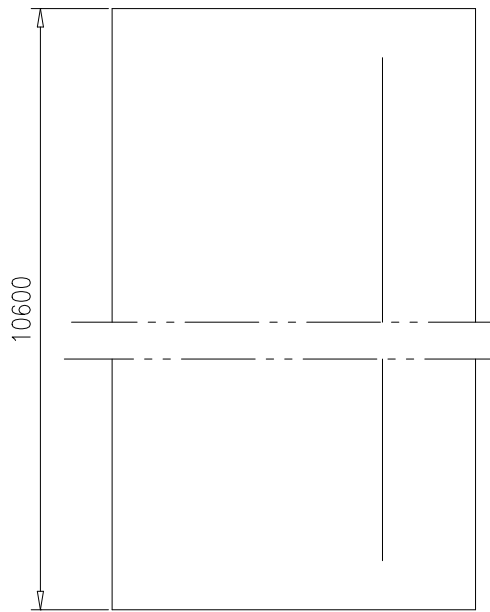
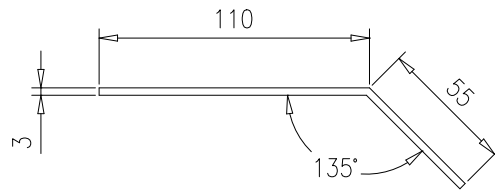
技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

					钢板 $\delta 3$	46R16-39					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	98.05	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱允平							2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:
1.沿此线分四件出厂.

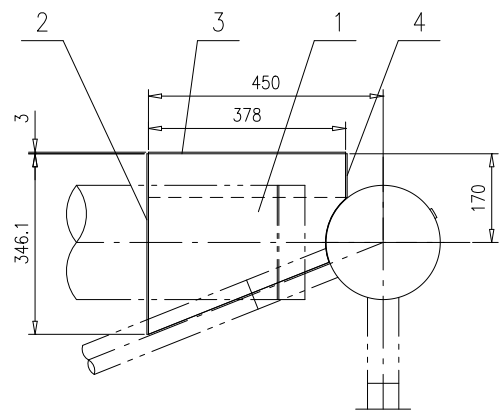
					钢板 $\delta 3$	46R16-40					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	196.1	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华							2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								



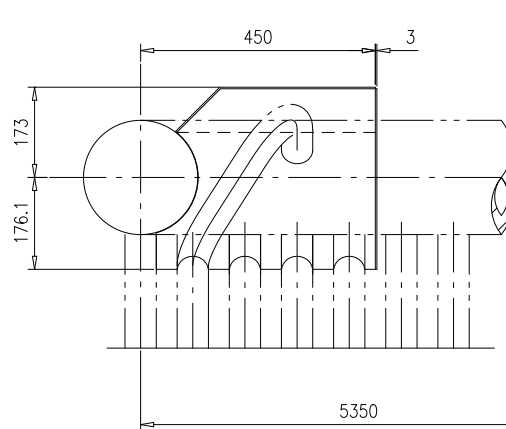
技术要求:

1. 折板弯曲半径由工艺定;
2. 折板按中径展开长度 $L=163.8\text{mm}$;
3. 可分段出厂。

					折板t3		46R16-42						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	40.89	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24	
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24	
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准										

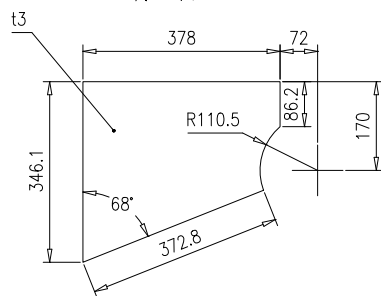
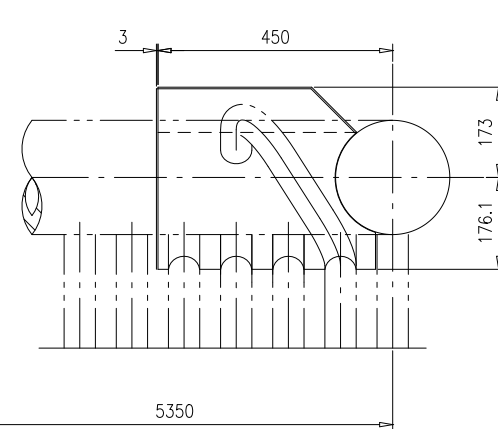


序1详图

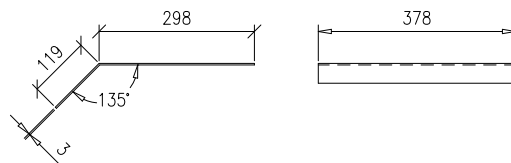


序3详图

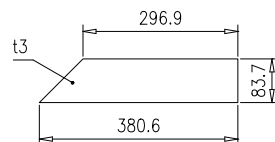
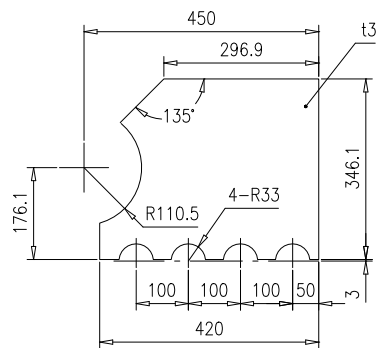
锅炉中心线



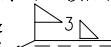
序2详图



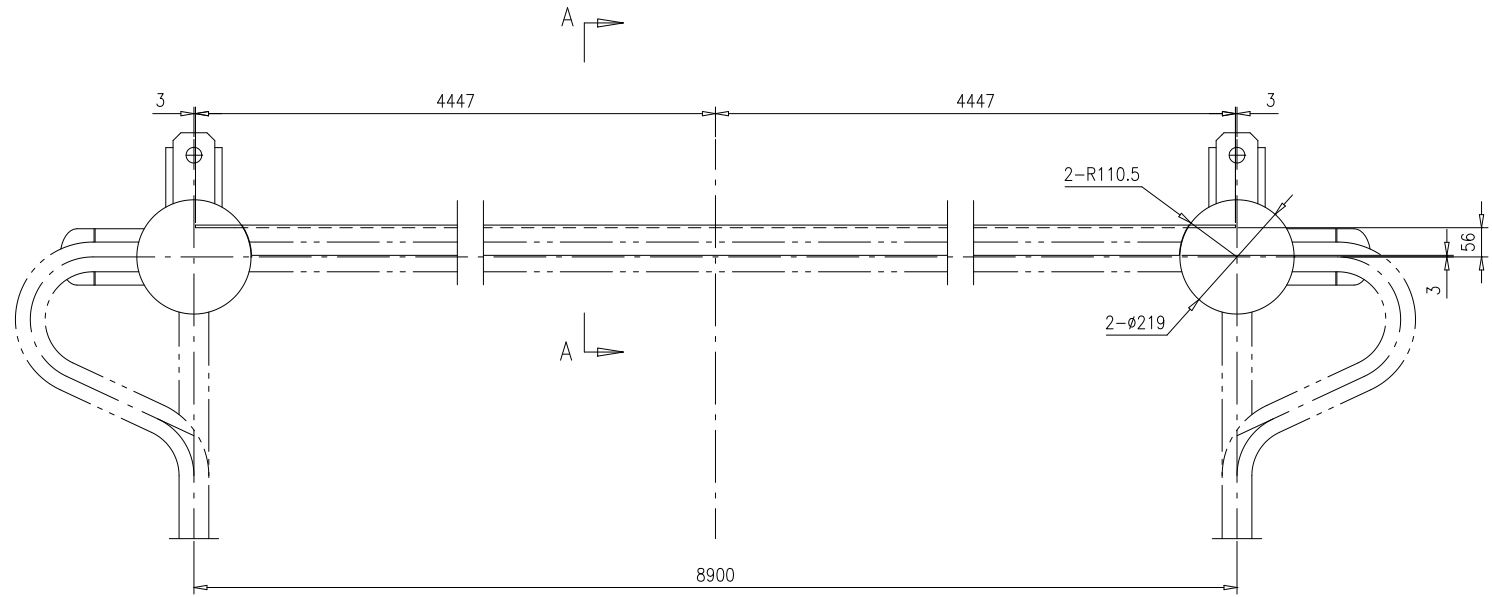
序4详图



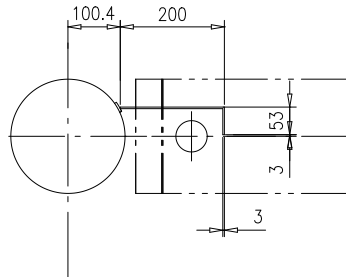
技术要求:

1. 本件装配时, 与水冷壁接触处需根据现场实际情况适当修割, 保证密封;
2. 钢板间的焊接按  进行。

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注		
4	46R16-43-(4)	钢板t3	2	Q235B	0.67	1.34	按本图		
3	46R16-43-(3)	折板	2	Q235B	3.71	7.42	按本图		
2	46R16-43-(2)	钢板t3	2	Q235B	2.83	5.66	按本图		
1	46R16-43-(1)	钢板t3	2	Q235B	2.33	4.66	按本图		
				密封罩		46R16-43-0			
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允平	2017-10-24				
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24				
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准						
				第 1 页		供客户	重量	比例	版本
				共 1 页		Y	19.08	1:10	A.0



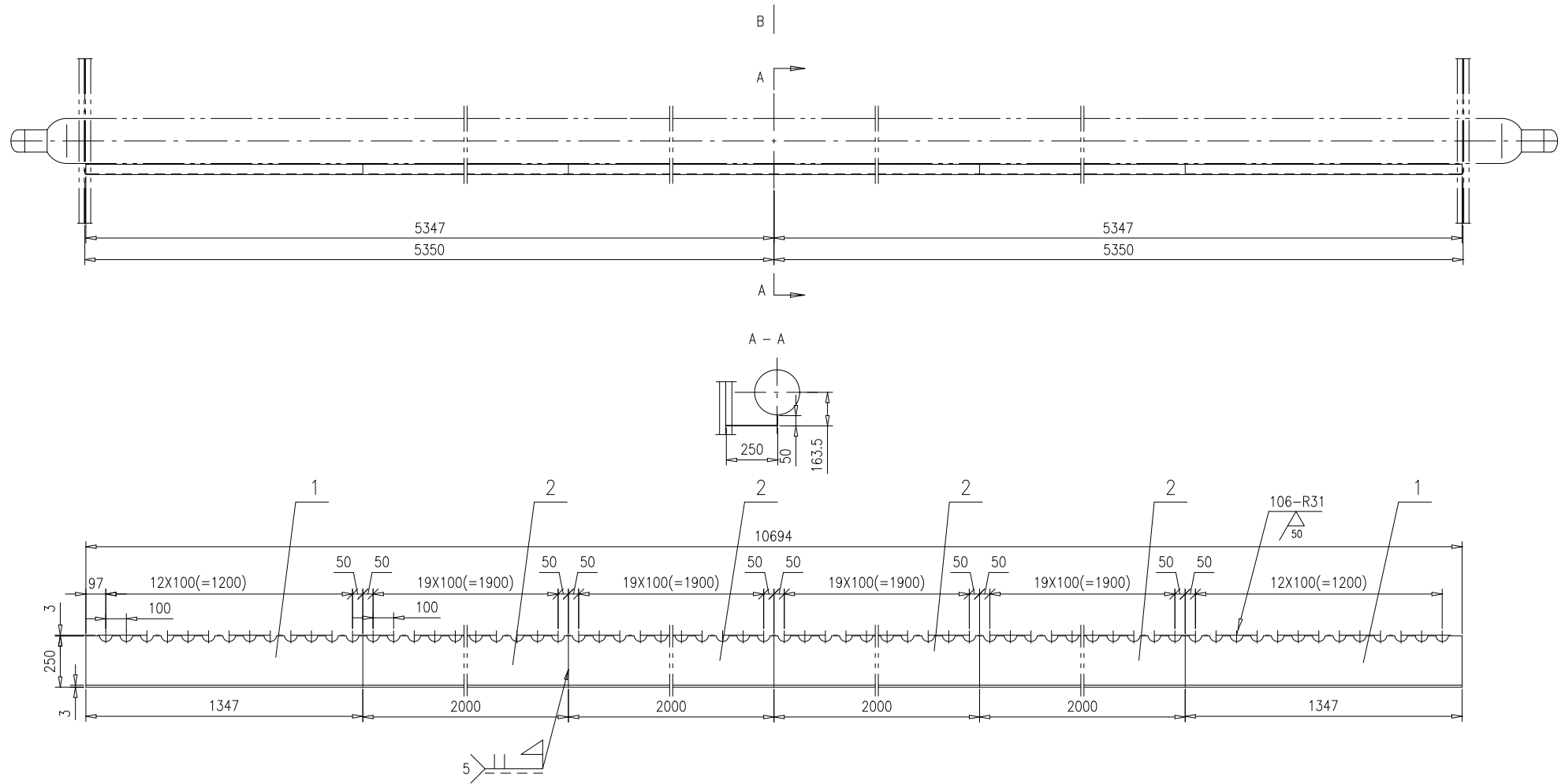
A-A



技术要求：

- 1.水冷壁角部可适当修割本件,保证密封;
- 2.可分段出厂.

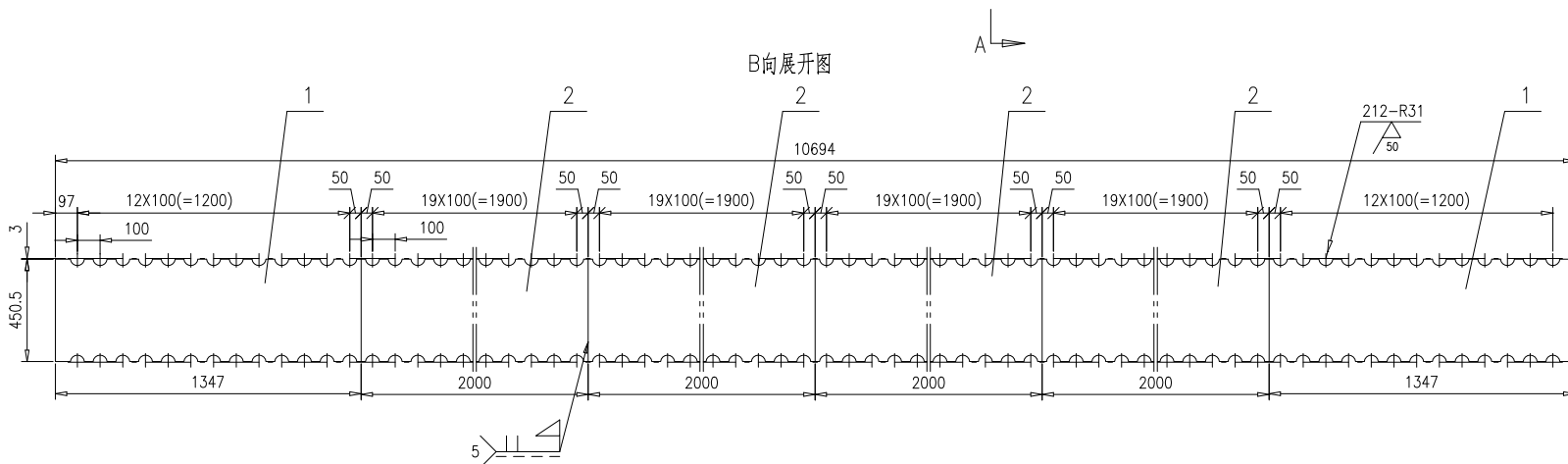
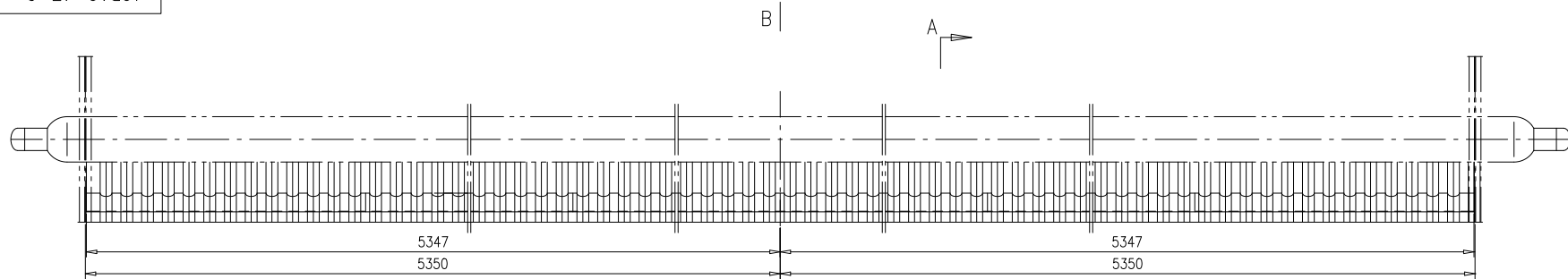
					折板t5	46R16-44				
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	53.03	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	李松	2017-10-24	工艺 邱允华	2017-10-24						
校对	袁正浩	2017-10-24	标准 张磊	2017-10-24						
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							



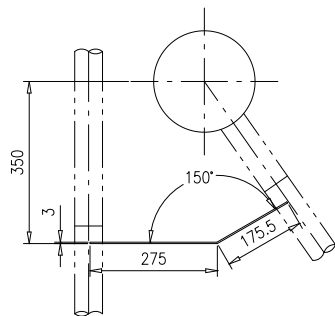
技术要求:

1.本件装配时,与侧水冷壁接触处需根据现场实际情况适当修割,保证密封;

2	46R16-46-(2)	折板t3	4	Q235B	11.78	47.12	按本图		
1	46R16-46-(1)	折板t3	2	Q235B	7.93	15.86	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注		
					单重	总重			
					46R16-46-0				
					第 1 页	供客户	重量		
					共 1 页	Y	62.98		
							比例		
							1:20		
							版本		
							A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	折板			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华					2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊					2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准						
					组件				



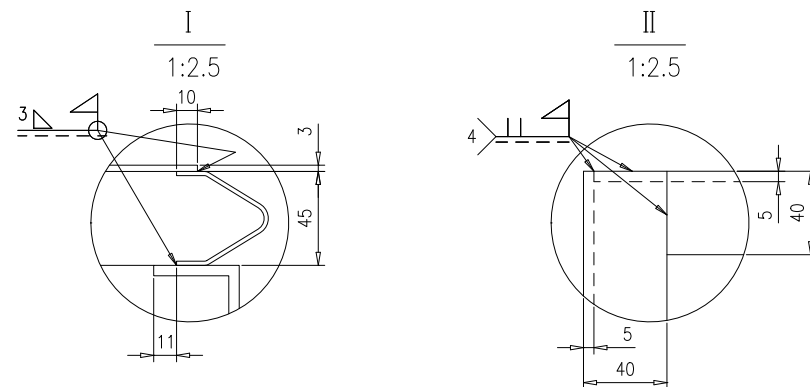
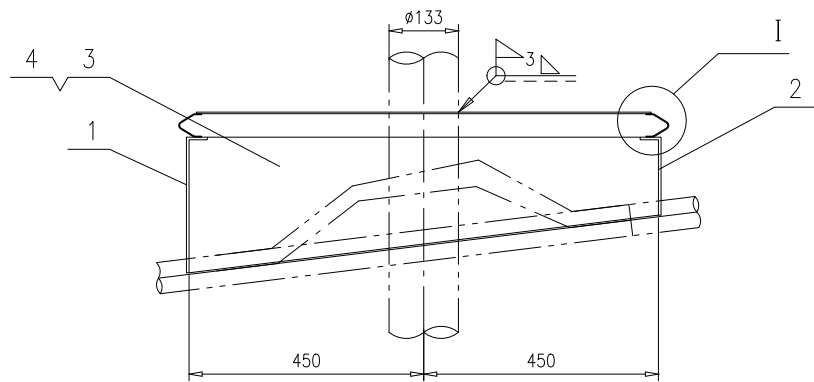
A-A
1:10



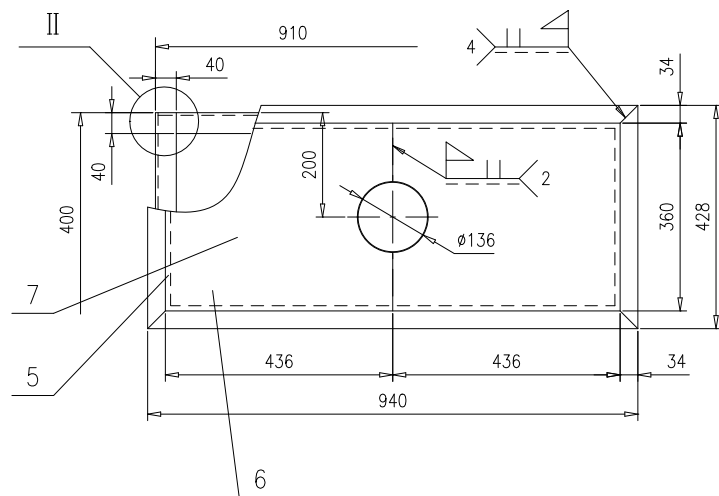
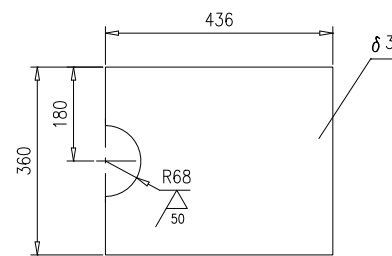
技术要求:

1. 本件装配时, 与侧水冷壁接触处需根据现场实际情况适当修割, 保证密封;

2	46R16-47-(2)	折板t3	4	Q235B	21.22	84.88	按本图		
1	46R16-47-(1)	折板t3	2	Q235B	14.29	28.58	按本图		
序号	图号	名称	数量	材料	单 总		备注		
					重 量	重 量			
					46R16-47-0				
		折板			第 1 页	供客户	重量	比例	版本
		组件			共 1 页	Y	113.46	1:20	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期					
设计	李根	2017-10-24	工艺	阿光年	2017-10-24				
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24				
审核	孙文德	2017-10-24	批准						
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



序7详图

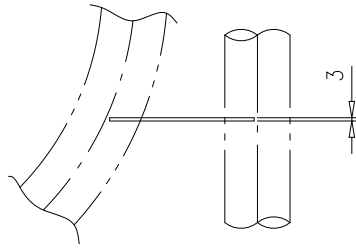


7	46R16-5-(7)	钢板 $\delta 3$	2	Q235B	3.53	7.06	按本图
6	TG5413-2003	胀缩节428	2	Q235A	0.69	1.38	
5	TG5413-2003	胀缩节940	2	Q235A	1.51	3.02	
4	46R16-5-4	折板	1	Q235B	8.52	8.52	
3	46R16-5-3	折板	1	Q235B	8.52	8.52	
2	46R16-5-2	折板	1	Q235B	2.90	2.9	
1	46R16-5-1	折板	1	Q235B	4.63	4.63	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	

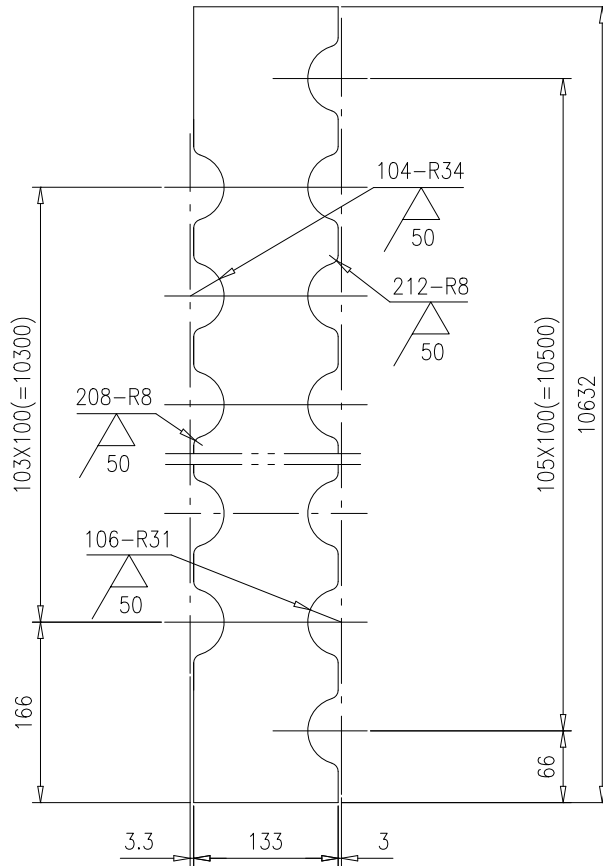
					46R16-5-0				
					中隔墙穿墙密封罩壳				
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页	Y	36.03	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华					2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊					2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准						

组件

南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



B向



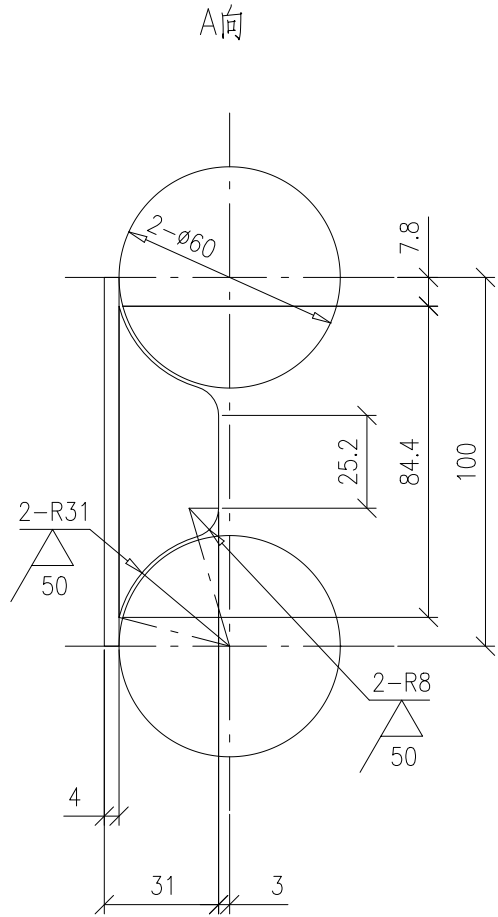
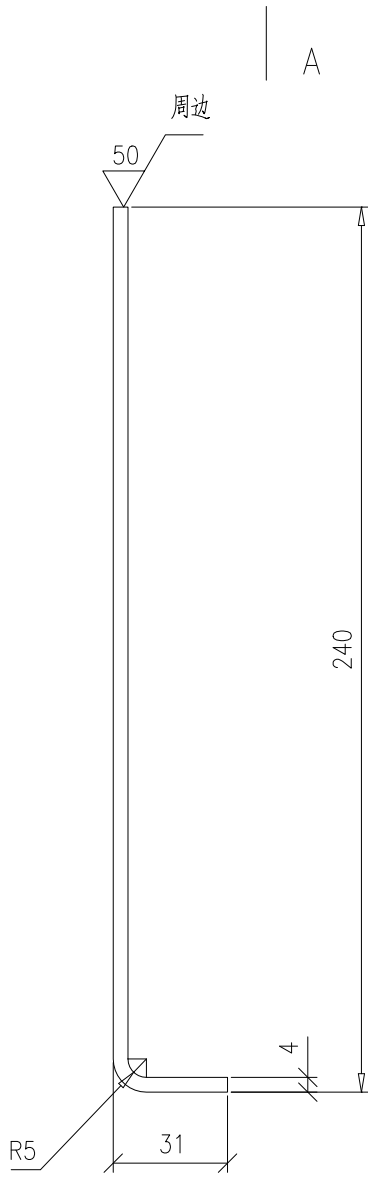
技术要求:

- 1.允许分两段出厂,现场拼接.

					折板		46R16-6					
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
标记	处数	更改单号	签字	日期	06Cr19Ni10		共 1 页	Y	33.3	1:6	A.0	
设计	张根	2017-10-24	工艺	邱允华			2017-10-24	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊			2017-10-24					
审核	孙宗德	2017-10-24	批准									

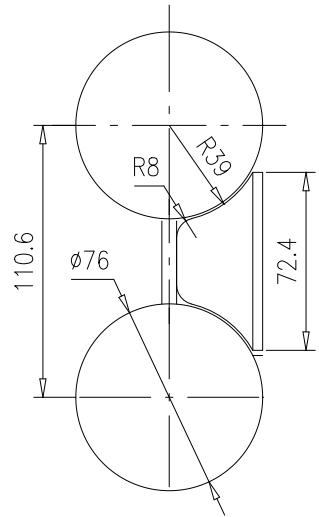
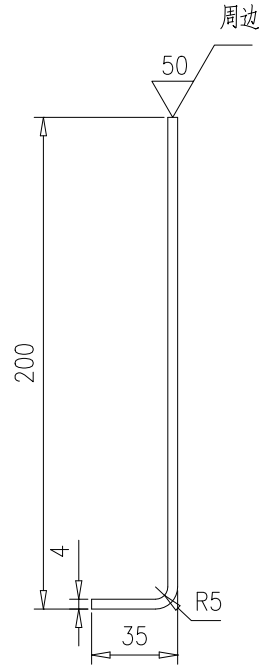
46R16-7

其余 

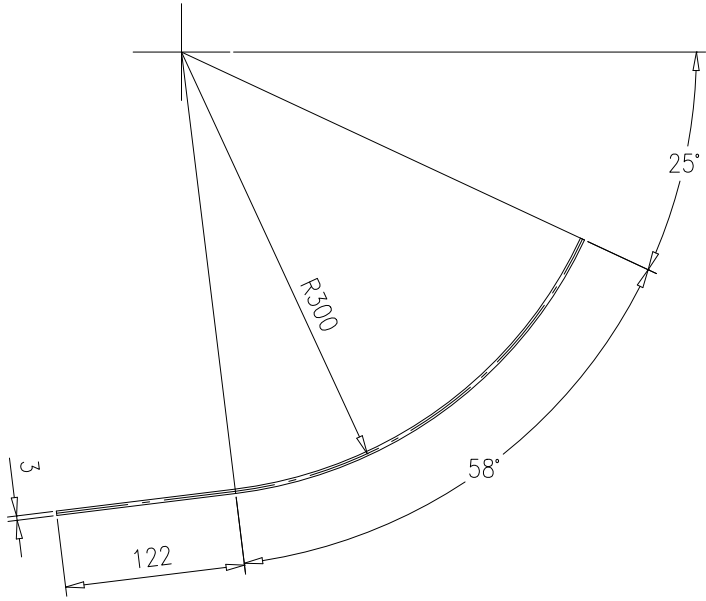


					密封填块		46R16-7			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					共 1 页					
					Y					
					0.83					
					1:2					
					A.0					
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							

其余 



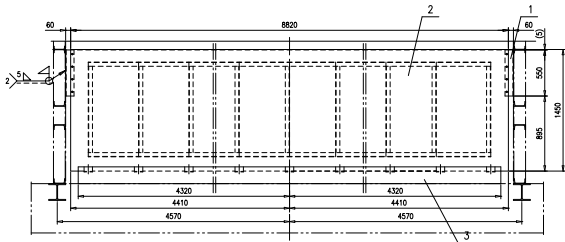
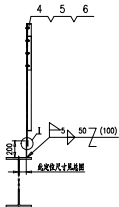
					密封填块		46R16-8				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	0.53	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华	2017-10-24						
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24						
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准								



技术要求:

1. 折板按中径展开长度L=425.9mm.

					弧形板		46R16-9						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	1.35	1:5	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	06Cr19Ni10			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华									2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊									2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准										

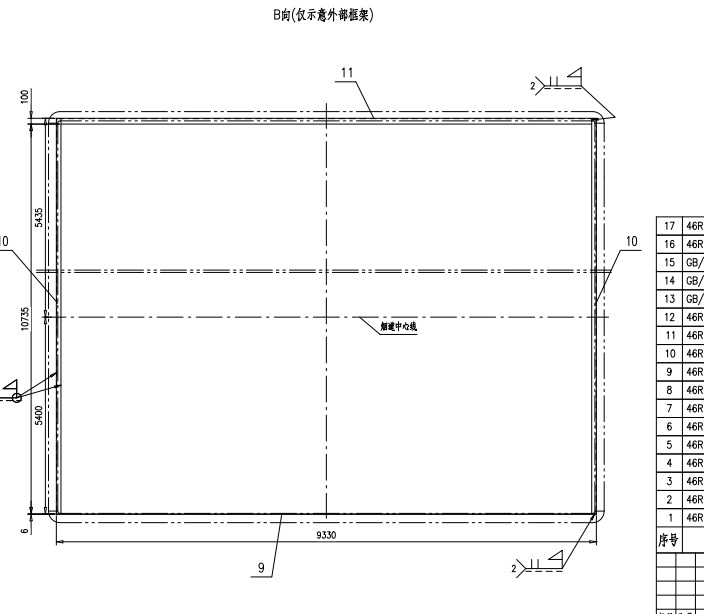
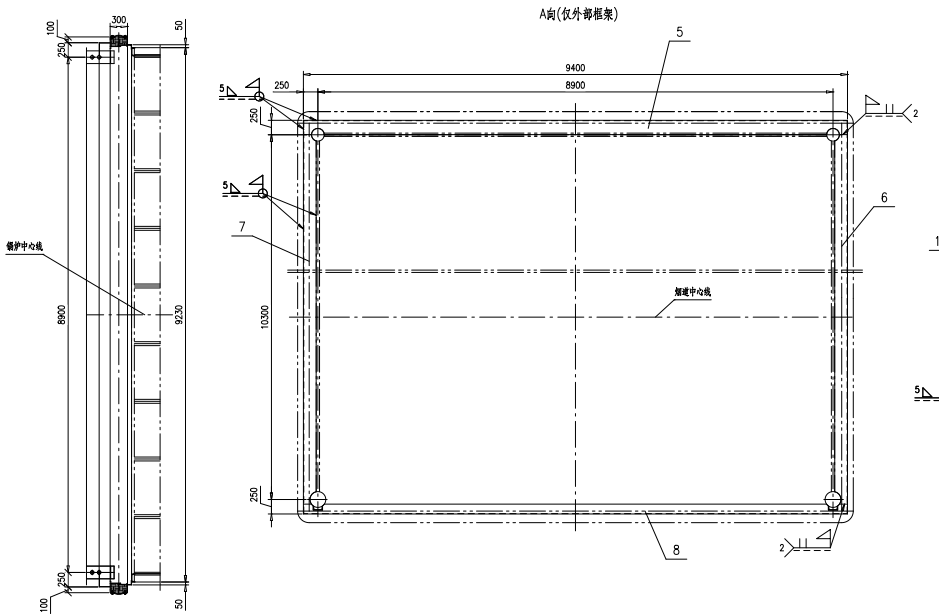
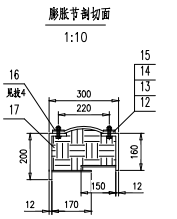
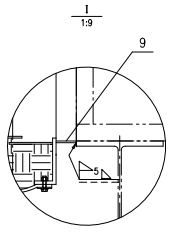
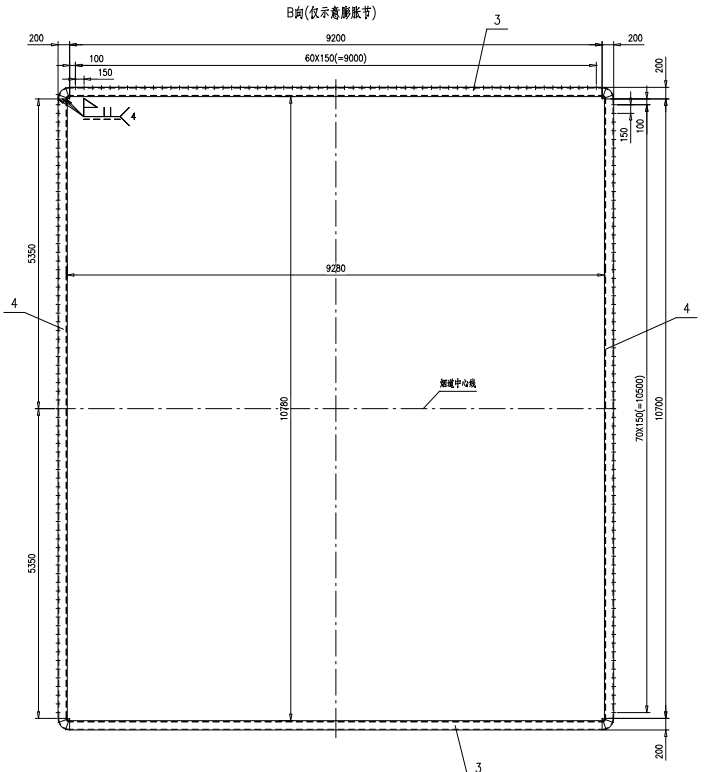
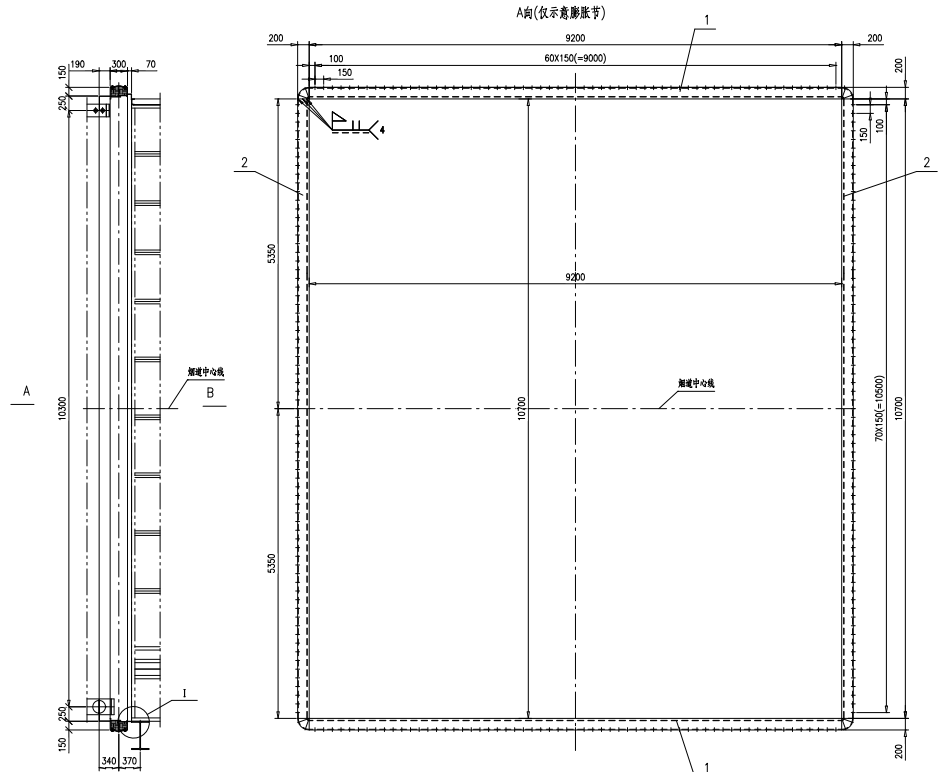


技术要求:

1. 工地安装时如有与其他部件相碰处, 允许切割本部件之零件。

6	GB/T97.1	垫圈10	16	200HV-A2	0.003	0.048	
5	GB/T5783	螺栓M10X30	8	A2-70板	0.025	0.2	
4	GB/T6170	螺母M10	8	A2-70	0.008	0.064	
3	46R16-50-3-0	限位板	1	组件	72.17	72.17	
2	46R16-50-2-0	护板	1	组件	645.77	645.77	
1	56N16-54-1	折板	2	06Cr19Ni10	3.85	7.7	镀锌
序号	图号	名称	数量	材料	单重		备注
					重	量	

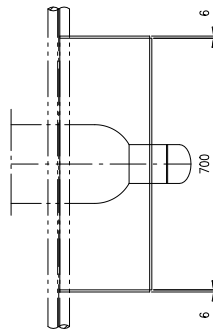
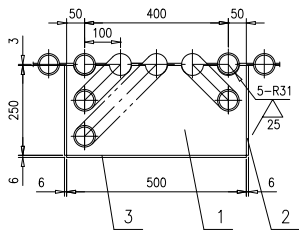
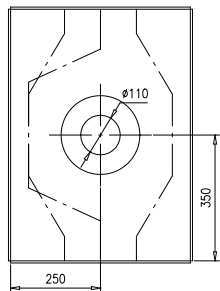
			隔烟板		46R16-50-0		
					第 1 页	共 1 页	06/02
设计	李延强	2017年	工艺	孙克平	2017年		
校对	李延强	2017年	审核	孙克平	2017年		
审核	孙克平	2017年	批准				
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



- 技术要求:
- 1.边角去毛刺,焊缝无夹渣,气孔等缺陷,焊缝打磨平整;
 - 2.要求垂直度和平面度,孔距公差±0.5,对角线偏差为0~8mm;
 - 3.表面去氧化皮,涂防锈漆;
 - 4.序16与序1、2、3、4配钻孔;
 - 5.序1~4分别与12~17组装出厂。

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
17	46R16-51-(17)	膨胀材料,N=2m ³	1	硅酸铝纤维		按总长
16	46R16-51-(16)	压条4X50,L=90m	1	Q345A	141.30	141.3
15	GB/797.1	垫圈12	544	200HV	0.006	3.264
14	GB/741	螺母M12	544	5级	0.012	6.528
13	GB/15781	螺栓M12X45	544	4.8级	0.047	25.368
12	46R16-51-(12)	蒙皮	1	非金属材料		
11	46R16-51-11	折板	1	Q235B	63.20	63.2
10	46R16-51-10	折板	2	Q235B	73.49	146.98
9	46R16-51-(9)	钢板6X70X9330	1	Q235B	30.76	30.76
8	46R16-51-8	折板	1	Q235B	156.73	156.73
7	46R16-51-6反	折板	1	Q235B	205.28	205.28
6	46R16-51-6	折板	1	Q235B	205.28	205.28
5	46R16-51-5	折板	1	Q235B	190.82	190.82
4	46R16-51-4-0	带孔折板	2	组件	312.47	624.94
3	46R16-51-3-0	带孔折板	2	组件	278.38	556.76
2	46R16-51-2-0	带孔折板	2	组件	363.85	727.7
1	46R16-51-1-0	带孔折板	2	组件	231.03	462.06

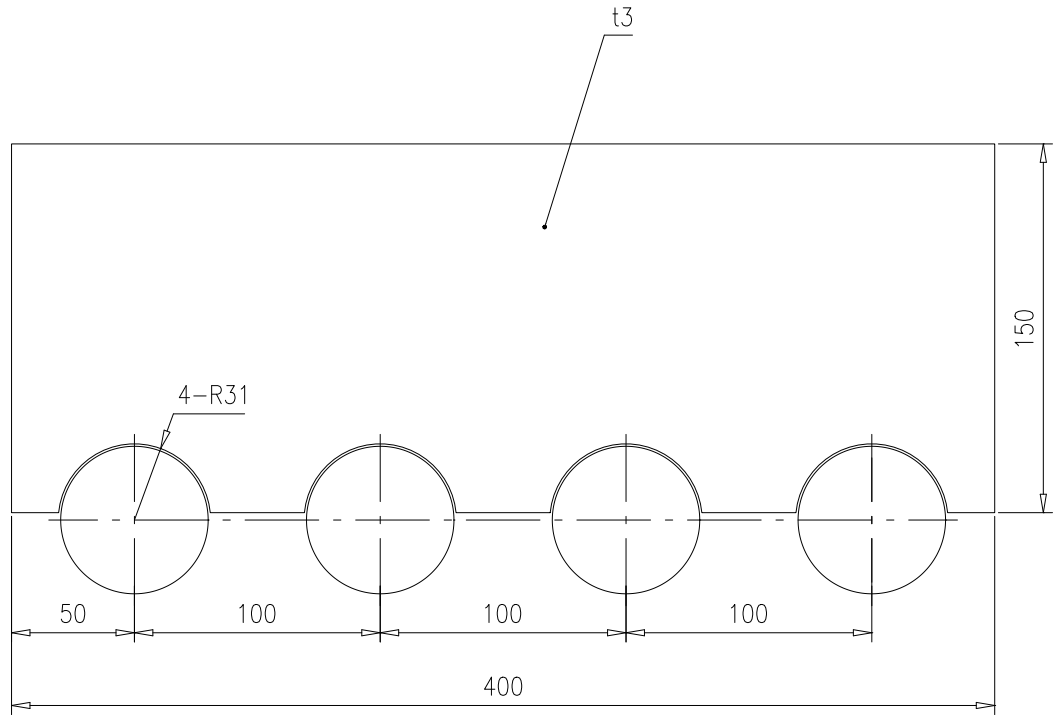
膨胀节		46R16-51-0	
第 1 页	张数	比例	日期
第 1 页	Y	2:1	1-45
组件		南通万达锅炉有限公司	
		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



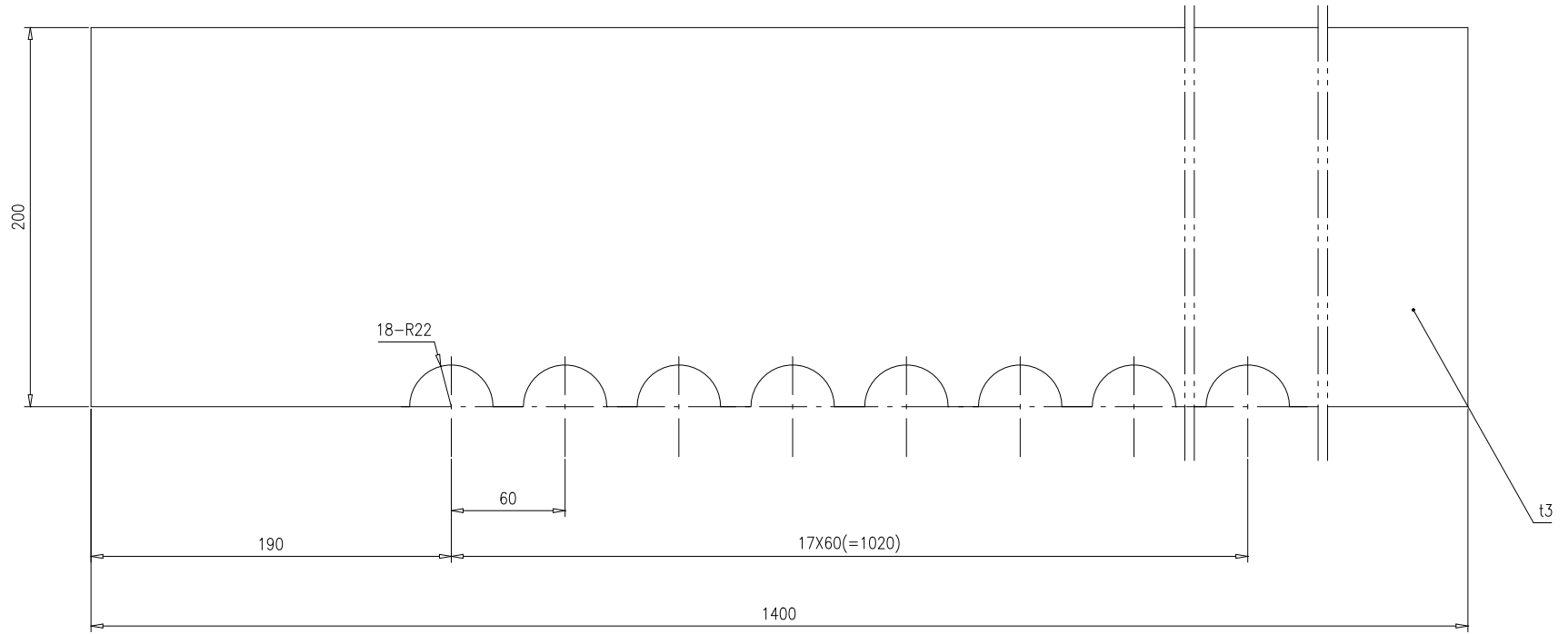
技术要求:

1.本件现场组装, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5;

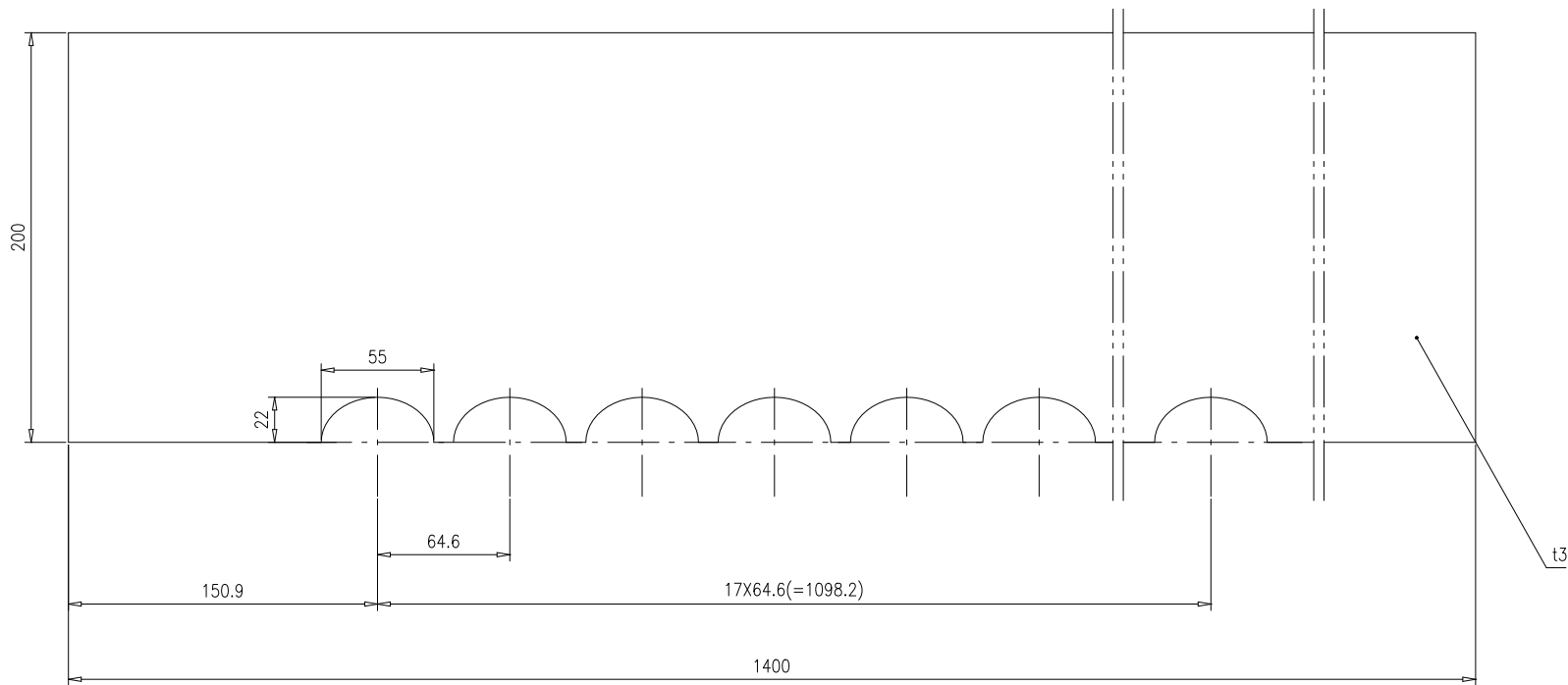
3	46R16-53-(3)	钢板 δ 6	1	Q235B	16.49	16.49	按本图	
2	46R16-53-(2)	钢板6X250X700	2	Q235B	8.24	16.48		
1	46R16-53-(1)	钢板 δ 6	2	Q235B	5.89	11.78	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
集箱固定装置					46R16-53-0			
					第1页	供客户	重量	比例
					共1页	44.75	1:10 A.0	
标注	数量	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈斌	2011-11-21	工艺	陈允平				2011-11-21
校对	李元浩	2011-11-21	标准	张磊				2011-11-21
审核	刘宝德	2011-11-21	批准					
组件								



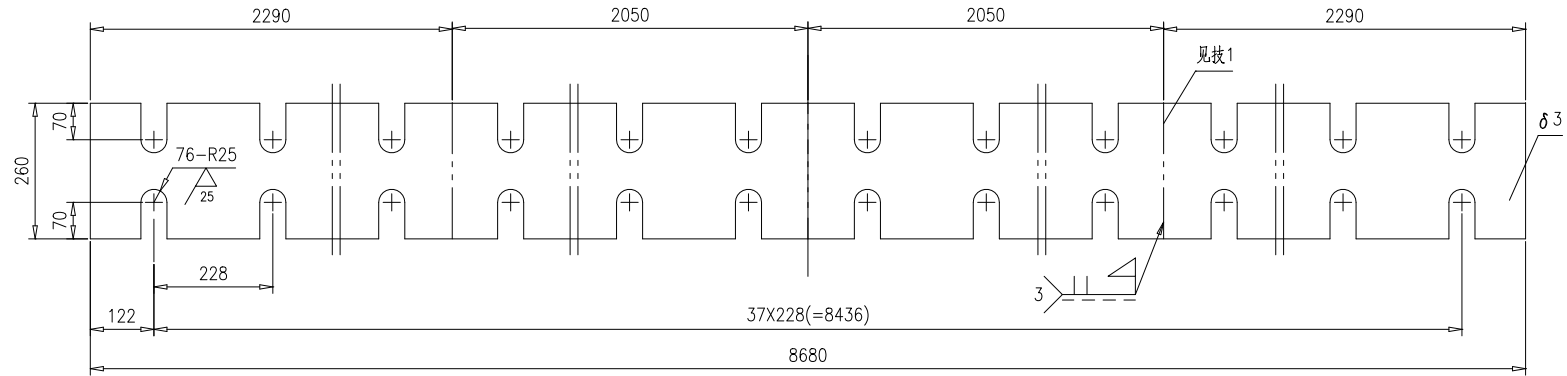
					钢板t3		46R16-56			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					Q235B		共 1 页	1.41	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华						2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊						2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							



						钢板t3	46R16-57			
							第 1 页	供客户	重量	比例
标记	处数	更改单号	签字	日期		共 1 页		6.59	1:2.5	A.0
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱允平	2017-10-24					
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							
						Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



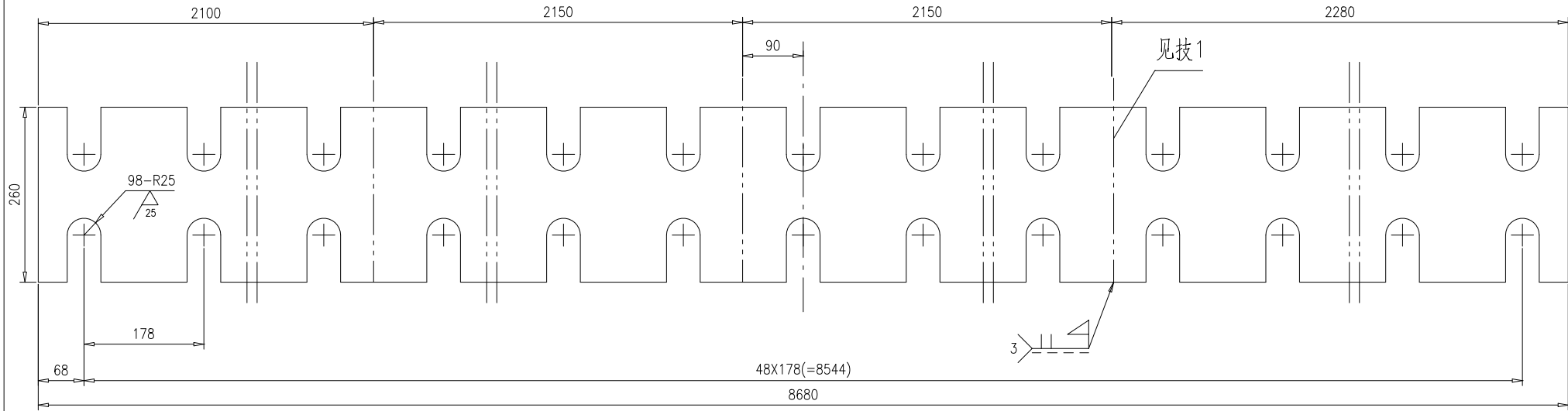
						钢板t3	46R16-58			
							第 1 页	供客户	重量	比例
标记	处数	更改单号	签字	日期		共 1 页		6.59	1:2.5	A.0
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允平	2017-10-24					
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							
						Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



技术要求:

1.按此线分四段出厂.

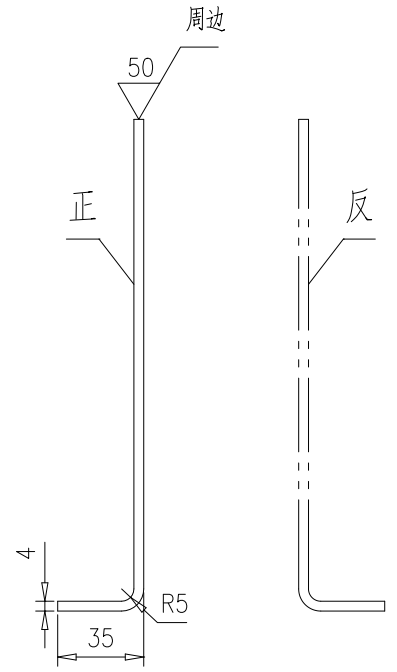
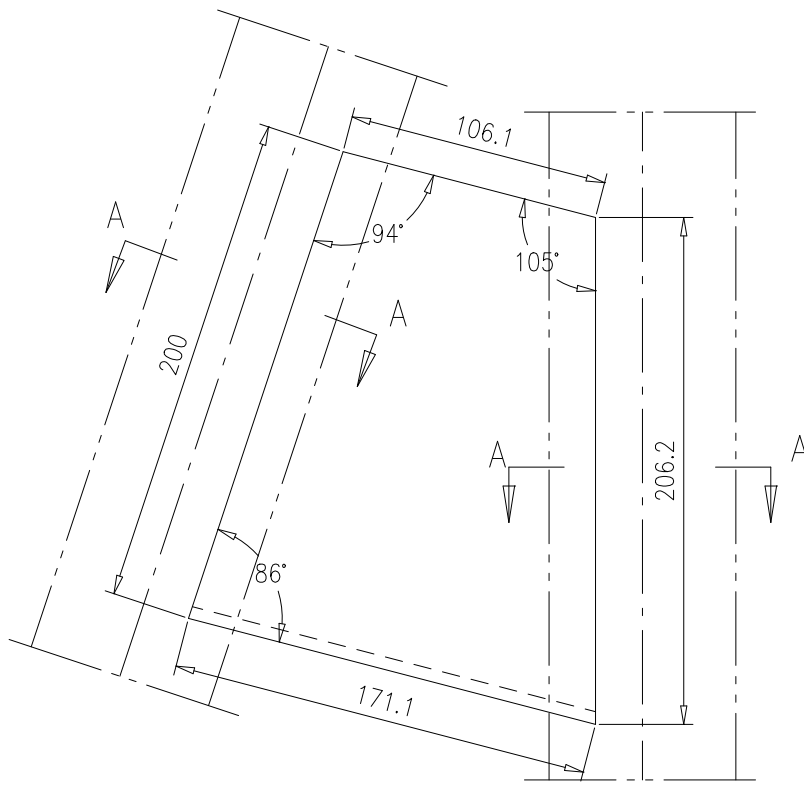
					梳形板	46R16-59				
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					共 1 页		53.15	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
设计	李松	2017-10-24	工艺 邱允平	2017-10-24						
校对	袁正浩	2017-10-24	标准 张磊	2017-10-24						
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							



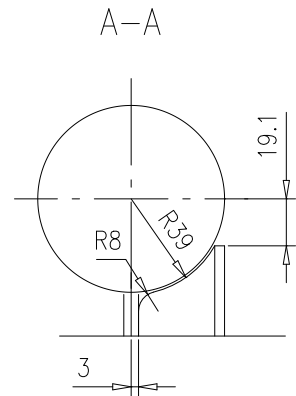
技术要求:

- 1.沿此线分四件出厂.

					钢板 $\delta 3$	46R16-60					
						第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	53.15	1:6	A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允军							2017-10-24
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊							2017-10-24
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								

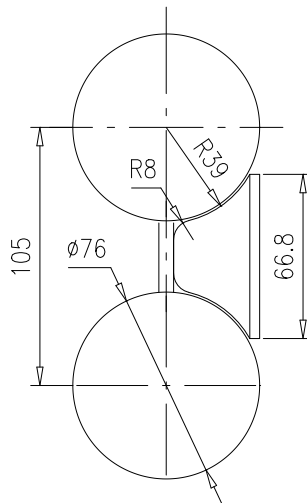
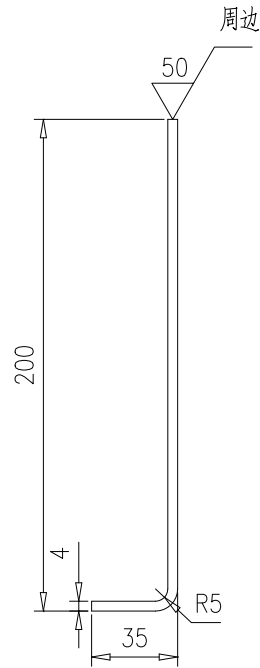


技术要求
本件分正反，图示为正

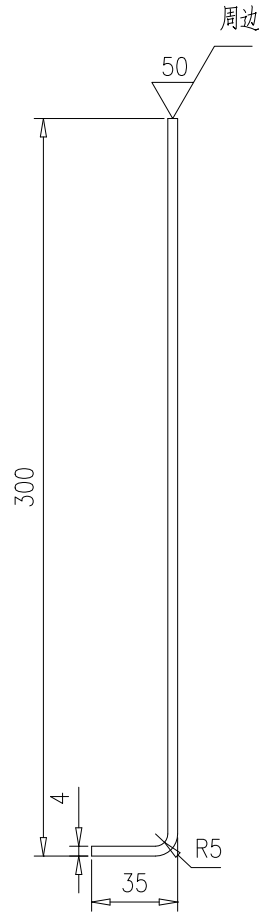


					密封填块		46R16-61			
							第 1 页	供客户	重量	比例
					Q235B		南通万达锅炉有限公司			
							NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
标记	处数	更改单号	签字	日期						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华	2017-10-24					
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24					
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准							

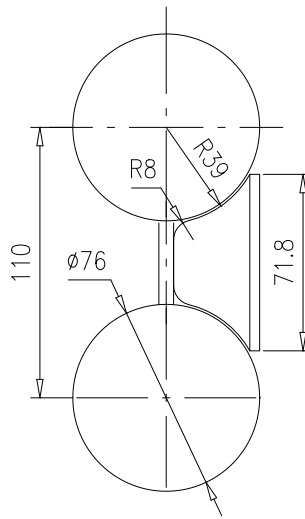
其余 



					密封填块		46R16-62						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	0.49	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华								2017-10-24	
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24	
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准										

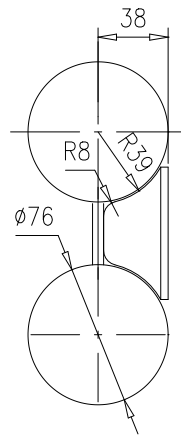
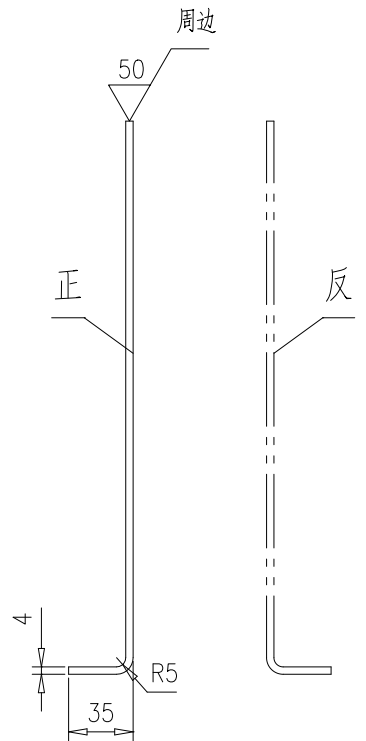
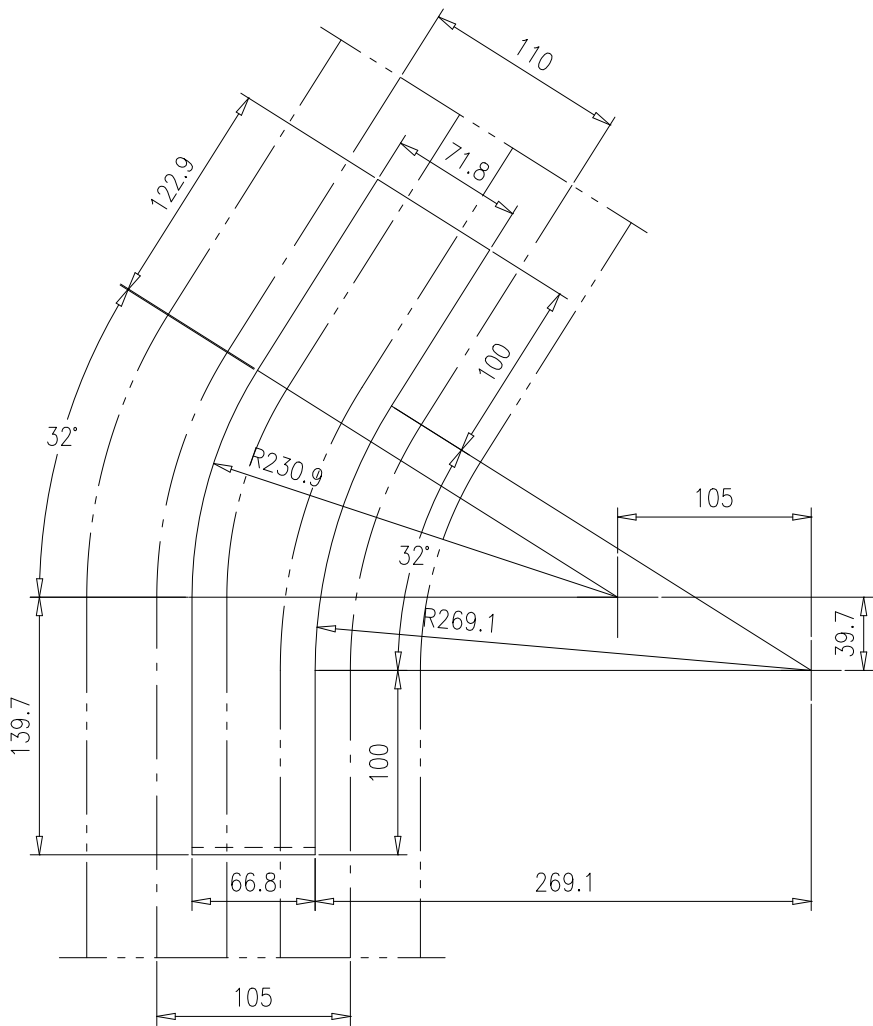


其余



					密封填块		46R16-63						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	0.76	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华									2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊									2017-10-24
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准										

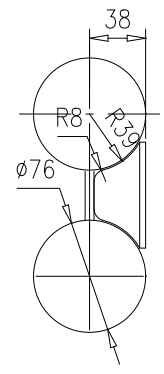
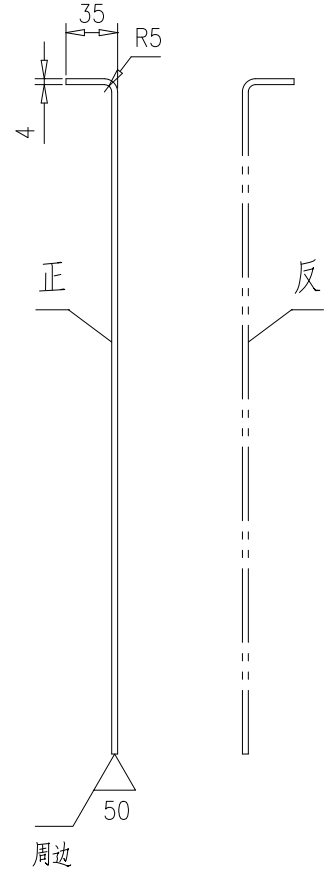
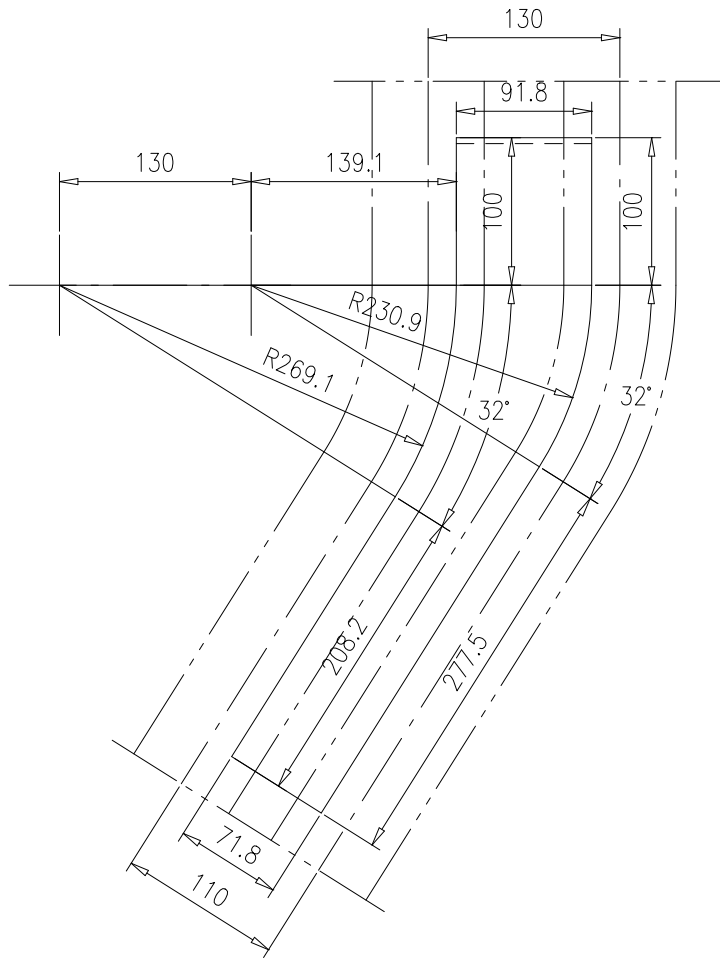
其余



技术要求
本件分正反，图示为正

					密封填块		46R16-64				
					16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
							A4		第 1 页	供客户	重量
					16Cr20Ni14Si2				南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
标记	处数	更改单号	签字	日期			16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华	16Cr20Ni14Si2				南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊			16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准		16Cr20Ni14Si2				南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
							16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
					16Cr20Ni14Si2				南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

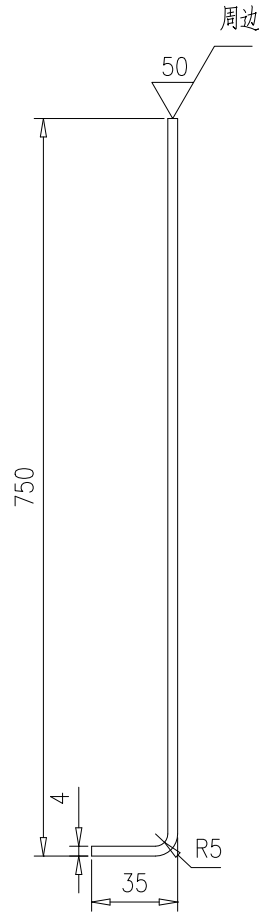
其余 



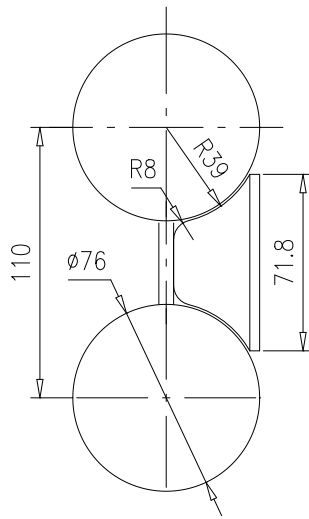
技术要求
本件分正反，图示为正

					密封填块		46R16-65				
					16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
标记	处数	更改单号	签字	日期			第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华	2017-10-24		共 1 页	Y	1.5	1:5	A.0
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊	2017-10-24						
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准								

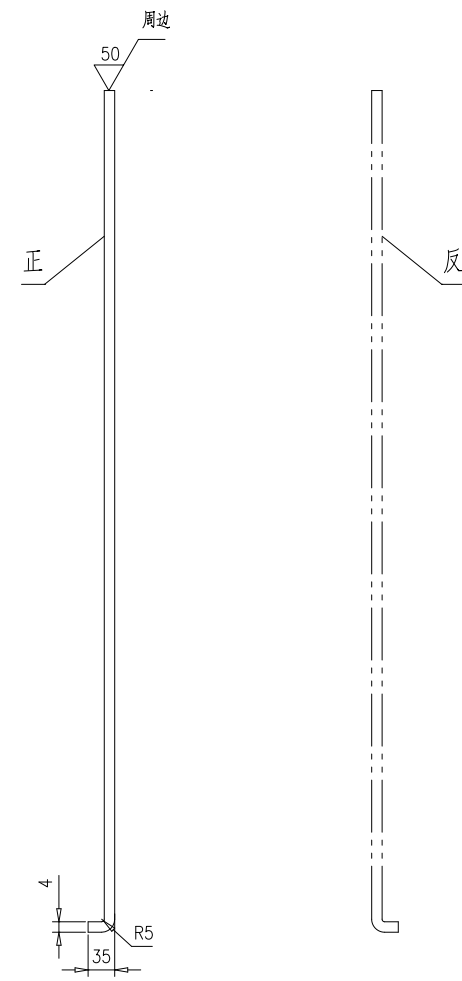
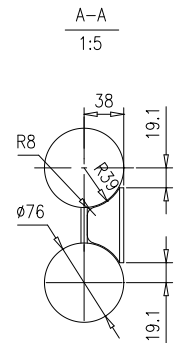
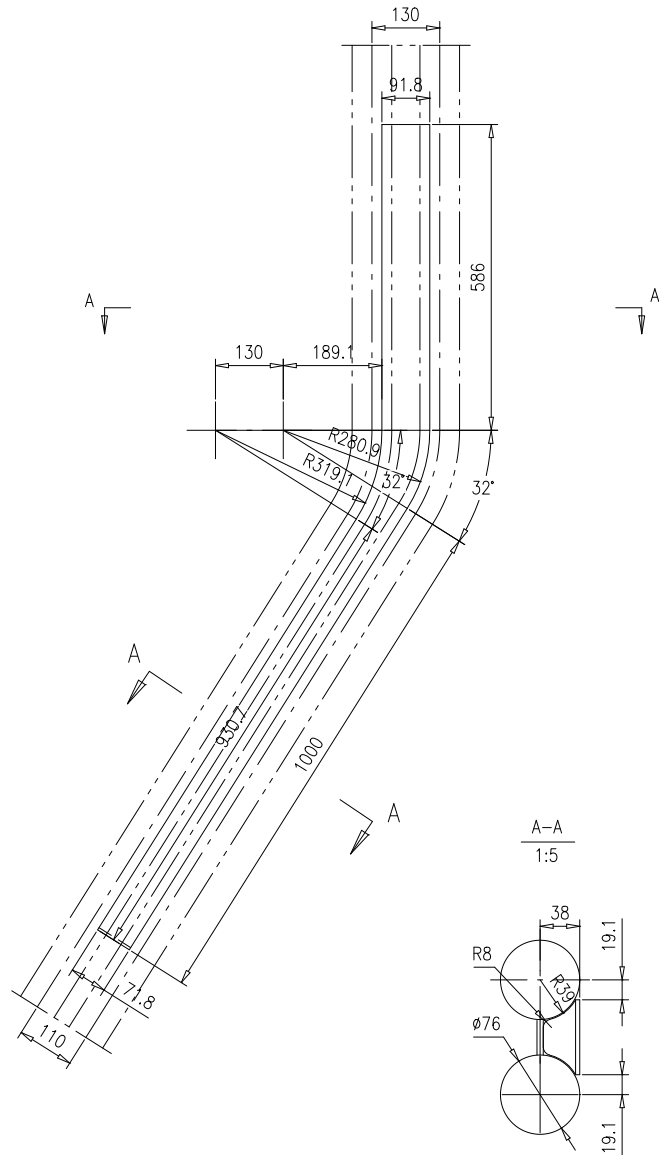
46R16-66



其余

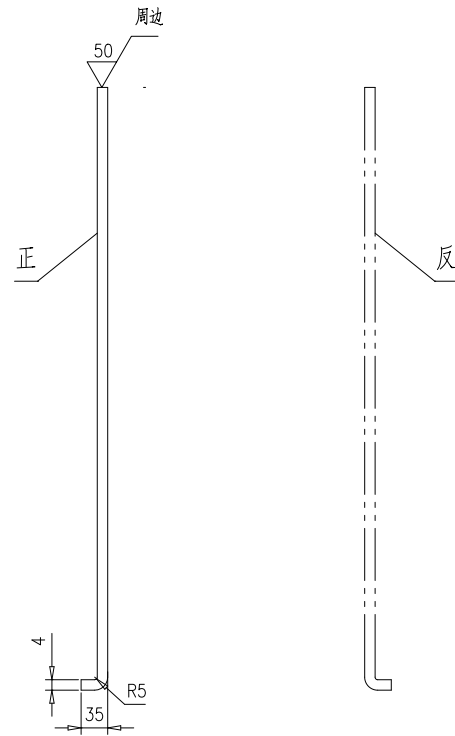
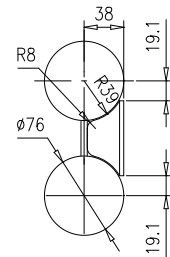
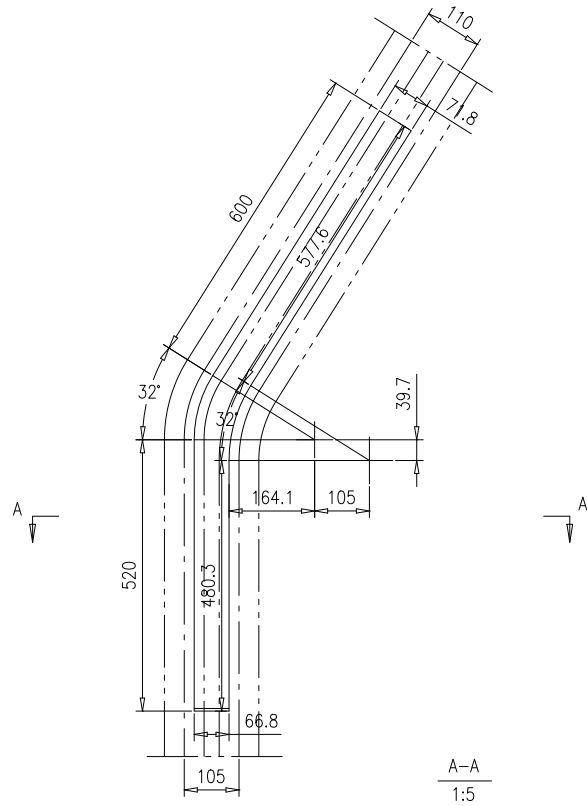


					密封填块		46R16-66						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	1.9	1:3	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	李根	2017-10-24	工艺	邱克华									2017-10-24
校对	袁玉洁	2017-10-24	标准	张磊									2017-10-24
审核	刘永鑫	2017-10-24	批准										



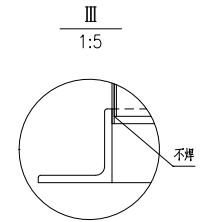
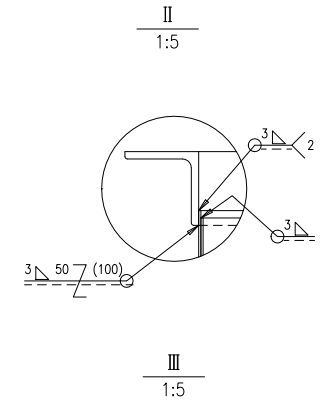
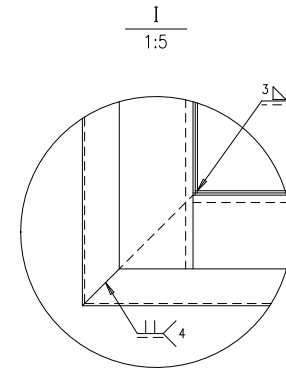
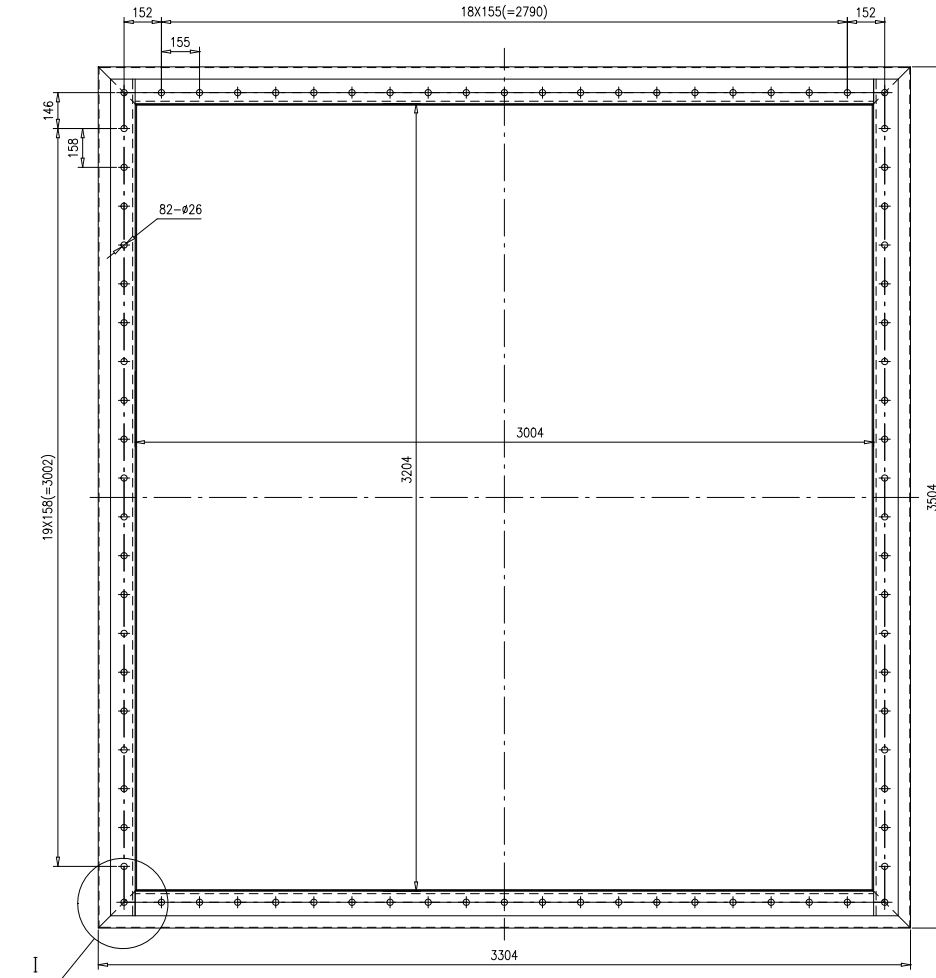
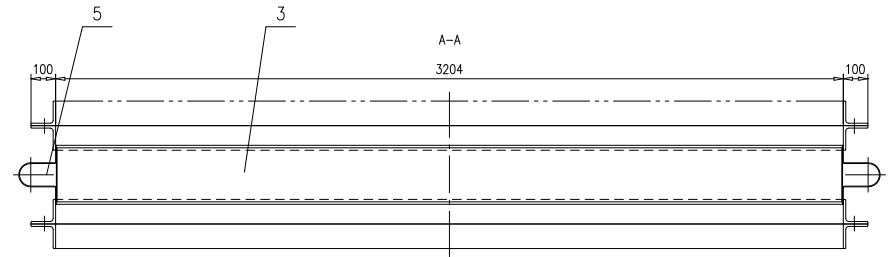
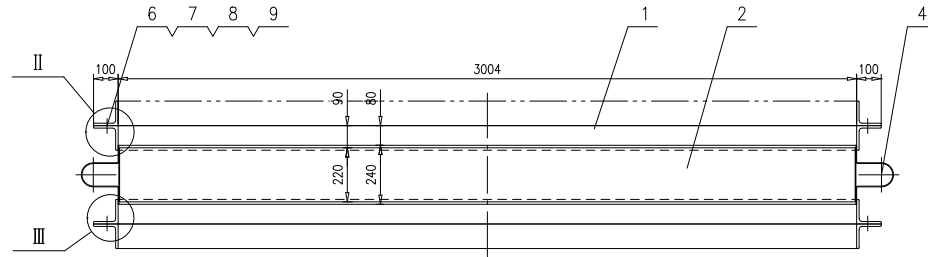
技术要求
本件分正反，图示为正

					密封填块		46R16-67						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	4.4	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	陈松	2017-10-24	工艺	邱允华								2017-10-24	
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24	
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准										

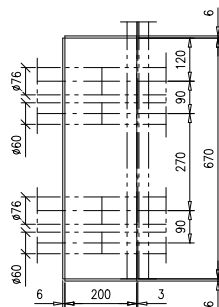
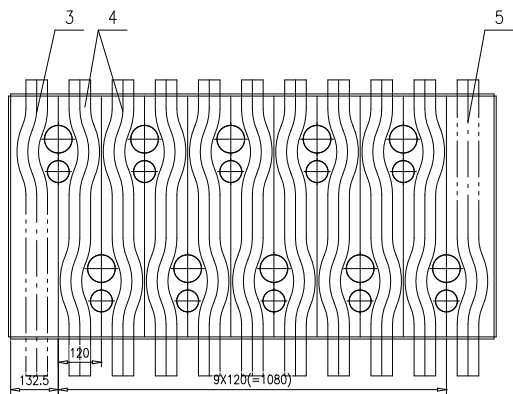


技术要求
本件分正反，图示为正

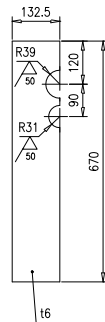
					密封填块		46R16-68						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	2.8	1:10	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	16Cr20Ni14Si2		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
设计	李松	2017-10-24	工艺	邱允华								2017-10-24	
校对	袁正浩	2017-10-24	标准	张磊								2017-10-24	
审核	孙家鑫	2017-10-24	批准										



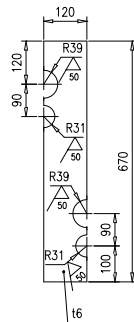
9	46R16-77-(9)	石棉绳φ6 L=60m	1	组件	0		按总长供
8	GB/T95	垫圈24	164	100HV	0.027	4.428	
7	GB/T6170	螺母M24	164	8级	0.089	14.596	
6	GB/T5783	螺栓M24X65	164	8.8级	0.313	51.332	
5	46R16-77-5	膨胀节	2	Q235B	42.30	84.6	
4	46R16-77-4	膨胀节	2	Q235B	44.86	89.72	
3	46R16-77-(3)	钢板3X220X3192	2	Q235B	16.54	33.08	
2	46R16-77-(2)	钢板3X220X2992	2	Q235B	15.50	31	
1	46R16-77-1-0	角钢法兰	3	组件	157.4	472.2	
序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
		膨胀节		46R16-77-0			
					第1页	供方户	重量
					共1页	700.956	1:15
							版本
							A.0
设计	李洪	2017-04-20	工艺	孙克	2017-04-20		
校对	李洪	2017-04-20	标准	孙克	2017-04-20		
审核	孙克	2017-04-20	批准				
		组件		南通万达锅炉有限公司			
				NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			



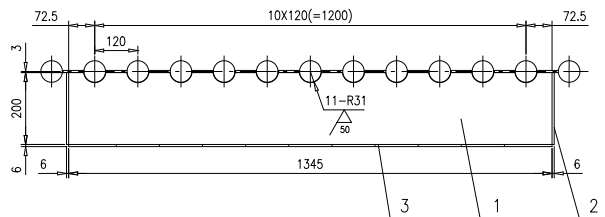
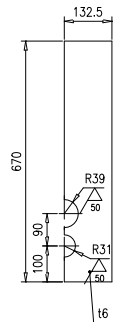
序3详图




序4详图



序5详图

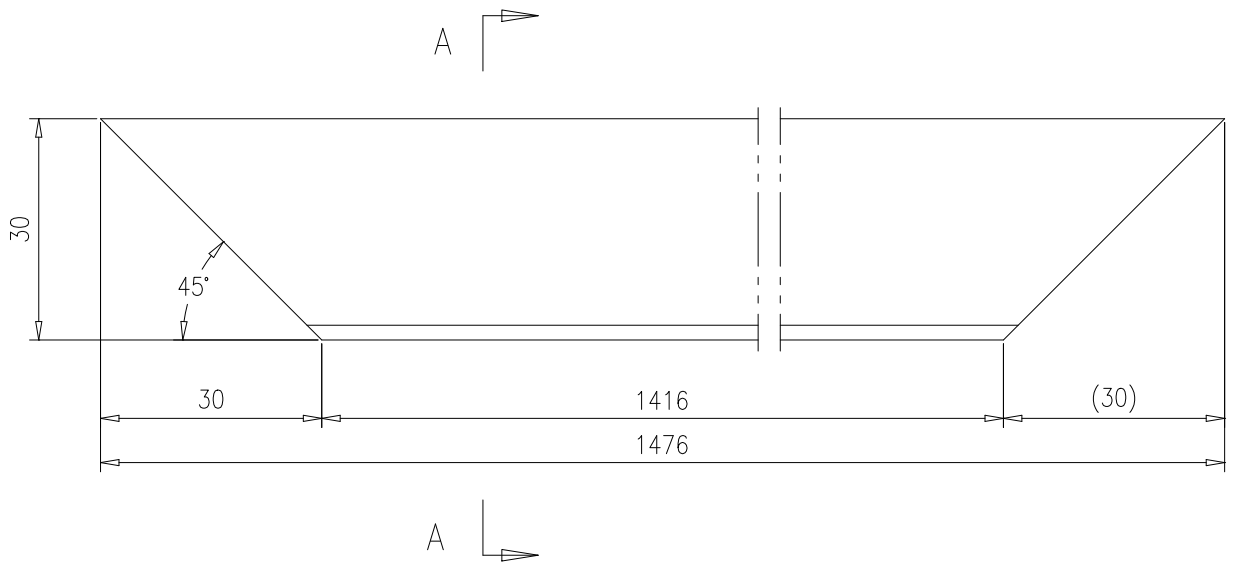


技术要求:

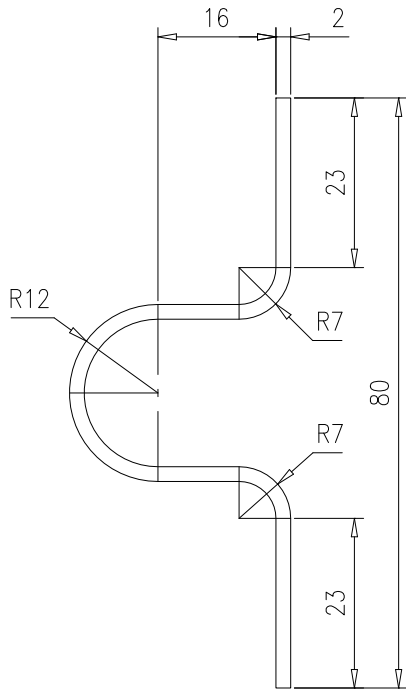
1. 本件现场组装, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度 $K=5$, 序3~5钢板之间焊接按  .

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
5	46R16-78-(5)	钢板 $\delta 6$	1	Q235B	4.18	4.18	按本图	
4	46R16-78-(4)	钢板 $\delta 6$	9	Q235B	3.79	34.11	按本图	
3	46R16-78-(3)	钢板 $\delta 6$	1	Q235B	4.18	4.18	按本图	
2	46R16-78-(2)	钢板6X200X670	2	Q235B	6.31	12.62		
1	46R16-78-(1)	钢板 $\delta 6$	2	Q235B	12.67	25.34	按本图	
包墙密封装置					46R16-78-0			
第 1 页					供货户	重量	比例	版本
共 1 页					Y	80.43	1:10	A.0
设计	陈斌	更改单号	签字	日期				
设计	陈斌	2011-11-11	工艺	陈允平	2011-11-11			
校对	李元培	2011-11-11	标准	陈斌	2011-11-11			
审核	刘立峰	2011-11-11	批准					
组件					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			

56N16-26



A-A旋转

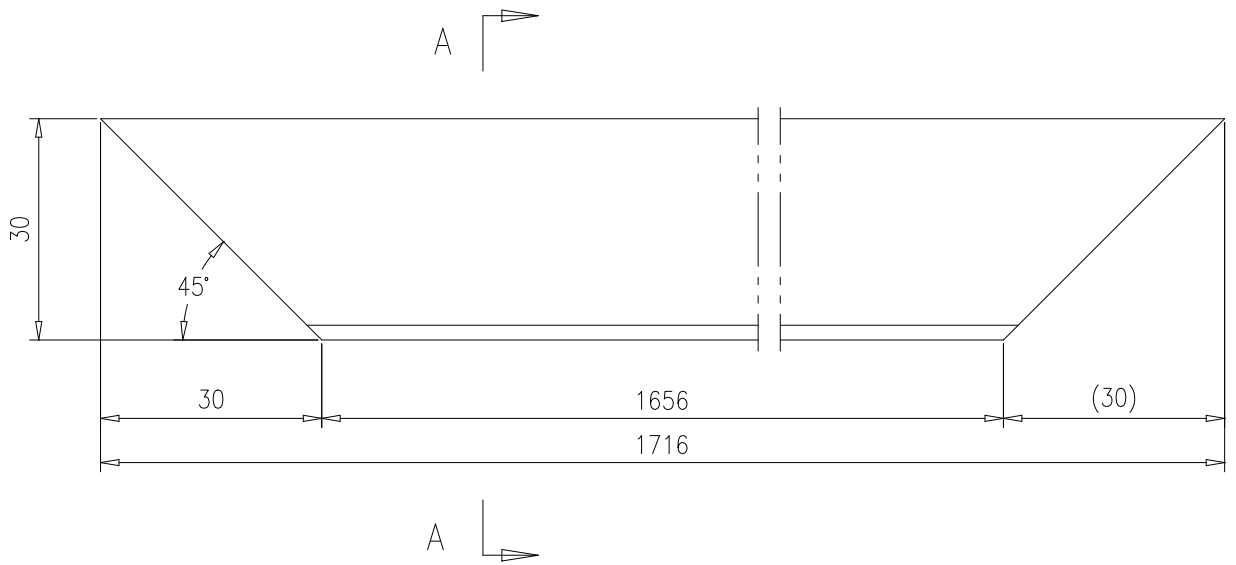


技术要求:

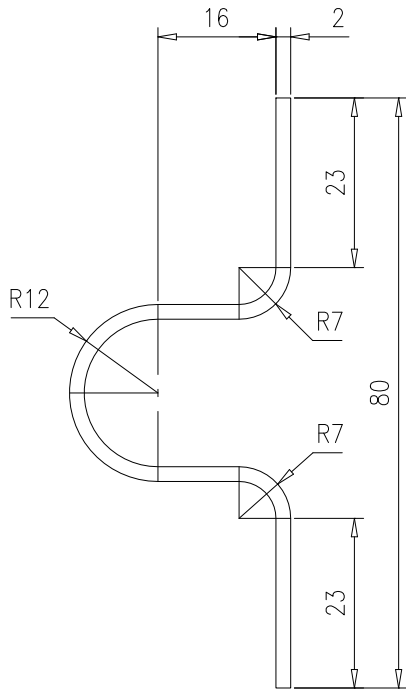
1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

					胀缩节		56N16-26						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
					共 1 页					Y	2.8	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	Q235B					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	刘萍	2017-06-21	工艺	戚坤									2017-06-21
校对	崔浩杰	2017-06-21	标准	徐磊									2017-06-21
审核	孙家鑫	2017-06-21	批准										

56N16-27



A-A旋转

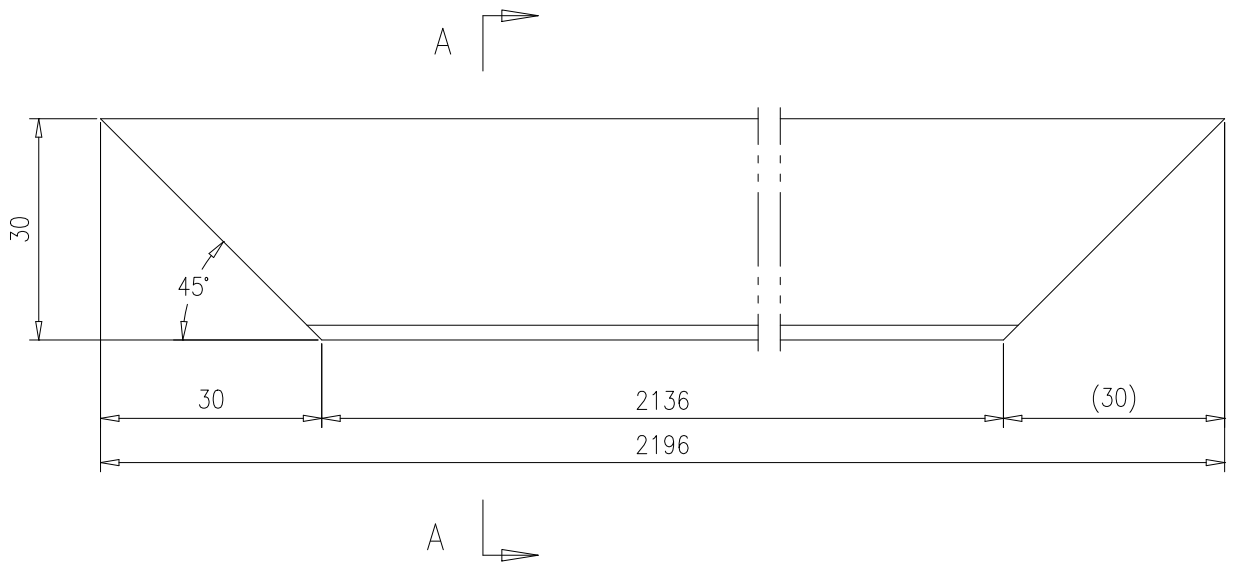


技术要求:

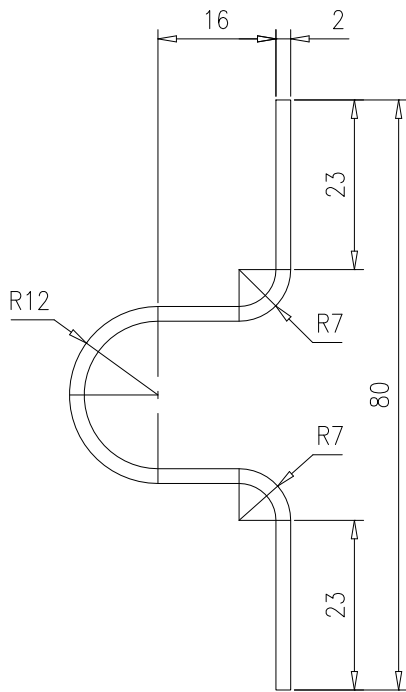
1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

					胀缩节		56N16-27				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	3.3	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司				
设计	刘萍	2017-06-21	工艺	戚坤	2017-06-21		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	崔浩杰	2017-06-21	标准	徐磊	2017-06-21						
审核	孙家鑫	2017-06-21	批准								

56N16-28



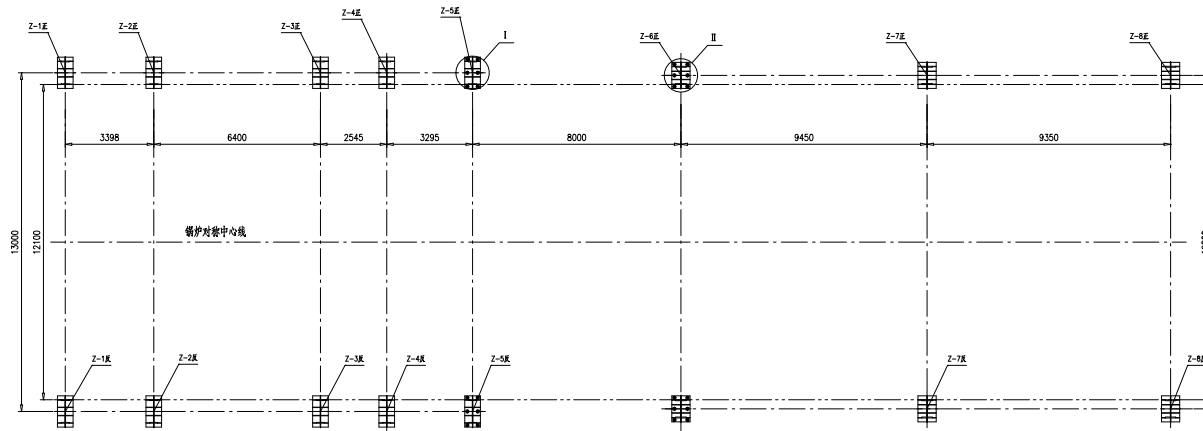
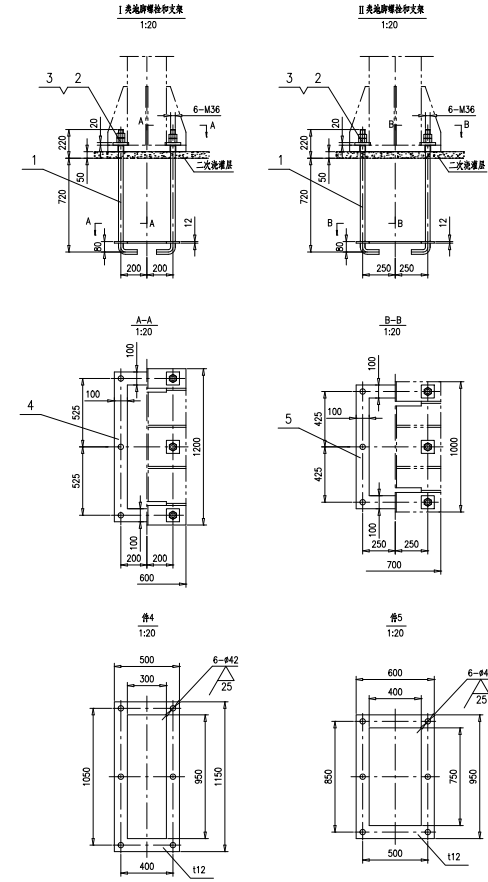
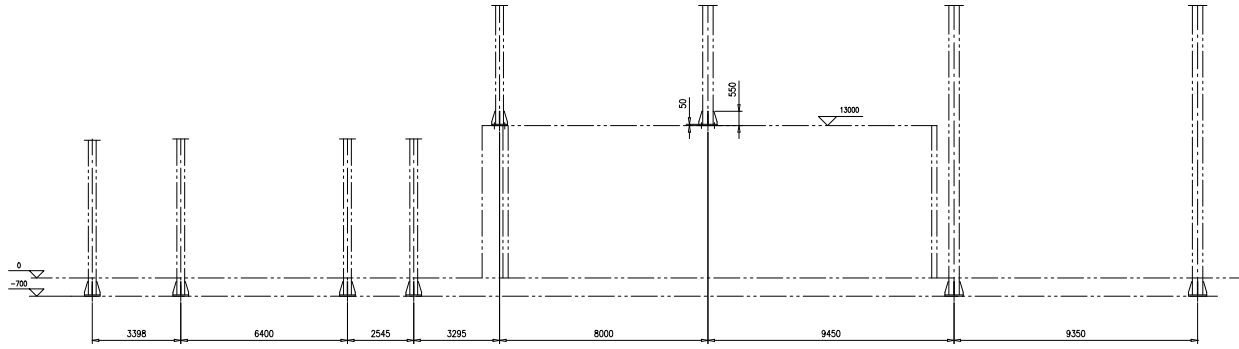
A-A旋转



技术要求:

1.膨胀节按中心线展开长度L=121.4mm.

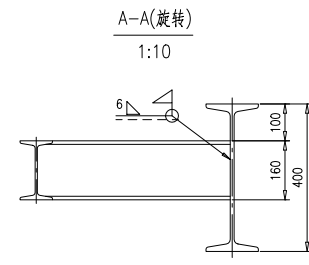
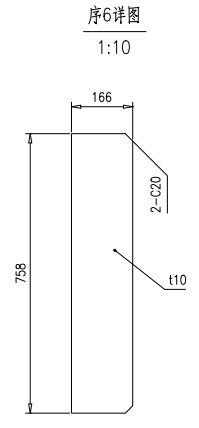
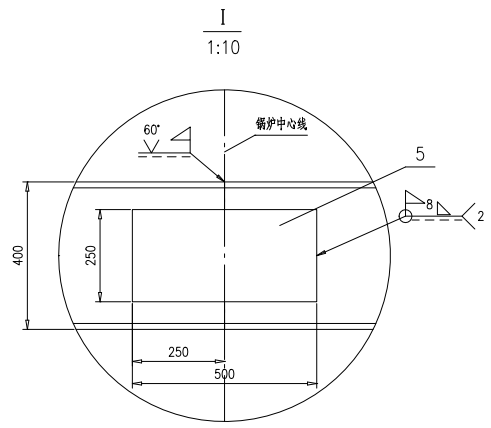
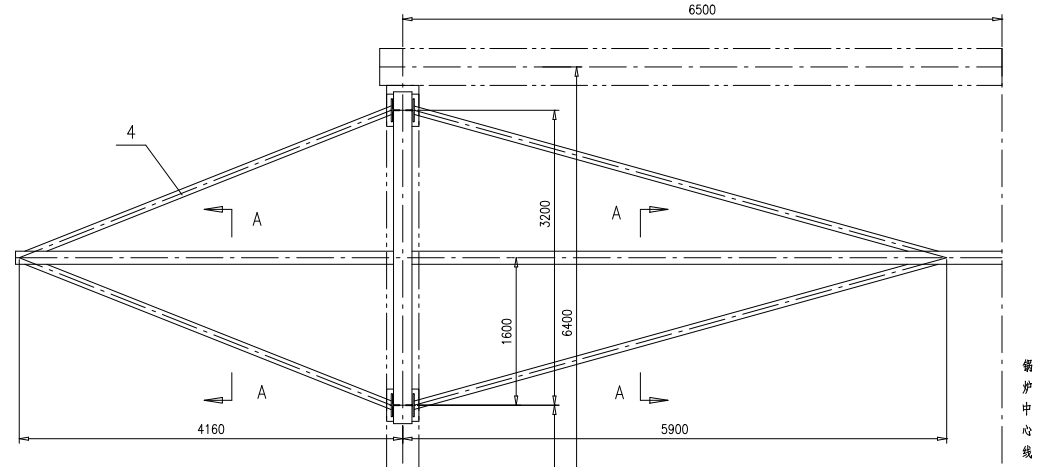
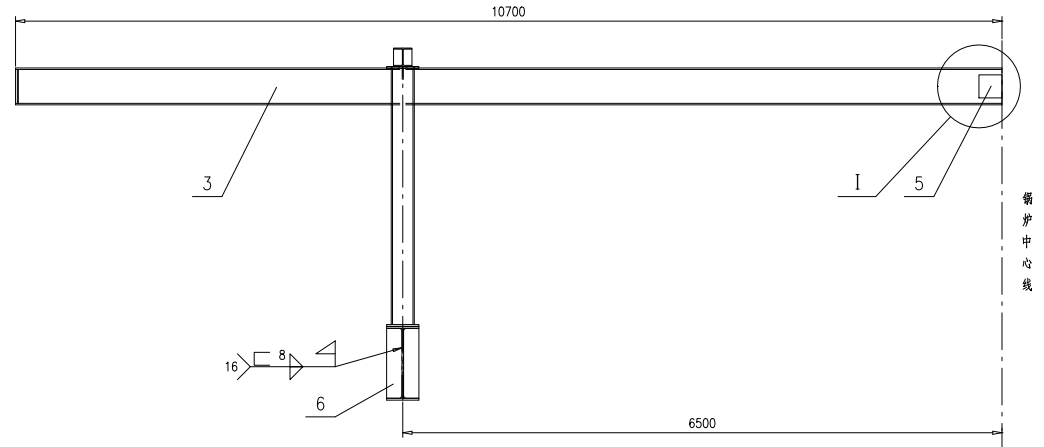
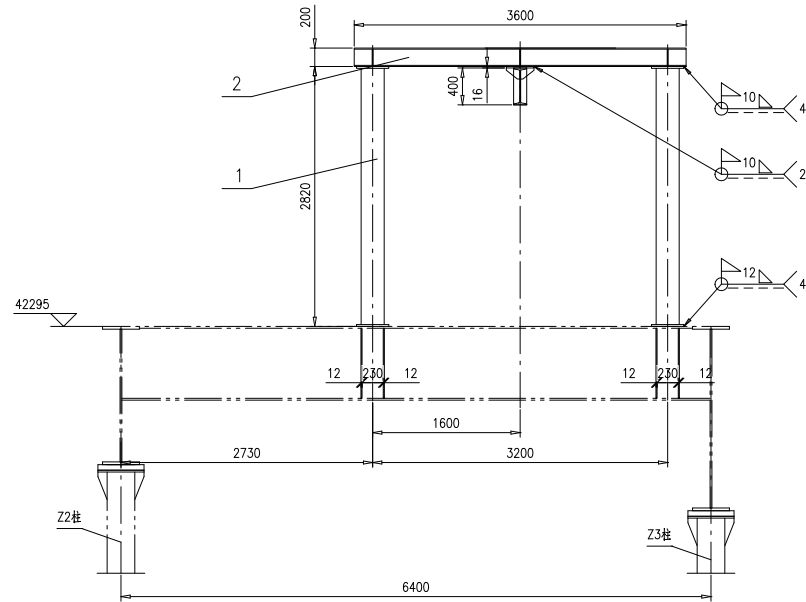
					胀缩节		56N16-28				
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本
					Q235B		共 1 页	Y	4.2	1:1	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司				
设计	刘萍	2017-06-21	工艺	戚坤	2017-06-21		NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对	崔浩杰	2017-06-21	标准	徐磊	2017-06-21						
审核	孙家鑫	2017-06-21	批准								



技术要求

1. 件1~3出厂前进行发黑处理, 地脚螺栓带螺纹部分应做防锈处理并保护好, 其余表面不作处理, 不涂油漆、油脂。

5	46R24-1-(5)	钢板112	2	Q235B	25.4	50.8	按图
4	46R24-1-(4)	钢板112	2	Q235B	27.3	54.6	按图
3	TY2401-2	垫板36	24	Q235B	1.37	32.88	
2	IG2201-2006	螺母M36	48	35	0.446	21.408	
1	TY2401-1	地脚螺栓M36	24	Q235B	8.4	201.6	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
				预埋件图		46R24-1-0	
				组件		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
第 1 页				共 361 页		比例 1:100 A.0	



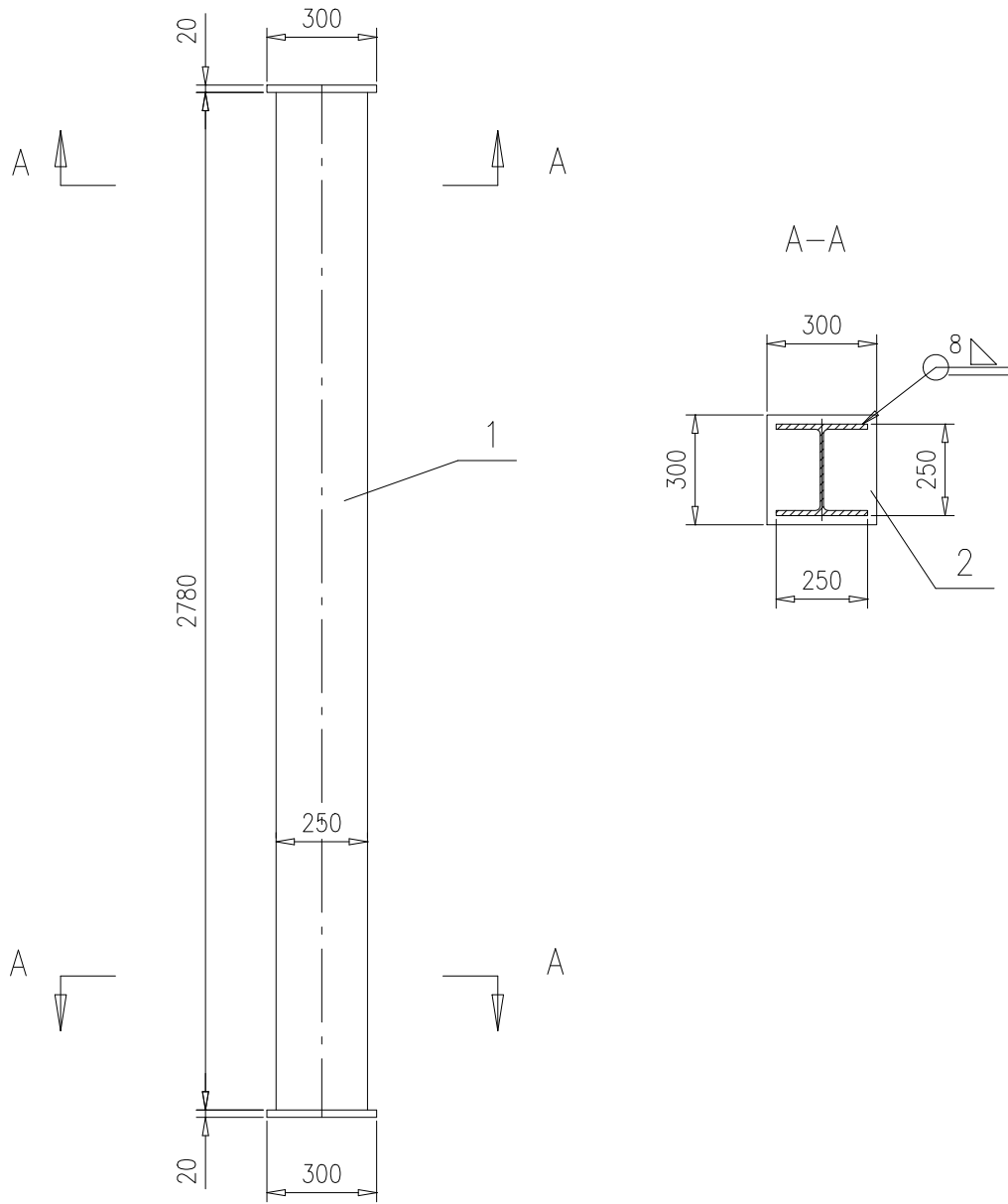
技术要求:

1. 未注焊缝沿可焊边按 焊接.

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
6	46R24-2-(6)	钢板t12	16	Q235-B	11.8	188.8 按本图
5	46R24-2-(5)	钢板10x250x500	2	Q235B	9.8	19.6
4	46R24-2-(4)	工字钢16,L=45m	1	Q235B	923.1	923.1 按总长供
3	46R24-2-3-0	梁	2	组件	736.12	1472.24
2	46R24-2-2-0	梁	2	组件	187.24	374.48

46R24-2-1-0		柱	4	组件	227.7	910.8	
序号	图号	名称	数量	材料	重量	重量	备注
					46R24-2-0		
					第 1 页	共 1 页	共 1 页
					Y	3009.02	1:40
					重量	比例	版本
						1:40	A.0
					南通万达锅炉有限公司		
					NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

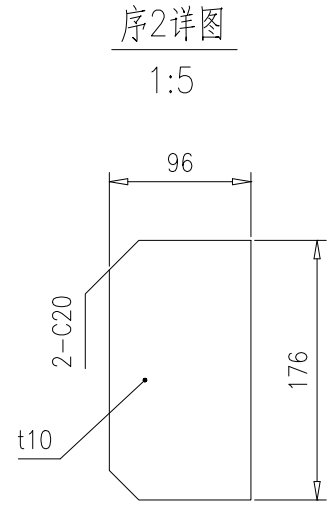
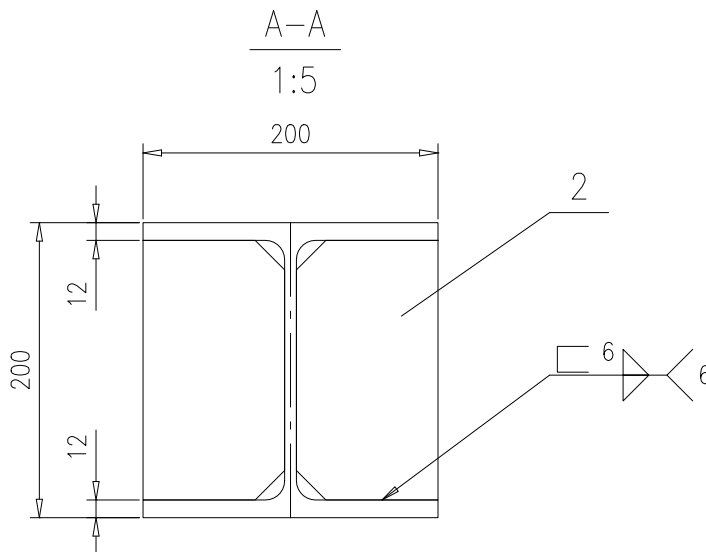
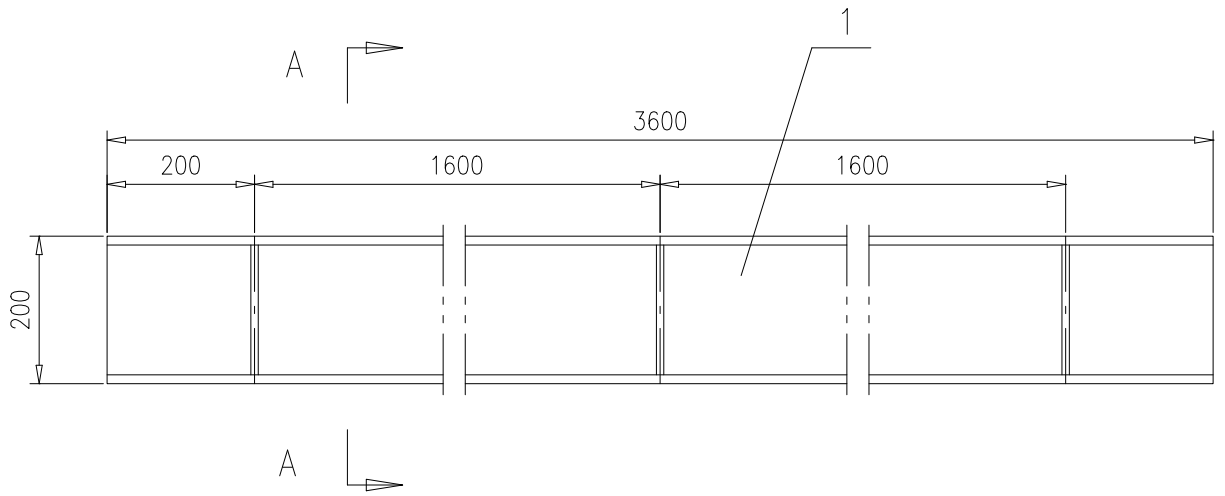
46R24-2-1-0



2	46R24-2-1-(2)	钢板20x300x300	2	Q235B	14.1	28.2	
1	46R24-2-1-(1)	H250x250x9x14,L=2780	1	Q235B	199.5	199.5	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R24-2-1-0		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	227.7
							比例
							1:20
							版本
							A.0
设计	袁玉洁 2017-10-13	工艺	姚坤 2017-10-13		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	王小兵 2017-10-13	标准	张磊 2017-10-13				
审核		批准					

柱
组件

46R24-2-2-0

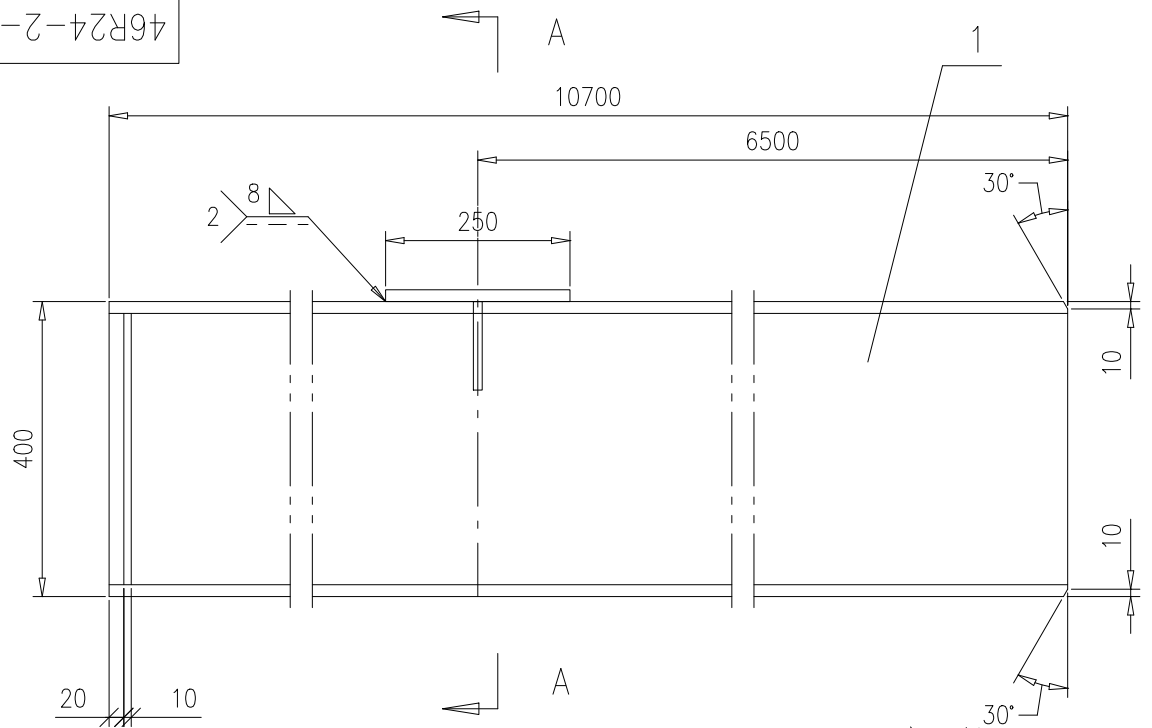


2	46R24-2-2-(2)	钢板t10	6	Q235B	1.29	7.74	按本图
1	46R24-2-2-(1)	H250x250x9x14,L=3500	1	Q235B	251.2	179.5	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	
					46R24-2-2-0		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	Y	187.24
							比例
							1:10
							版本
							A.0
设计	袁玉洁 2017-10-13	工艺	姚坤 2017-10-13	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校对	王小兵 2017-10-13	标准	张磊 2017-10-13				
审核		批准					

梁

组件

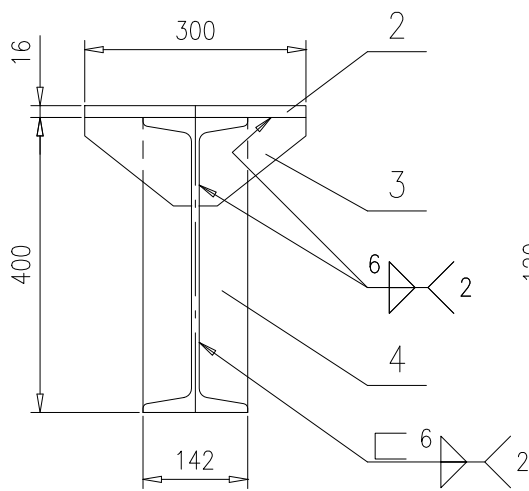
46R24-2-3-0



序4详图

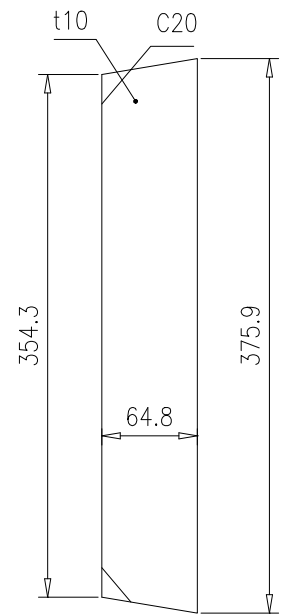
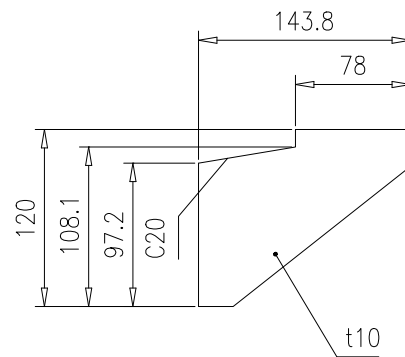
1:5

A-A



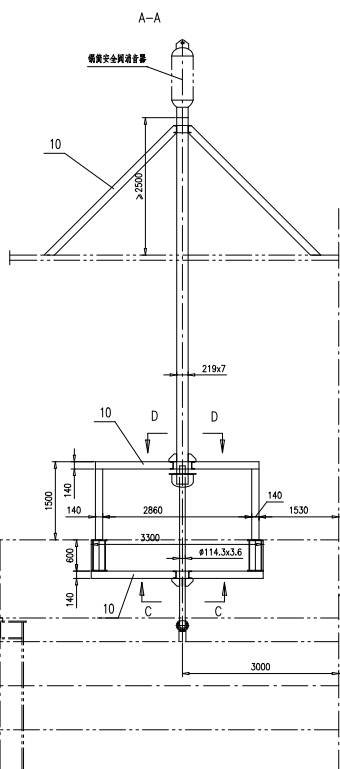
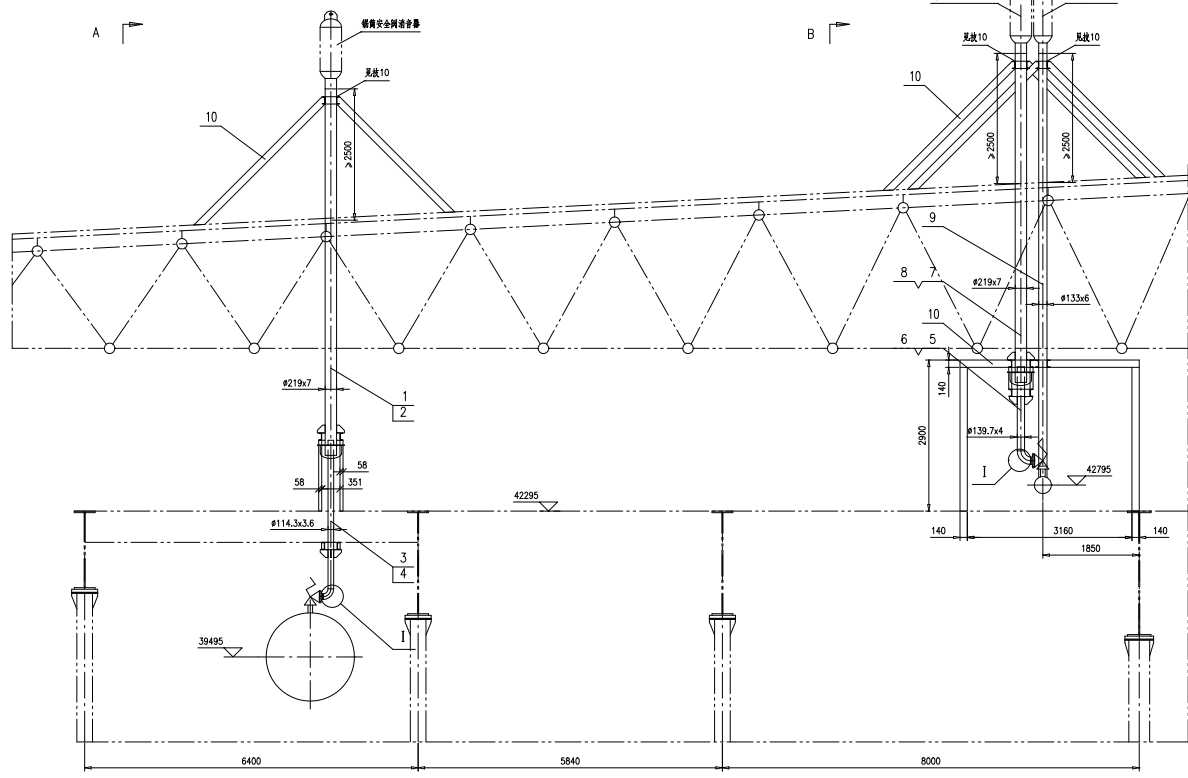
序3详图

1:5

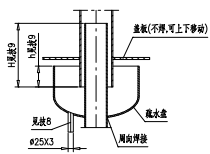


4	46R24-2-3-(4)	钢板t10	1	Q235B	1.82	1.82	按本图
3	46R24-2-3-(3)	钢板t10	2	Q235B	0.8	1.6	按本图
2	46R24-2-3-(2)	钢板16x250x300	1	Q235B	9.4	9.4	
1	46R24-2-3-(1)	工字钢40a,L=10700	1	Q235B	723.3	723.3	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					46R24-2-3-0					
梁					第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	736.12	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					
设计	袁玉洁	2017-10-13	工艺	姚坤						2017-10-13
校对	王小兵	2017-10-13	标准	张磊						2017-10-13
审核			批准							
组件										

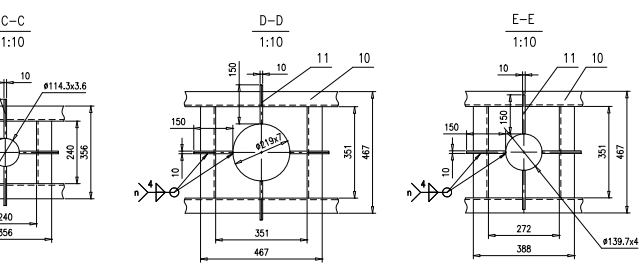
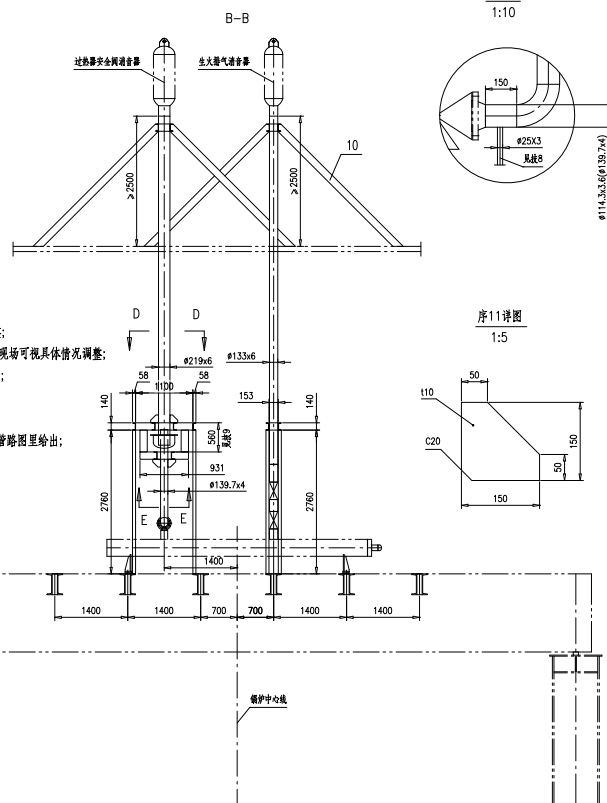


疏水盘安装示意图



技术要求:

1. 本图为非强制性的安装示意图,现场可根据实际情况作出调整;
2. 管路、消音器加固采用槽钢[14c]现场制作,图示仅为示意图,现场可视具体情况调整;
3. 消音器安装后应牢固可靠,现场可视具体情况进一步加固;
4. 管子穿顶棚处现场切割风栅并做好防水措施;
5. 穿管处如与顶棚型钢相碰,可适当调整管路走向;
6. 安全阀反法兰、缠绕垫、螺栓、螺母、垫片已在46R05-0管路图里给出;
7. 消音器距离顶棚应不小于2500mm;
8. 安全阀排气管及疏水盘上开疏水孔接疏水管,材料用户自理;
9. 现场根据疏水盘高度适当调整;
10. 此处型钢不与管子焊接,仅作参考。



序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
11	46R24-3-(11)	管径t10	24	Q235B	1.36	按本图
10	46R24-3-(10)	槽钢[14a,L=160m]	1	Q235B	2356	按总长供
9	46R24-3-(9)	管子$\phi 133 \times 6, L=20m$	1	12Cr1MoVG	375.8	按总长供
8	GB/T12459	DN200[-6.90E(L)	3	12Cr1MoVG	15.1	52.602
7	46R24-3-(7)	管子$\phi 219 \times 7, L=20m$	1	12Cr1MoVG	732	按总长供
6	GB/T12459	DN125[-6.90E(L)	3	12Cr1MoVG	5.976	17.928
5	46R24-3-(5)	管子$\phi 139.7 \times 4, L=5m$	1	12Cr1MoVG	66.9	按总长供
4	GB/T12459	DN100[-6.90E(L)	6	20G/GB/15310	3.827	22.962
3	46R24-3-(3)	管子$\phi 114.3 \times 3.6, L=15m$	1	20G/GB/15310	147.4	按总长供
2	GB/T12459	DN200[-7.90E(L)	3	20G/GB/15310	17.534	52.602
1	46R24-3-(1)	管子$\phi 219 \times 7, L=30m$	1	20G/GB/15310	1097.9	按总长供

序号	图号	名称	数量	材料	重量	备注
消音器安装示意图						46R24-3-0
组件						南通万达锅炉有限公司
						NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.

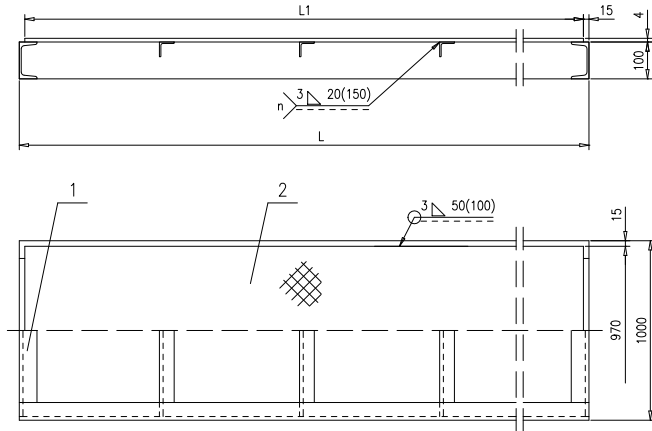


表1 / TABLE 1

平台代号 Code	L	件1/Item 1			件2/Item 2			平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	长度 Length L1	总重 Total Weight (Kg)	长度 Length L1	总重 Total Weight (Kg)	
10P4	400	10K4	27.76	370	11.63	39.39	39.39	
10P6	600	10K6	31.76	570	17.91	49.67	49.67	
10P8	800	10K8	38.15	770	24.20	62.35	62.35	
10P10	1000	10K10	42.15	970	30.49	72.64	72.64	
10P12	1200	10K12	46.15	1170	36.77	82.92	82.92	
10P14	1400	10K14	52.54	1370	43.06	95.60	95.60	
10P16	1600	10K16	56.54	1570	49.34	105.88	105.88	
10P18	1800	10K18	62.93	1770	55.63	118.56	118.56	
10P20	2000	10K20	66.93	1970	61.91	128.84	128.84	
10P22	2200	10K22	73.32	2170	68.20	141.52	141.52	
10P24	2400	10K24	77.32	2370	74.48	151.80	151.80	
10P26	2600	10K26	81.32	2570	80.77	162.09	162.09	
10P28	2800	10K28	87.71	2770	87.06	174.77	174.77	
10P30	3000	10K30	91.71	2970	93.34	185.05	185.05	
10P32	3200	10K32	98.10	3170	99.63	197.73	197.73	
10P34	3400	10K34	102.10	3370	105.91	208.01	208.01	
10P36	3600	10K36	106.10	3570	112.20	218.30	218.30	
10P38	3800	10K38	112.49	3770	118.48	230.97	230.97	
10P40	4000	10K40	116.49	3970	124.77	241.26	241.26	
10P42	4200	10K42	122.88	4170	131.05	253.93	253.93	
10P44	4400	10K44	126.88	4370	137.34	264.22	264.22	
10P46	4600	10K46	130.88	4570	143.63	274.51	274.51	
10P48	4800	10K48	137.27	4770	149.91	287.18	287.18	
10P50	5000	10K50	141.27	4970	156.20	297.47	297.47	
10P52	5200	10K52	147.66	5170	162.48	310.14	310.14	
10P54	5400	10K54	151.66	5370	168.77	320.43	320.43	
10P56	5600	10K56	155.66	5570	175.05	330.71	330.71	
10P58	5800	10K58	162.05	5770	181.34	343.39	343.39	
10P60	6000	10K60	166.05	5970	187.63	353.68	353.68	
10P62	6200	10K62	172.44	6170	193.91	366.35	366.35	
10P64	6400	10K64	176.44	6370	200.20	376.64	376.64	
10P66	6600	10K66	180.44	6570	206.48	386.92	386.92	

表1(续) / TABLE 1(Cont'd)

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	长度 Length L1	总重 Total Weight (Kg)	
10P68	6800	10K68	186.83	6770	212.77	399.60
10P70	7000	10K70	190.83	6970	219.05	409.88
10P72	7200	10K72	197.22	7170	225.34	422.56
10P74	7400	10K74	201.22	7370	231.62	432.84
10P76	7600	10K76	205.22	7570	237.91	443.13
10P78	7800	10K78	211.61	7770	244.20	455.81
10P80	8000	10K80	215.61	7970	250.48	466.09
10P82	8200	10K82	222.00	8170	256.77	478.77
10P84	8400	10K84	226.00	8370	263.05	489.05
10P86	8600	10K86	230.00	8570	269.34	499.34
10P88	8800	10K88	236.39	8770	275.62	512.01
10P90	9000	10K90	240.39	8970	281.91	522.30
10P92	9200	10K92	246.78	9170	288.19	534.97
10P94	9400	10K94	250.78	9370	294.48	545.26
10P96	9600	10K96	254.78	9570	300.77	555.55
10P98	9800	10K98	261.17	9770	307.05	568.22
10P100	10000	10K100	265.17	9970	313.34	578.51

表2 / TABLE 2

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	长度 Length L1	总重 Total Weight (Kg)	
10P5	500	10K5	29.76	470	14.77	44.53
10P7	700	10K7	36.15	670	21.06	57.21
10P9	900	10K9	40.15	870	27.34	67.49
10P11	1100	10K11	44.15	1070	33.63	77.78
10P13	1300	10K13	50.54	1270	39.91	90.45
10P15	1500	10K15	54.54	1470	46.20	100.74
10P17	1700	10K17	60.93	1670	52.48	113.41
10P19	1900	10K19	64.93	1870	58.77	123.70
10P21	2100	10K21	68.93	2070	65.06	133.99
10P23	2300	10K23	75.32	2270	71.34	146.66
10P25	2500	10K25	79.32	2470	77.63	156.95
10P27	2700	10K27	85.71	2670	83.91	169.62
10P29	2900	10K29	89.71	2870	90.20	179.91
10P31	3100	10K31	93.71	3070	96.48	190.19
10P33	3300	10K33	100.10	3270	102.77	202.87

技术要求:

- 按NB/T47043 《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收;
- 覆瓦花纹钢板的表面须磨平;
- 设计载荷为3kN/m²时,平台支点间距不应超过5500mm.
- 表2不推荐使用.

Notes:

- Manufacture and acceptance according to NB/T47043.
- The surface of supporting corrugated steel plate shall be grinded into flat.
- When design loading is 3 kN/m², the platform bearing space shall be not more than 5500 mm .
- Table 2 is not recommended.

表2(续) / TABLE 2(Cont'd)

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	长度 Length L1	总重 Total Weight (Kg)	
10P35	3500	10K35	104.10	3470	109.06	213.16
10P37	3700	10K37	110.49	3670	115.34	225.83
10P39	3900	10K39	114.49	3870	121.63	236.12
10P41	4100	10K41	118.49	4070	127.91	246.40
10P43	4300	10K43	124.88	4270	134.20	259.08
10P45	4500	10K45	128.88	4470	140.48	269.36
10P47	4700	10K47	135.27	4670	146.77	282.04
10P49	4900	10K49	139.27	4870	153.05	292.32
10P51	5100	10K51	143.27	5070	159.34	302.61
10P53	5300	10K53	149.66	5270	165.63	315.29
10P55	5500	10K55	153.66	5470	171.91	325.57
10P57	5700	10K57	160.05	5670	178.20	338.25
10P59	5900	10K59	164.05	5870	184.48	348.53
10P61	6100	10K61	168.05	6070	190.77	358.82
10P63	6300	10K63	174.44	6270	197.05	371.49
10P65	6500	10K65	178.44	6470	203.34	381.78
10P67	6700	10K67	184.83	6670	209.62	394.45
10P69	6900	10K69	188.83	6870	215.91	404.74
10P71	7100	10K71	192.83	7070	222.20	415.03
10P73	7300	10K73	199.22	7270	228.48	427.70
10P75	7500	10K75	203.22	7470	234.77	437.99
10P77	7700	10K77	209.61	7670	241.05	450.66
10P79	7900	10K79	213.61	7870	247.34	460.95
10P81	8100	10K81	217.61	8070	253.62	471.23
10P83	8300	10K83	224.00	8270	259.91	483.91
10P85	8500	10K85	228.00	8470	266.20	494.20
10P87	8700	10K87	234.39	8670	272.48	506.87
10P89	8900	10K89	238.39	8870	278.77	517.16
10P91	9100	10K91	242.39	9070	285.05	527.44
10P93	9300	10K93	248.78	9270	291.34	540.12
10P95	9500	10K95	252.78	9470	297.62	550.40
10P97	9700	10K97	259.17	9670	303.91	563.08
10P99	9900	10K99	263.17	9870	310.19	573.36

L=3000mm 的平台标记示例: TG5626-2014 平台10P30

Marker example for platform, L=3000mm: TG5626-2014 Platform 10P30

2	TG5626.(2)-2014	扁瓦花纹钢板 t=4 970X1 Corrugated Steel Plate	1	Q235B/GB/T3277			请见备注 Details See Tables
1	TG5639.1-2014	平台框架1000 Platform Frame	1	组件 Assembly			请见备注 Details See Tables
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5626-2014	
				平台1000 Platform		代 号 SPECIFIC	
				组件 Assembly		PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV.	
				南 通 万 达 锅 炉 有 限 公 司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		OF 1 1:10 A.0	
标记 MARK	数量 NUM.	更改序号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE			
PREP.		PROC.					
CHK.							
REV.		APP.					

标记示例: TG5131-2016 手孔装置 I 型 / Handhole type I

适用范围: 用于次高压锅炉集箱。

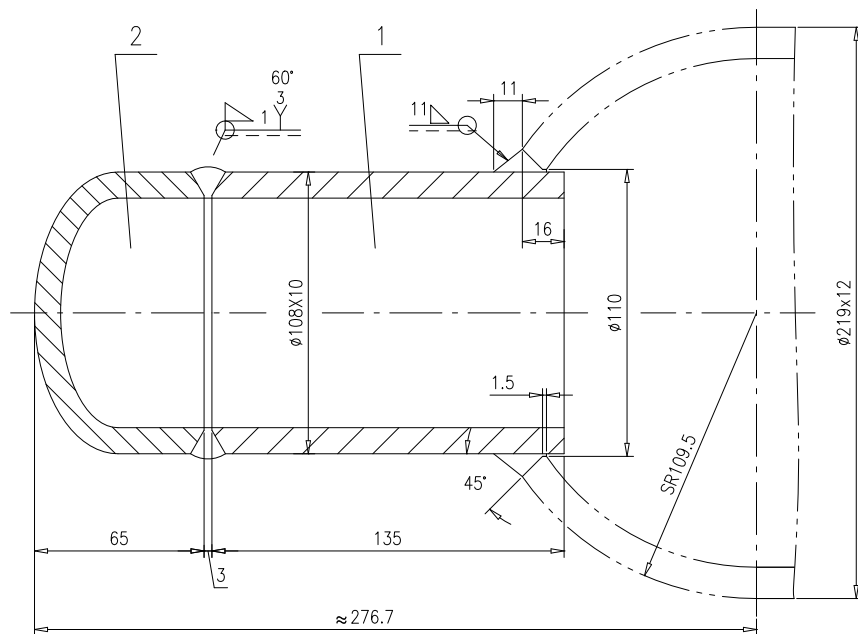


表1

型号	I	II	III
件1 材料	20G	12Cr1MoVG	15CrMoG
件2 材料	Q245R	12Cr1MoVR	15CrMoR

注: 管接头的水压试验余量由工艺确定。

2	TG5131.2-2016	端盖 Head	1	见表1 See table 1	1.57	1.57			
1	TG5131.1-2016	管接头 Nozzle	1	见表1 See table 1	3.26	3.26			
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS		
				公司标准 COMPANY STANDARD	TG5131-2016				
				代替 SUPERSEDE	TG5131-2004				
				次高压集箱手孔装置 Handhole	PAGE 1	FOR CUST.	WEIGHT	SCALE	REV.
					OF 1	4.83	1:2	A.1	
PREP.		PROC.		组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
CHK.									
REV.		APP.							

标准换版说明:

- 1、端盖——改用TG5131.2; 采用锅炉钢板;
- 2、对接焊缝尺寸、焊接符号调整。

适用范围：用于次高压锅炉集箱。

用于 $\phi 325$ 集箱的 I 型手孔装置标记示例：TG5136-2016 手孔装置 I 型 $\phi 108 \times 10 - \phi 325$
Handhole type I

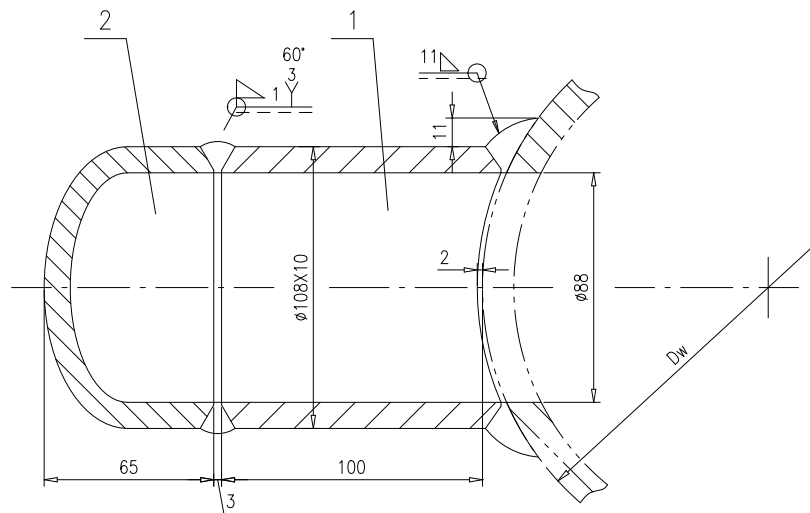


表1

型号	I	II	III
件1 材料	20G	12Cr1MoVG	15CrMoG
件2 材料	Q245R	12Cr1MoVR	15CrMoR

表2

集箱外径Dw	$\phi 159$	$\phi 219$	$\phi 273$	$\phi 325$	$\phi 377$	$\phi 426$

注：管接头的水压试验余量由工艺确定。

2	TG5131.2-2016	端盖 Head	1	见表1 See table 1	1.57	1.57			
1	TG5136.1-2016	管接头 $\phi 108 \times 10 - Dw$ Nozzle	1	见表1 See table 1	2.56	2.56			
序号 ITEM	图 号 DRAWING NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单重 SINGLE	总重 TOTAL	备 注 REMARKS		
					重 量 WEIGHT	重 量 WEIGHT			
公 司 标 准 COMPANY STANDARD				TG5136-2016					
次高压集箱手孔装置 Handhole				代 替 SUPERSEDE					
标 记 MARK	处 数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签 字 SIG.	日 期 DATE	PAGE 1	FOR CUST.	WEIGHT	SCALE	REV.
					OF 1		4.13	1:2	A.0
PREP.		PROC.			组 件 Assembly				
CHK.					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
REV.		APP.							

标准说明：

本标准作为 TG5130 的替代标准，主要变化如下：

- 1、管接头——不再引用TG6055（高压用）；定位尺寸由 80→100；
- 2、端盖——改用 TG5131.2，采用锅炉钢板；
- 3、焊接尺寸、焊接符号调整；增加规格、材料。

标记示例: TG5137-2016 手孔装置I型 / Handhole type I

适用范围: 用于次高压锅炉集箱。

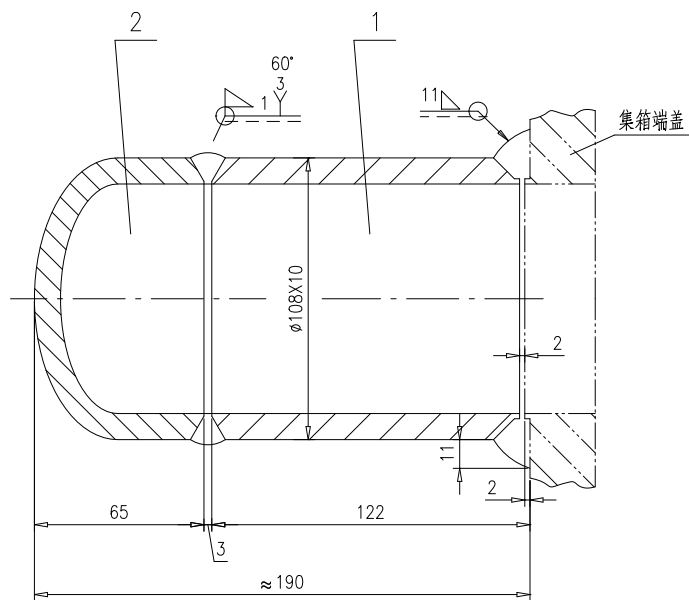


表1

型号	I	II	III
件1 材料	20G	12Cr1MoVG	15CrMoG
件2 材料	Q245R	12Cr1MoVR	15CrMoR

注: 管接头的水压试验余量由工艺确定。

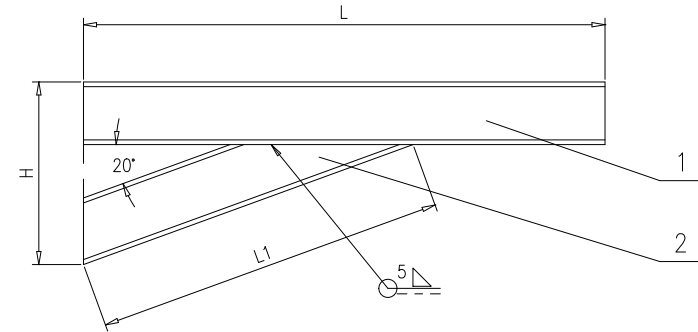
2	TG5131.2-2016	端盖 Head	1	见表1 See table 1	1.57	1.57	
1	TG5137.1-2016	管接头 Nozzle	1	见表1 See table 1	2.85	2.85	
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
公司标准 COMPANY STANDARD				TG5137-2016			
次高压集箱手孔装置 Handhole				代 替 SUPERSEDE			
				PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV.			
				OF 1 4.42 1:2 A.0			
PREP.		PROC.	组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
CHK.							
REV.		APP.					

标准说明:

对于次高压锅炉, 作为 TG5127 的替代标准, 比较如下:

- 1、端盖 —— 改用 TG5131.2 (不削薄), 采用锅炉钢板;
- 2、焊接尺寸、焊接符号调整; 增加材料型号。

尺寸 Size			件号1 Item1		件号2 Item2		总重 Total Weight
L	L1	H	规格 Spec.	重量 Weight	规格 Spec.	重量 Weight	
1000	672	350	[12-1000	12.1	[12-672	8.1	20.2
1050	672	350	[12-1050	12.7	[12-672	8.1	20.8
1100	672	350	[12-1100	13.3	[12-672	8.1	21.4
1150	819	400	[12-1150	13.9	[12-819	9.9	23.8
1200	819	400	[12-1200	14.5	[12-819	9.9	24.4
1250	819	400	[12-1250	15.1	[12-819	9.9	25.0
1300	965	450	[12-1300	15.7	[12-965	11.6	27.3
1350	965	450	[12-1350	16.3	[12-965	11.6	27.9
1400	965	450	[12-1400	16.9	[12-965	11.6	28.5
1450	1111	500	[12-1450	17.5	[12-1111	13.4	30.9
1500	1111	500	[12-1500	18.1	[12-1111	13.4	31.5
1550	1257	550	[12-1550	18.7	[12-1257	15.2	33.9
1600	1257	550	[12-1600	19.3	[12-1257	15.2	34.5
1650	1257	550	[12-1650	19.9	[12-1257	15.2	35.1
1700	1403	600	[12-1700	20.5	[12-1403	16.9	37.4
1750	1403	600	[12-1750	21.1	[12-1403	16.9	38.0
1800	1403	600	[12-1800	21.7	[12-1403	16.9	38.6
1850	1550	650	[12-1850	22.3	[12-1550	18.7	41.0
1900	1550	650	[12-1900	22.9	[12-1550	18.7	41.6
1950	1696	700	[12-1950	23.5	[12-1696	20.5	44.0
2000	1696	700	[12-2000	24.1	[12-1696	20.5	44.6
2100	1842	750	[12-2100	25.3	[12-1842	22.2	47.5
2200	1988	800	[12-2200	26.5	[12-1988	24.0	50.5
2300	2134	850	[12-2300	27.7	[12-2134	25.7	53.4
2400	2281	900	[12-2400	28.9	[12-2281	27.5	56.4
2500	2427	950	[12-2500	30.2	[12-2427	29.3	59.5



L=1000mm的托架标记示例: TG5612-2015 托架1000
 L=1000mm, Bracket Mark: TG5612-2015 Bracket 1000

技术要求: 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。
 Note: Manufacture and acceptance should according to NB/T47043.

2	TG5612.(2)-2015	槽钢 ^[12] U-bar	1	Q235B			详见表 Details See Table
1	TG5612.(1)-2015	槽钢 ^[12] U-bar	1	Q235B			详见表 Details See Table
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5612-2015	
						代 替 SUPERSEDE TG5612-1986	
				托架 Bracket		PAGE 1	FOR CUST. WEIGHT SCALE REV.
						OF 1	1:10 A.0
PREP.		PROC.		组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
CHK.							
REV.		APP.					

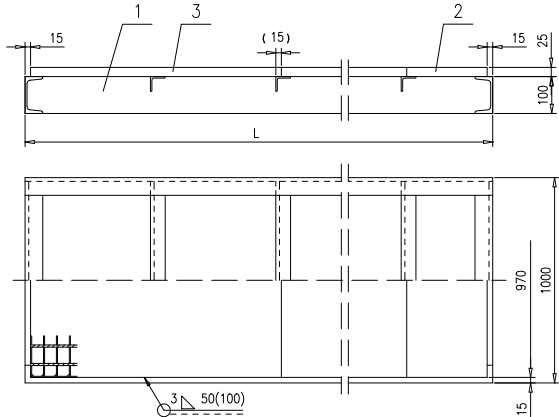


表1 / TABLE 1

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总量 Total Weight
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
10P4	400	10K4	27.76	10S37	9.23				36.99
10P6	600	10K6	31.76	10S57	13.95				45.71
10P8	800	10K8	38.15	10S77	18.09				56.24
10P10	1000	10K10	42.15	10S97	22.81				64.96
10P12	1200	10K12	46.15	10S117	27.52				73.67
10P14	1400	10K14	52.54	10S37	9.23				85.35
10P16	1600	10K16	56.54	10S57	13.95				94.06
10P18	1800	10K18	62.93	10S77	18.09	10S100	1	23.57	104.60
10P20	2000	10K20	66.93	10S97	22.81				113.31
10P22	2200	10K22	73.32	10S117	27.52				124.42
10P24	2400	10K24	77.32	10S37	9.23				133.69
10P26	2600	10K26	81.32	10S57	13.95				142.41
10P28	2800	10K28	87.71	10S77	18.09	10S100	2	47.14	152.94
10P30	3000	10K30	91.71	10S97	22.81				161.66
10P32	3200	10K32	98.10	10S117	27.52				172.76
10P34	3400	10K34	102.10	10S37	9.23				182.04
10P36	3600	10K36	106.10	10S57	13.95				190.76
10P38	3800	10K38	112.49	10S77	18.09	10S100	3	70.71	201.29
10P40	4000	10K40	116.49	10S97	22.81				210.01
10P42	4200	10K42	122.88	10S117	27.52				221.11
10P44	4400	10K44	126.88	10S37	9.23				230.39
10P46	4600	10K46	130.88	10S57	13.95				239.11
10P48	4800	10K48	137.27	10S77	18.09	10S100	4	94.28	249.64
10P50	5000	10K50	141.27	10S97	22.81				258.36
10P52	5200	10K52	147.66	10S117	27.52				269.46
10P54	5400	10K54	151.66	10S37	9.23				278.74
10P56	5600	10K56	155.66	10S57	13.95				287.46
10P58	5800	10K58	162.05	10S77	18.09	10S100	5	117.85	297.99
10P60	6000	10K60	166.05	10S97	22.81				306.71
10P62	6200	10K62	172.44	10S117	27.52				317.81
10P64	6400	10K64	176.44	10S37	9.23				327.09
10P66	6600	10K66	180.44	10S57	13.95	10S100	6	141.42	335.81

表1(续) / TABLE 1(Cont'd)

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总量 Total Weight
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
10P68	6800	10K68	186.83	10S77	18.09				346.34
10P70	7000	10K70	190.83	10S97	22.81	10S100	6	141.42	355.06
10P72	7200	10K72	197.22	10S117	27.52				366.16
10P74	7400	10K74	201.22	10S37	9.23				375.44
10P76	7600	10K76	205.22	10S57	13.95				384.16
10P78	7800	10K78	211.61	10S77	18.09	10S100	7	164.99	394.69
10P80	8000	10K80	215.61	10S97	22.81				403.41
10P82	8200	10K82	222.00	10S117	27.52				414.51
10P84	8400	10K84	226.00	10S37	9.23				423.79
10P86	8600	10K86	230.00	10S57	13.95				432.51
10P88	8800	10K88	236.39	10S77	18.09	10S100	8	188.56	443.04
10P90	9000	10K90	240.39	10S97	22.81				451.76
10P92	9200	10K92	246.78	10S117	27.52				462.86
10P94	9400	10K94	250.78	10S37	9.23				472.14
10P96	9600	10K96	254.78	10S57	13.95				480.86
10P98	9800	10K98	261.17	10S77	18.09	10S100	9	212.13	491.39
10P100	10000	10K100	265.17	10S97	22.81				500.11

表2 / TABLE 2

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总量 Total Weight
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
10P5	500	10K5	29.76	10S47	11.59				41.35
10P7	700	10K7	36.15	10S67	15.74				51.89
10P9	900	10K9	40.15	10S87	20.45				60.60
10P11	1100	10K11	44.15	10S107	25.17				69.32
10P13	1300	10K13	50.54	10S27	6.88				80.99
10P15	1500	10K15	54.54	10S47	11.59				89.70
10P17	1700	10K17	60.93	10S67	15.74	10S100	1	23.57	100.24
10P19	1900	10K19	64.93	10S87	20.45				108.96
10P21	2100	10K21	68.93	10S107	25.17				117.67
10P23	2300	10K23	75.32	10S27	6.88				129.34
10P25	2500	10K25	79.32	10S47	11.59				138.05
10P27	2700	10K27	85.71	10S67	15.74	10S100	2	47.14	148.59
10P29	2900	10K29	89.71	10S87	20.45				157.30
10P31	3100	10K31	93.71	10S107	25.17				166.02
10P33	3300	10K33	100.10	10S27	6.88	10S100	3	70.71	177.69

技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收;
- 件1平台框架侧壁网格板的表面须磨平;
- 设计荷载为3kN/m²时,平台支脚间距不应超过5500mm;
- 表2不推荐使用。

Notes:

- Manufacture and acceptance according to NB/T47043.
- Item 1 surface of supporting grid board shall be grinded into flat.
- When design loading is 3 kN/m², the platform bearing space shall be not more than 5500 mm .
- Table 2 is not recommended.

表2(续) / TABLE 2(Cont'd)

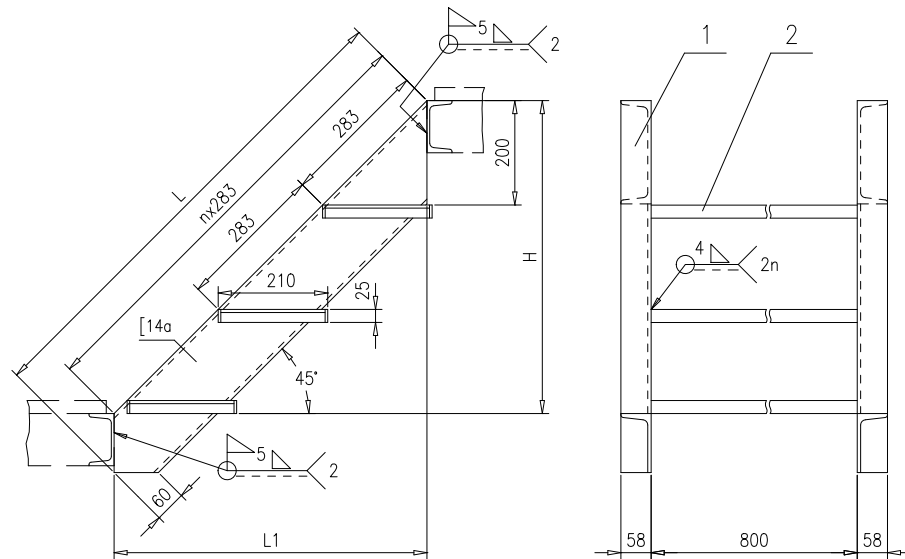
平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总量 Total Weight
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
10P35	3500	10K35	104.10	10S47	11.59				186.40
10P37	3700	10K37	110.49	10S67	15.74				196.94
10P39	3900	10K39	114.49	10S87	20.45	10S100	3	70.71	205.65
10P41	4100	10K41	118.49	10S107	25.17				214.37
10P43	4300	10K43	124.88	10S27	6.88				226.04
10P45	4500	10K45	128.88	10S47	11.59				234.75
10P47	4700	10K47	135.27	10S67	15.74	10S100	4	94.28	245.29
10P49	4900	10K49	139.27	10S87	20.45				254.00
10P51	5100	10K51	143.27	10S107	25.17				262.72
10P53	5300	10K53	149.66	10S27	6.88				274.39
10P55	5500	10K55	153.66	10S47	11.59				283.10
10P57	5700	10K57	160.05	10S67	15.74	10S100	5	117.85	293.64
10P59	5900	10K59	164.05	10S87	20.45				302.35
10P61	6100	10K61	168.05	10S107	25.17				311.07
10P63	6300	10K63	174.44	10S27	6.88				322.74
10P65	6500	10K65	178.44	10S47	11.59				331.45
10P67	6700	10K67	184.83	10S67	15.74	10S100	6	141.42	341.99
10P69	6900	10K69	188.83	10S87	20.45				350.70
10P71	7100	10K71	192.83	10S107	25.17				359.42
10P73	7300	10K73	199.22	10S27	6.88				371.09
10P75	7500	10K75	203.22	10S47	11.59				379.80
10P77	7700	10K77	209.61	10S67	15.74	10S100	7	164.99	390.34
10P79	7900	10K79	213.61	10S87	20.45				399.05
10P81	8100	10K81	217.61	10S107	25.17				407.77
10P83	8300	10K83	224.00	10S27	6.88				419.44
10P85	8500	10K85	228.00	10S47	11.59				428.15
10P87	8700	10K87	234.39	10S67	15.74	10S100	8	188.56	438.69
10P89	8900	10K89	238.39	10S87	20.45				447.40
10P91	9100	10K91	242.39	10S107	25.17				456.12
10P93	9300	10K93	248.78	10S27	6.88				467.79
10P95	9500	10K95	252.78	10S47	11.59				476.50
10P97	9700	10K97	259.17	10S67	15.74	10S100	9	212.13	487.04
10P99	9900	10K99	263.17	10S87	20.45				495.75

L=3000mm 的平台标记示例: TG5639-2014 平台10P30

Marker example for platform, L=3000mm: TG5639-2014 Platform 10P30

序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
3	TG5639.3-2014	网格板10S100 Grid Board	n	组件 Assembly	23.57		详见表 Details See Tables
2	TG5639.2-2014	网格板 Grid Board	1	组件 Assembly			详见表 Details See Tables
1	TG5639.1-2014	平台框架1000 Platform Frame	1	组件 Assembly			详见表 Details See Tables
						TG5639-2014	
				COMPANY STANDARD		代 号 SPECIFIC	
				平台1000 Platform		PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV. OF 1 1:10 A.0	
PREP. CHK. REV.		PROJ. APP.		组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

扶梯 代号 Code	扶梯 Ladder		件1(槽钢) Item 1		件2(踏板栅架) Item 2		扶梯总重 Total Weight Kg
	高度 Height	投影长度 Projected Length	长度 Length	总重 Total Weight Kg	数量 Qty.	总重 Total Weight Kg	
	H	L1	L		n		
8F4	400	400	646	15.86	2	8.82	24.68
8F6	600	600	929	24.08	3	13.23	37.31
8F8	800	800	1211	32.30	4	17.64	49.95
8F10	1000	1000	1494	40.52	5	22.05	62.58
8F12	1200	1200	1777	48.76	6	26.46	75.21
8F14	1400	1400	2060	56.98	7	30.87	87.84
8F16	1600	1600	2343	65.20	8	35.28	100.48
8F18	1800	1800	2626	73.42	9	39.69	113.11
8F20	2000	2000	2908	81.64	10	44.10	125.74
8F22	2200	2200	3191	89.86	11	48.51	138.37
8F24	2400	2400	3474	98.08	12	52.92	151.01
8F26	2600	2600	3757	106.30	13	57.33	163.64
8F28	2800	2800	4040	114.52	14	61.74	176.27
8F30	3000	3000	4323	122.76	15	66.15	188.90
8F32	3200	3200	4605	130.98	16	70.56	201.53
8F34	3400	3400	4888	139.20	17	74.97	214.17
8F36	3600	3600	5171	147.42	18	79.38	226.80
8F38	3800	3800	5454	155.64	19	83.79	239.43
8F40	4000	4000	5737	163.86	20	88.20	252.06
8F42	4200	4200	6020	172.08	21	92.61	264.70
8F44	4400	4400	6303	180.30	22	97.02	277.33
8F46	4600	4600	6585	188.54	23	101.43	289.96
8F48	4800	4800	6868	196.76	24	105.84	302.59
8F50	5000	5000	7151	204.98	25	110.25	315.22



H=2000mm的扶梯标记示例：TG5644-2015 扶梯 8F20

H=2000mm, Ladder Mark: TG5644-2015 Ladder 8F20

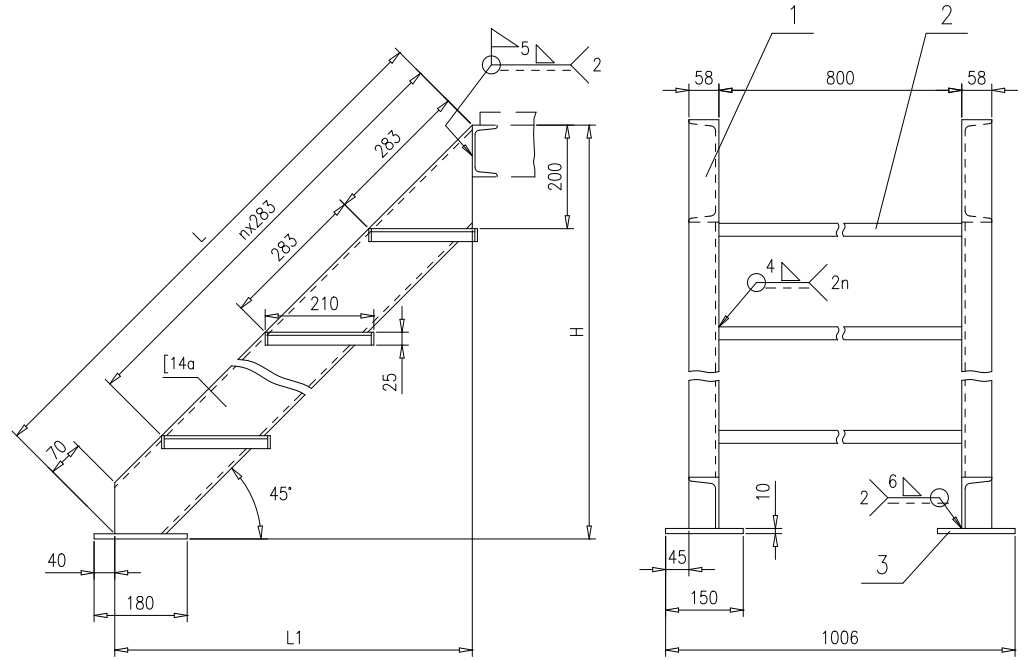
(注：原标记示例“TG5644-2004 扶梯2000”按“TG5644-2015 扶梯8F20”进行。)

2	TG5644.2-2014	踏板栅架 Grid Tread	n	组件 Assembly	4.41		详见表 Details See Table
1	TG5644.(1)-2015	槽钢[14a-L U-Bar	2	Q235B			按本图 Ref. this Dwg.
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL 重量 WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5644-2015	
						代 替 SUPERSEDE	
				45°中间扶梯 Middle Ladder		TG5644-2004	
标记 MARK	页数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE	PAGE 1	FOR CUST.	WEIGHT
PREP.					OF 1		SCALE
CHK.							REV.
REV.			APP.				1:10
				组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	

技术要求：按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

Note: Manufacture and acceptance should according to NB/T47043.

扶梯代号 Code	扶梯 Ladder		件1(槽钢) Item 1		件2(踏板骨架) Item 2		扶梯 总量 Total Weight Kg	
	高度 Height H	投影长度 Projected L1	长度 Length L	重量 Weight		数量 Qty. n		总重 Total Weight Kg
				单重 Single Kg	总重 Total Kg			
8F4	400	291	482	5.55	11.10	1	4.41	19.75
8F6	600	491	765	9.66	19.32	2	8.82	32.38
8F8	800	691	1047	13.77	27.54	3	13.23	45.01
8F10	1000	891	1330	17.88	35.76	4	17.64	57.64
8F12	1200	1091	1613	21.99	43.98	5	22.05	70.27
8F14	1400	1291	1896	26.10	52.20	6	26.46	82.91
8F16	1600	1491	2179	30.21	60.42	7	30.87	95.54
8F18	1800	1691	2462	34.33	68.66	8	35.28	108.17
8F20	2000	1891	2744	38.44	76.88	9	39.69	120.80
8F22	2200	2091	3027	42.55	85.10	10	44.10	133.44
8F24	2400	2291	3310	46.66	93.32	11	48.51	146.07
8F26	2600	2491	3593	50.77	101.54	12	52.92	158.70
8F28	2800	2691	3876	54.88	109.76	13	57.33	171.33
8F30	3000	2891	4159	58.99	117.98	14	61.74	183.96
8F32	3200	3091	4441	63.10	126.20	15	66.15	196.60
8F34	3400	3291	4724	67.21	134.42	16	70.56	209.23
8F36	3600	3491	5007	71.33	142.66	17	74.97	221.86
8F38	3800	3691	5290	75.44	150.88	18	79.38	234.49
8F40	4000	3891	5573	79.55	159.10	19	83.79	247.13
8F42	4200	4091	5856	83.66	167.32	20	88.20	259.76
8F44	4400	4291	6139	87.77	175.54	21	92.61	272.39
8F46	4600	4491	6421	91.88	183.76	22	97.02	285.02
8F48	4800	4691	6704	95.99	191.98	23	101.43	297.65
8F50	5000	4891	6987	100.10	200.20	24	105.84	310.29
8F52	5200	5091	7270	104.21	208.42	25	110.25	322.92
8F54	5400	5291	7553	108.33	216.66	26	114.66	335.55
8F56	5600	5491	7836	112.44	224.88	27	119.07	348.18
8F58	5800	5691	8119	116.55	233.10	28	123.48	360.81
8F60	6000	5891	8401	120.66	241.32	29	127.89	373.44



H=2000mm的扶梯标记示例: TG5645-2015 扶梯 8F20

H=2000mm, Ladder Mark: TG5645-2015 Ladder 8F20

(注: 原标记示例* TG5645-2004 扶梯2000* 按* TG5645-2015 扶梯8F20* 进行。)

3	TG5645.(3)-2015	钢板150X180X10 Plate	2	Q235B	2.12	4.24	
2	TG5644.2-2014	踏板骨架 Grid Tread	n	组件 Assembly	4.41		详见表 Details See Table
1	TG5645.(1)-2015	槽钢[14a U-Bar	2	Q235B			按本图 Ref. this Dwg.
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL 重量 WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5645-2015	
				45°扶梯 Middle Ladder		代 替 SUPERSEDE TG5645-2004	
				组 件 Assembly		PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV. OF 1 1:10 A.0	
PREP.		PROC.		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
CHK.		APP.					
REV.		APP.					

技术要求: 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收。

Note: Manufacture and acceptance should according to NB/T47043.

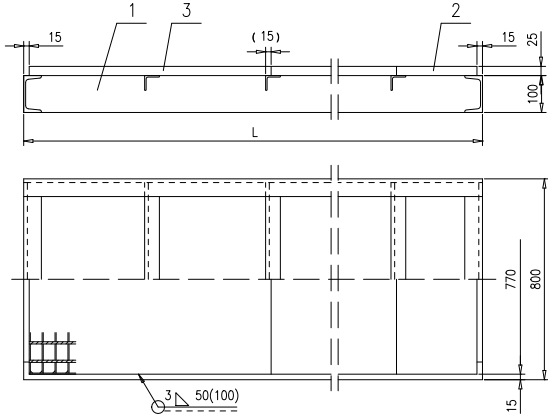


表1 / TABLE 1

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
8P4	400	8K4	23.76	8S37	7.40				31.16
8P6	600	8K6	27.76	8S57	11.18				38.94
8P8	800	8K8	33.67	8S77	14.52				48.19
8P10	1000	8K10	37.67	8S97	18.30				55.97
8P12	1200	8K12	41.67	8S117	22.08				63.75
8P14	1400	8K14	47.58	8S37	7.40				73.89
8P16	1600	8K16	51.58	8S57	11.18				81.67
8P18	1800	8K18	57.49	8S77	14.52	8S100	1	18.91	90.92
8P20	2000	8K20	61.49	8S97	18.30				98.70
8P22	2200	8K22	65.49	8S117	22.08				106.48
8P24	2400	8K24	71.40	8S37	7.40				116.62
8P26	2600	8K26	75.40	8S57	11.18				124.40
8P28	2800	8K28	81.31	8S77	14.52	8S100	2	37.82	133.65
8P30	3000	8K30	85.31	8S97	18.30				141.43
8P32	3200	8K32	89.31	8S117	22.08				149.21
8P34	3400	8K34	95.22	8S37	7.40				159.35
8P36	3600	8K36	99.22	8S57	11.18				167.13
8P38	3800	8K38	105.13	8S77	14.52	8S100	3	56.73	176.38
8P40	4000	8K40	109.13	8S97	18.30				184.16
8P42	4200	8K42	113.13	8S117	22.08				191.94
8P44	4400	8K44	119.04	8S37	7.40				202.08
8P46	4600	8K46	123.04	8S57	11.18				209.86
8P48	4800	8K48	128.95	8S77	14.52	8S100	4	75.64	219.11
8P50	5000	8K50	132.95	8S97	18.30				226.89
8P52	5200	8K52	136.95	8S117	22.08				234.67
8P54	5400	8K54	142.86	8S37	7.40				244.81
8P56	5600	8K56	146.86	8S57	11.18				252.59
8P58	5800	8K58	152.77	8S77	14.52	8S100	5	94.55	261.84
8P60	6000	8K60	156.77	8S97	18.30				269.62
8P62	6200	8K62	160.77	8S117	22.08				277.40
8P64	6400	8K64	166.68	8S37	7.40				287.54
8P66	6600	8K66	170.68	8S57	11.18	8S100	6	113.46	295.32

表1(续) / TABLE 1(Cont'd)

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
8P68	6800	8K68	176.59	8S77	14.52				304.57
8P70	7000	8K70	180.59	8S97	18.30	8S100	6	113.46	312.35
8P72	7200	8K72	184.59	8S117	22.08				320.13
8P74	7400	8K74	190.50	8S37	7.40				330.27
8P76	7600	8K76	194.50	8S57	11.18				338.05
8P78	7800	8K78	200.41	8S77	14.52	8S100	7	132.37	347.30
8P80	8000	8K80	204.41	8S97	18.30				355.08
8P82	8200	8K82	208.41	8S117	22.08				362.86
8P84	8400	8K84	214.32	8S37	7.40				373.00
8P86	8600	8K86	218.32	8S57	11.18				380.78
8P88	8800	8K88	224.23	8S77	14.52	8S100	8	151.28	390.03
8P90	9000	8K90	228.23	8S97	18.30				397.81
8P92	9200	8K92	232.23	8S117	22.08				405.59
8P94	9400	8K94	238.14	8S37	7.40				415.73
8P96	9600	8K96	242.14	8S57	11.18	8S100	9	170.19	423.51
8P98	9800	8K98	248.05	8S77	14.52				432.76
8P100	10000	8K100	252.05	8S97	18.30				440.54

表2 / TABLE 2

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
8P5	500	8K5	25.76	8S47	9.29				35.05
8P7	700	8K7	29.76	8S67	12.63				42.39
8P9	900	8K9	35.67	8S87	16.41				52.08
8P11	1100	8K11	39.67	8S107	20.19				59.86
8P13	1300	8K13	45.58	8S27	5.51				70.00
8P15	1500	8K15	49.58	8S47	9.29				77.78
8P17	1700	8K17	53.58	8S67	12.63	8S100	1	18.91	85.12
8P19	1900	8K19	59.49	8S87	16.41				94.81
8P21	2100	8K21	63.49	8S107	20.19				102.59
8P23	2300	8K23	69.40	8S27	5.51				126.13
8P25	2500	8K25	73.40	8S47	9.29				120.51
8P27	2700	8K27	77.40	8S67	12.63	8S100	2	37.82	127.85
8P29	2900	8K29	83.31	8S87	16.41				137.54
8P31	3100	8K31	87.31	8S107	20.19				145.32
8P33	3300	8K33	93.22	8S27	5.51	8S100	3	56.73	155.46

技术要求:

- 按NB/T47043《锅炉钢结构制造技术规范》制造和验收;
- 件1平台框架支撑网格板的表面须磨平;
- 设计载荷为3kN/m²时,平台支脚间距不应超过5500mm;
- 表2不推荐使用。

Notes:

- Manufacture and acceptance according to NB/T47043.
- Item 1 surface of supporting grid board shall be grinded into flat.
- When design loading is 3 kN/m², the platform bearing space shall be not more than 5500 mm .
- Table 2 is not recommended.

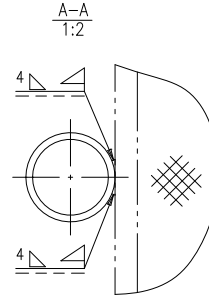
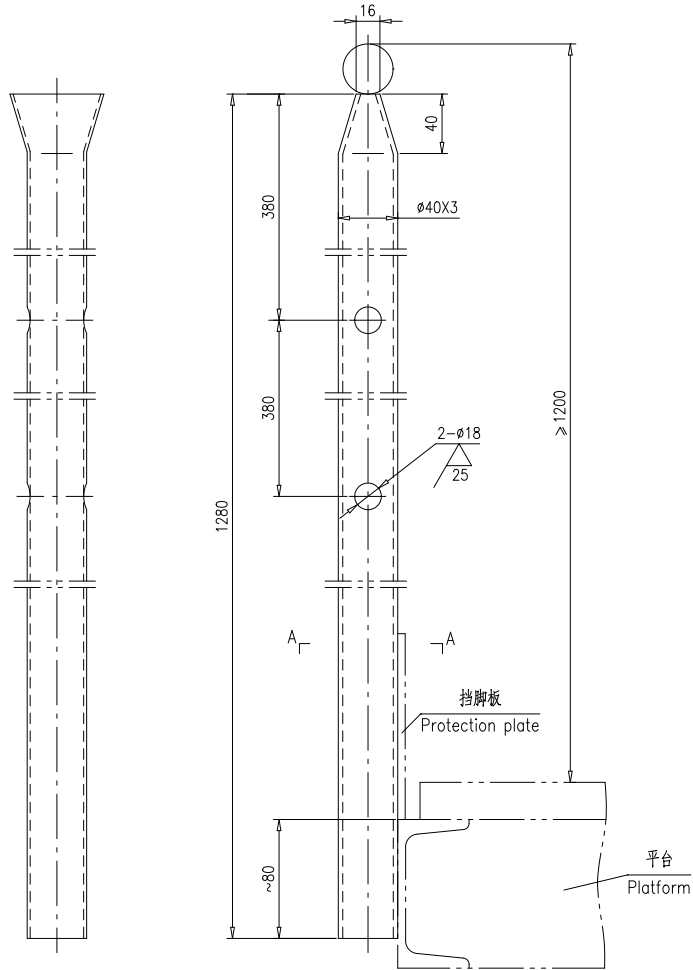
表2(续) / TABLE 2(Cont'd)

平台代号 Code	L	件1/Item 1		件2/Item 2		件3/Item 3			平台 总重 Total Weight (Kg)
		代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	总重 Total Weight (Kg)	代号 Code	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
8P35	3500	8K35	97.22	8S47	9.29				163.24
8P37	3700	8K37	101.22	8S67	12.63	8S100	3	56.73	170.58
8P39	3900	8K39	107.13	8S87	16.41				180.27
8P41	4100	8K41	111.13	8S107	20.19				188.05
8P43	4300	8K43	117.04	8S27	5.51				198.19
8P45	4500	8K45	121.04	8S47	9.29				205.97
8P47	4700	8K47	125.04	8S67	12.63	8S100	4	75.64	213.31
8P49	4900	8K49	130.95	8S87	16.41				223.00
8P51	5100	8K51	134.95	8S107	20.19				230.78
8P53	5300	8K53	140.86	8S27	5.51				240.92
8P55	5500	8K55	144.86	8S47	9.29				248.70
8P57	5700	8K57	148.86	8S67	12.63	8S100	5	94.55	256.04
8P59	5900	8K59	154.77	8S87	16.41				265.73
8P61	6100	8K61	158.77	8S107	20.19				273.51
8P63	6300	8K63	164.68	8S27	5.51				283.65
8P65	6500	8K65	168.68	8S47	9.29				291.43
8P67	6700	8K67	172.68	8S67	12.63	8S100	6	113.46	298.77
8P69	6900	8K69	178.59	8S87	16.41				308.46
8P71	7100	8K71	182.59	8S107	20.19				316.24
8P73	7300	8K73	188.50	8S27	5.51				326.38
8P75	7500	8K75	192.50	8S47	9.29				334.16
8P77	7700	8K77	196.50	8S67	12.63	8S100	7	132.37	341.50
8P79	7900	8K79	202.41	8S87	16.41				351.19
8P81	8100	8K81	206.41	8S107	20.19				358.97
8P83	8300	8K83	212.32	8S27	5.51				369.11
8P85	8500	8K85	216.32	8S47	9.29				376.89
8P87	8700	8K87	220.32	8S67	12.63	8S100	8	151.28	384.23
8P89	8900	8K89	226.23	8S87	16.41				393.92
8P91	9100	8K91	230.23	8S107	20.19				401.70
8P93	9300	8K93	236.14	8S27	5.51				411.84
8P95	9500	8K95	240.14	8S47	9.29	8S100	9	170.19	419.62
8P97	9700	8K97	244.14	8S67	12.63				426.96
8P99	9900	8K99	250.05	8S87	16.41				436.65

L=3000mm 的平台标记示例: TG5646-2014 平台8P30

Marker example for platform, L=3000mm; TG5646-2014 Platform 8P30

序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
3	TG5646.3-2014	网格板8S100 Grid Board	n	组件 Assembly	18.91		详见表 Details See Tables
2	TG5646.2-2014	网格板 Grid Board	1	组件 Assembly			详见表 Details See Tables
1	TG5646.1-2014	平台框架800 Platform Frame	1	组件 Assembly			详见表 Details See Tables
				<p>公司标准 COMPANY STANDARD</p> <p>平台800 Platform</p>		TG5646-2014	
				<p>代号 SPECIFIC</p> <p>PG1</p>		FOR CUST. WEIGHT SCALE REV.	
				<p>OF 1</p>		1:10 A.0	
PREP.	CHK.	REV.	PROC.	<p>组件 Assembly</p>		<p>南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO., LTD.</p>	



标记示例: TG5648-2014 平台栏杆柱

Marker Example: TG5648-2014 Baluster of Platform

技术要求:

1. 栏杆柱用于平台、顶、运转层等处。
2. 安装焊时应避免烧穿, 要确保焊缝高度。

NOTE:

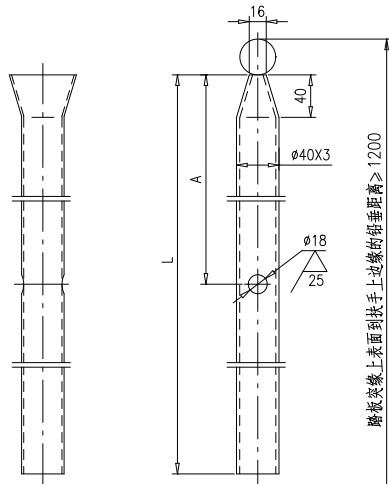
1. Scope: Platform, Roof and Operating Floor etc.
2. Burn through should be avoided while welding, and the welds height shall be not less than 4 mm.

					公司标准 COMPANY STANDARD		TG5648-2014		
					平台栏杆柱 Baluster of Platform		代 替 SUPERSEDE TG5648-2007		
标记 MARK	处 数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE	PAGE OF	FOR CUST.	WEIGHT	SCALE	REV. A.0
PREP.					1		3.5	1:3	
CHK.									
REV.			APP.						
					Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		

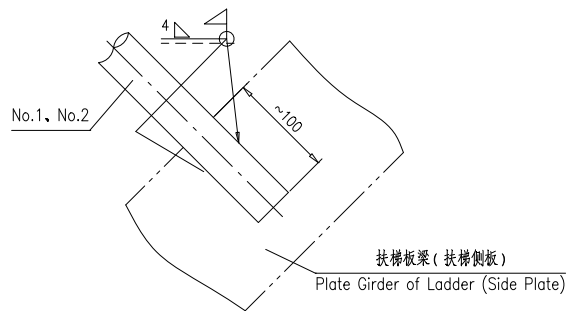
说明:

本栏杆柱适用于:

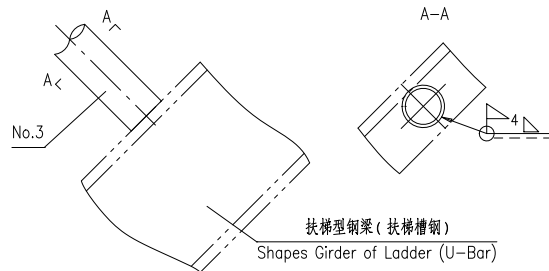
距基准面高度 大于等于20m的平台



No.1、No.2 板梁扶梯栏杆柱安装示意图
ASSEMBLY SCHEMATIC OF THE BALUSTER FOR PLATE GIRDER LADDER



No.3 型钢扶梯栏杆柱安装示意图
ASSEMBLY SCHEMATIC OF THE BALUSTER FOR SHAPES GIRDER LADDER



栏杆柱型导表 (TABLE OF BALUSTER TYPE)

序号	L	A	重量 Kg	适用于 (Apply to)
No.1	850	375	2.33	50°板梁扶梯 (Plate Girder Ladder)
No.2	925	410	2.53	45°板梁扶梯 (Plate Girder Ladder)
No.3	825	410	2.26	45°型钢扶梯 (Shapes Girder Ladder)

标记示例: TC6549-2014 扶梯栏杆柱 No.1

Marker Example: TC6549-2014 Baluster of Ladder No.1

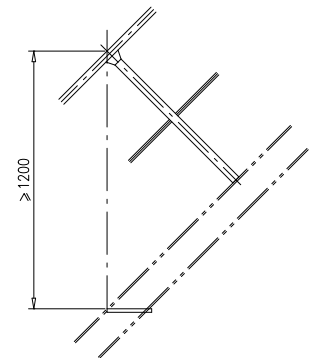
技术要求:

- 栏杆柱使用位置见表及各种安装示意图。
- 焊接时应避免烧穿, 要确保焊缝高度。

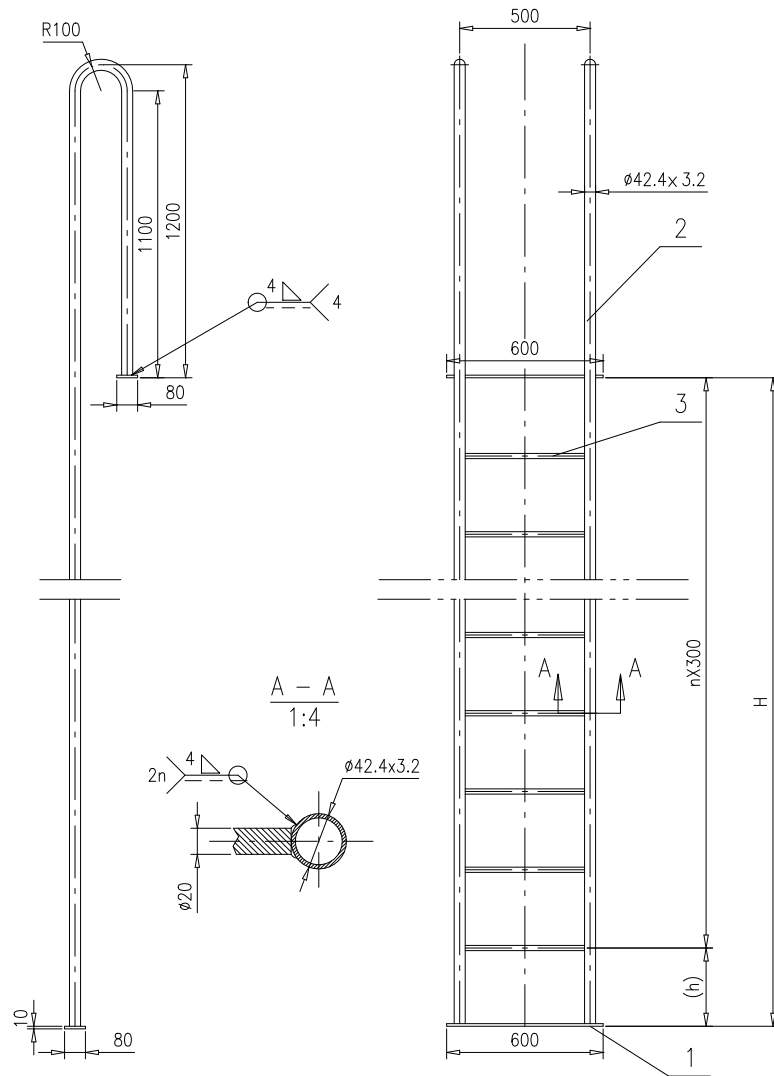
NOTE:

- The use of baluster according to the upper table and assembly schematic.
- Burn through should be avoided while welding, and the welds height shall be not less than 4 mm.

安装示意图
1:20



					公司标准 COMPANY STANDARD		TC6549-2014	
					扶梯栏杆柱 Baluster of Ladder		代 号 SUPERSEDE TC6549-2007	
标记 MARK	处数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE	PREP.	PROC.	PAGE 1 OF 1	FOR CUST. WEIGHT SCALE 1:4
CHK.					REV.	APP.		A.0
					Q235B		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	



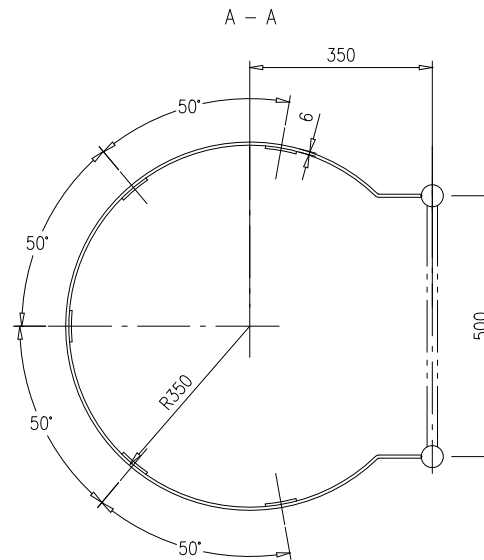
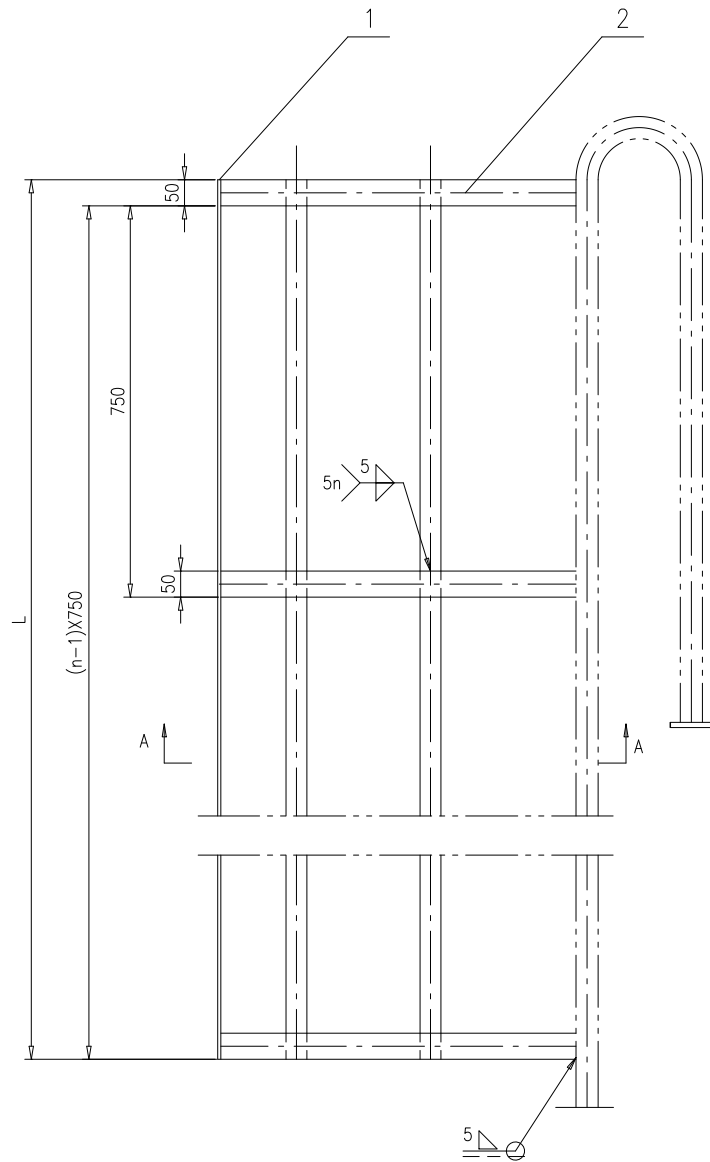
标记示例：H=1800的垂直扶梯：TG5660-2015 垂直扶梯F18

Marker example, H=1800: TG5660-2015 Vertical Ladder F18

表/ TABLE

扶梯代号	高度 H	(h)	件2/Item 2			件3/Item 3		扶梯 总量 Total Weight
			长度L Length	单重 Total Weight	总重 Total Weight	数量 Qty.	总重 Total Weight	
				(Kg)	(Kg)	n	(Kg)	(Kg)
F15	1500	300	3994.2	12.34	24.68	4	4.52	36.74
F16	1600	100	4094.2	12.65	25.30	5	5.65	38.49
F17	1700	200	4194.2	12.96	25.92	5	5.65	39.11
F18	1800	300	4294.2	13.27	26.54	5	5.65	39.73
F19	1900	100	4394.2	13.58	27.16	6	6.78	41.48
F20	2000	200	4494.2	13.89	27.78	6	6.78	42.10
F21	2100	300	4594.2	14.20	28.40	6	6.78	42.72
F22	2200	100	4694.2	14.51	29.02	7	7.91	44.47
F23	2300	200	4794.2	14.81	29.62	7	7.91	45.07
F24	2400	300	4894.2	15.12	30.24	7	7.91	45.69
F25	2500	100	4994.2	15.43	30.86	8	9.04	47.44
F26	2600	200	5094.2	15.74	31.48	8	9.04	48.06
F27	2700	300	5194.2	16.05	32.10	8	9.04	48.68
F28	2800	100	5294.2	16.36	32.72	9	10.17	50.43
F29	2900	200	5394.2	16.67	33.34	9	10.17	51.05
F30	3000	300	5494.2	16.98	33.96	9	10.17	51.67
F31	3100	100	5594.2	17.29	34.58	10	11.3	53.42
F32	3200	200	5694.2	17.60	35.20	10	11.3	54.04
F33	3300	300	5794.2	17.90	35.80	10	11.3	54.64
F34	3400	100	5894.2	18.21	36.42	11	12.43	56.39
F35	3500	200	5994.2	18.52	37.04	11	12.43	57.01

3	TG5660.(3)-2015	圆钢 $\phi 20$, L=458 Round Bar	n	Q235B	1.13	见表 see table	
2	TG5660.(2)-2015	钢管 $\phi 42.4 \times 3.2$ L见表 Pipe	2	Q235B			按本图 REF. THIS DWG.
1	TG5660.(1)-2015	钢板80X10X600 Plate	2	Q235B	3.77	7.54	
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5660-2015	
				垂直扶梯 Vertical Ladder			
标记 MARK	数量 NUM.	更改单号 ALT. NO.	签字 SIG.	日期 DATE	代换 SUPERSEDE	PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV.	
PREP.					OF 1	1:20	A.0
CHK.					组件 Assembly		
REV.					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO., LTD.		



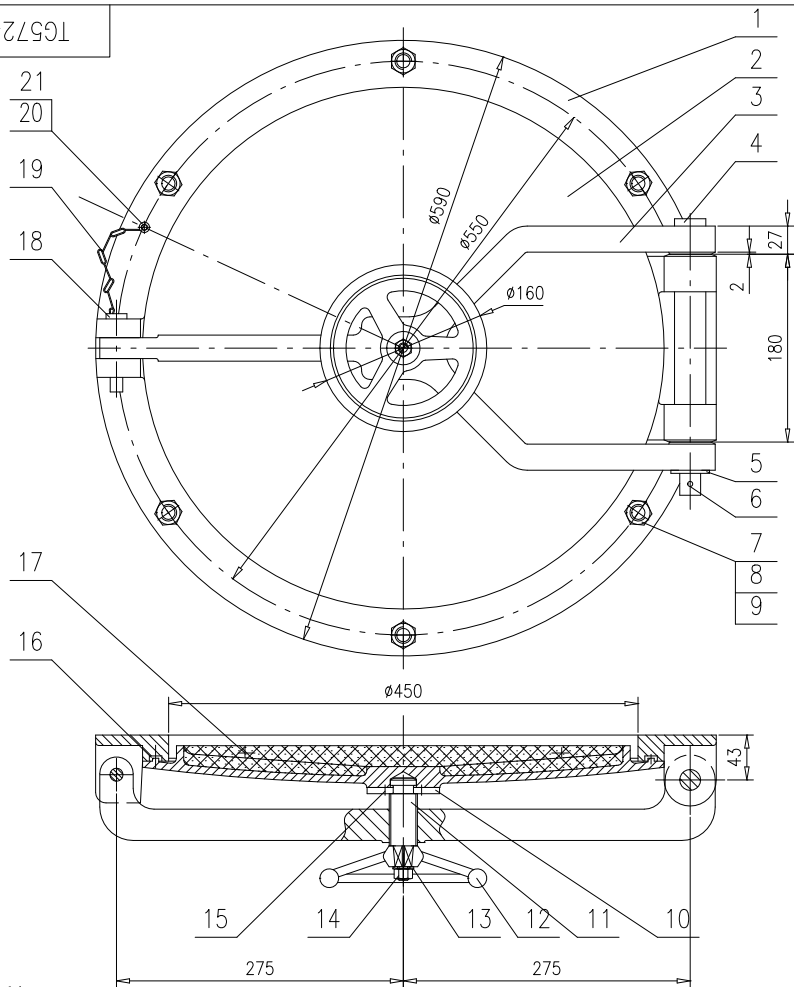
表/ TABLE

件1/Item 1		件2/Item 2		扶梯 总量 Total Weight (Kg)
长度L Length (mm)	总重 Total Weight (Kg)	数量 Qty. n	总重 Total Weight (Kg)	
800	6.30	2	8.52	14.82
1550	12.15	3	12.78	24.93
2300	18.05	4	17.04	35.09

2	TG5661.(2)-2015	扁钢圈50X6X1809 Flat Bar	n	Q235B	4.26	见表 See Table	按本图 REF. THIS DWG.
1	TG5661.(1)-2015	扁钢40X5XL Flat Bar	5	Q235B		见表 See Table	
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5661-2015	
				护笼 Cage		代 替 SUPERSEDE	
				组 件 Assembly		PAGE 1 FOR CUST. WEIGHT SCALE REV. OF 1 1:10 A.0	
PREP.		PROC.		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
CHK.							
REV.		APP.					

标记示例：L=800的护笼：TG5661-2015 护笼800

Marker example, L=800; TG5661-2015 Cage800



技术要求

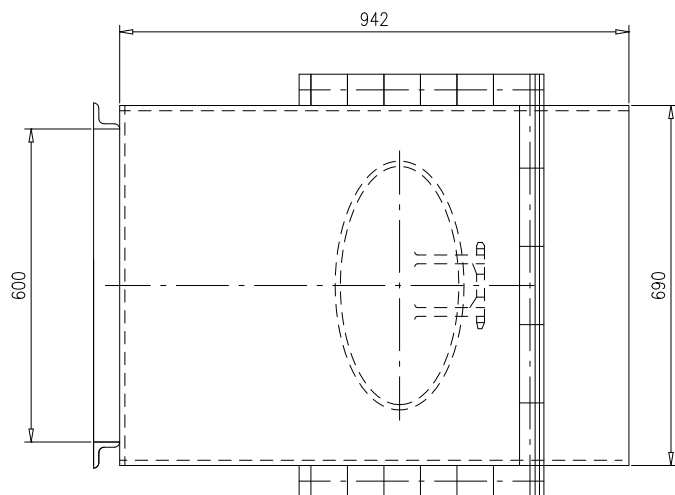
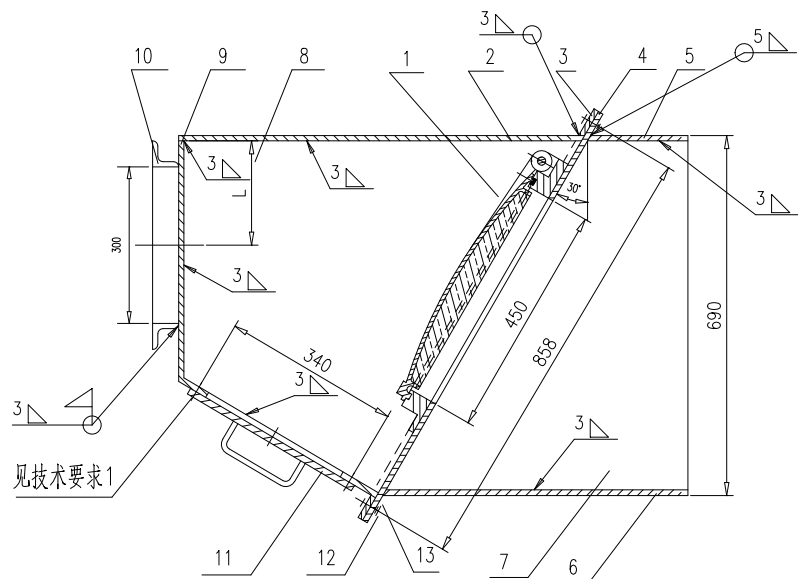
1. 门盖内部需涂耐火泥, 并封铁丝网, 用件17圆钢穿封(耐火泥客户自理)。
2. 件1门座与件3支架的销轴孔 $\phi 20$ 与 $\phi 12.5$ 应配钻, 以保证配合位置与转动灵活。
3. 件1门座与件2门盖配合凹槽内嵌以硅酸铝耐火纤维, 以保证门的严密性(耐火纤维垫料可涂水玻璃粘接)。
4. 件19链条的二头各固定在件18销轴头部与件20螺钉头部。
5. 件10卡环装配时两半对合, 卡入件11颈部后配攻件2门盖上的4-M8深15孔。

Note:

1. Inner of door cover should be coated with refractory mud and sealed with wire netting. No.17 is used to pierce the seal. (customer supplies refractory mud).
2. No.1 should be drilled with No.3. It could ensure the location of assembly and rotating neatly.
3. Siliceous aluminum refractory fiber should be embedded in the tightness of door(conglutinate siliceous aluminum refractory fiber with soluble glass).
4. Two ends of No.19 are fired on the head of No.18 and the head of No.20 respectively.
5. When assemble No.10,two halves are connected. After No.10 jams the neck of No.11,drill 4 holes of 8mm(depth 15mm) together with No.2.

21	GB/T70.1	螺钉M6X10 Screw	1	8.8级	0.005	0.005	
20	TG5724.(20)-2010	小环 $\phi 10$ Small Ring	2	H08MnA	0.001	0.002	$\phi 2.5$ 电焊丝 Welding Wire
19	TG5724.(19)-2010	小链 $\phi 5-15, L=150$ Small Chain	1	H08MnA	0.05	0.05	$\phi 1.6$ 电焊丝 Welding Wire
18	GB/T882	销10X65 Pin	1	钢	0.043	0.043	
17	TG5724.(17)-2010	圆钢 $\phi 5X320$ Round Bar	2	Q235A	0.115	0.23	
16	TG5724.(16)-2010	填料 Stuffing	1	硅酸铝耐火纤维 Siliceous Aluminum Refractory Fiber	0.3	0.3	耐高温1200° Flame-resisting:1200°
15	GB/T68	螺钉M8X16 Screw	4	4.8级	0.007	0.028	
14	GB/T41	螺母M10 Nut	1	5级	0.008	0.008	
13	GB/T95	垫圈10 Washer	1	100HV	0.003	0.003	
12	TG2403-1994	手轮160C Handweel	1	HT200	1.5	1.5	
11	TG5724.11-2010	螺杆 Screw	1	45	0.311	0.311	
10	TG5724.10-2010	卡环 Keeper	1	Q235A	0.566	0.566	热处理 Saw off after Processing
9	GB/T95	垫圈16 Washer	6	100HV	0.01	0.06	
8	GB/T41	螺母M16 Nut	6	5级	0.027	0.162	
7	GB/T5781	螺栓M16X40 Bolt	6	4.8级	0.087	0.522	
6	GB/T91	销5X32 Pin	1	Q235	0.007	0.007	
5	GB/T95	垫圈20 Washer	1	100HV	0.014	0.014	
4	TG2104-2001	销轴 $\phi 20X260$ Clevis Pin with Head	1	45	0.663	0.663	
3	TG5724.3-2010	支架 Support	1	QT500-7	6.1	6.1	
2	TG5724.2-2010	门盖 Door Cover	1	HT200	13.6	13.6	
1	TG5724.1-2010	门座 Door Seat	1	HT200	12.21	12.21	

序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS		
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG5724-2010			
				代 替 SUPERSEDE		TG5724-1993			
				检查门 Inspection Door					
标记 MARK	页数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE	PAGE OF 1	FOR CUST. 36.39	WEIGHT 1:5	SCALE A.0	REV.
PREP.			PROC.		组件 Assembly			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
CHK.									
REV.			APP.						

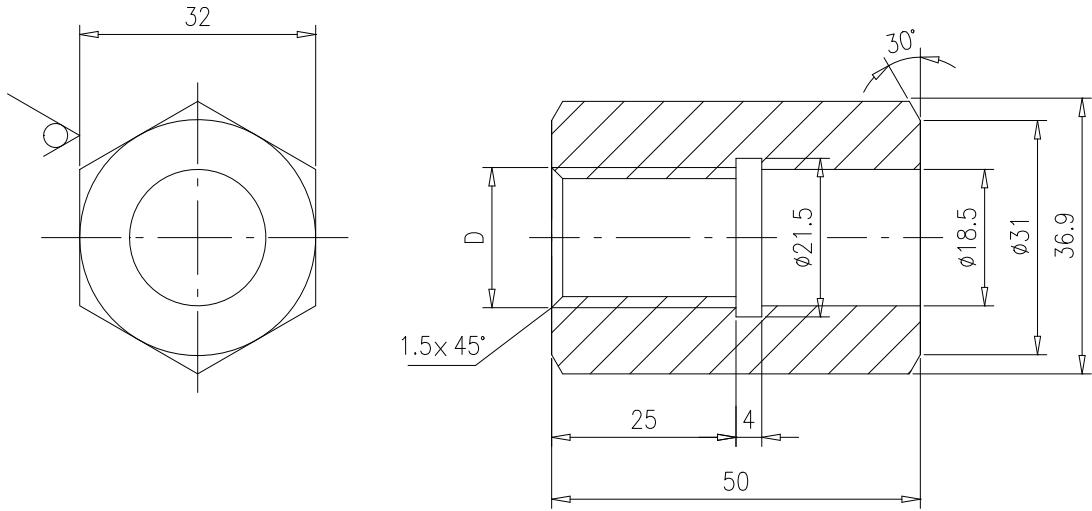


适用范围：
本防爆门一般使用于露天锅炉。

- 技术要求：
- 1.在装配时将螺栓点焊牢固。
 - 2.序号10法兰接口尺寸L根据烟道安装情况由用户决定，在装焊法兰接口前应割出300X600方孔。
 - 3.防爆门开启压力为100mmH2O。

13	GB/T5781	螺栓M10X25	22	4.8级	0.022	0.484	
12	GB/T41	螺母M10	22	5级	0.008	0.176	
11	TG5731-1995	人孔门400X300	1	组件	6.9	6.9	
10	TG5737.10-2001	法兰接口	1	组件	7.54	7.54	
9	TG5737.9-2001	前挡板 δ 5	1	Q235A	19.37	19.37	
8	TG5737.8-2001	前侧板	2	Q235A	8.08	16.16	
7	TG5737.7-2001	后侧板	2	Q235A	6.18	12.36	
6	TG5737.(6)-2001	钢板 δ 5,579X690	1	Q235A	15.68	15.68	
5	TG5737.(5)-2001	钢板 δ 5,186X690	1	Q235A	5.04	5.04	
4	TG5737.4-2001	固定板	1	Q235A	22.84	22.84	
3	TG5737.3-2001	扁钢法兰	1	组件	7.56	7.56	
2	TG5737.(2)-2001	顶板 δ 3,755X690	1	Q235A	12.27	12.27	
1	TG5735-2001	防爆门 ϕ 450	1	组件	29.2	29.2	不包括保温材料重量
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单重	总重	

				公 司 标 准		TG5737-2001				
				防 爆 门		代 替				
						第 1 页	供 客 户	重 量	比 例	版 本
				组 件		共 1 页		155.42	1:10	A.0
设计	处数	更改单号	签字			日期				
校对				工艺						
审核				批准						
						南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				



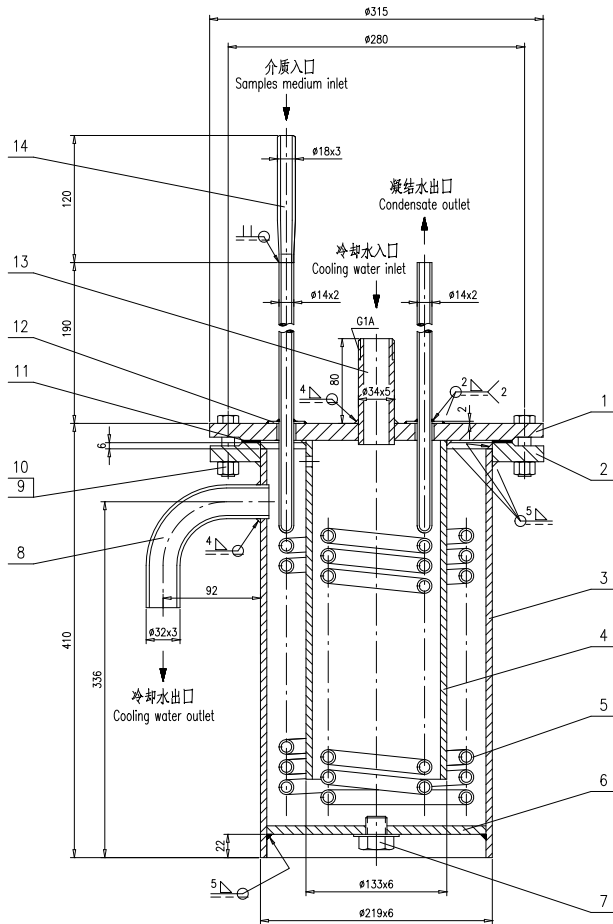
NO	D	材料	重量
1	G1/2	20	0.25
2	M20X1.5	35CrMo	

尺寸D为M20X1.5，材料为20的管接标记示例为：

TG6024-1990 管接M20X1.5 20

注：螺纹精度等级为6H。

					公 司 标 准		TG6024-1990			
					管 接		代 替			
							第 1 页	供客户	重量	比例
标记	处数	更改单号	签字	日期	材 料 见 表		共 1 页	0.25	1:1	A.0
设计			工艺	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.						
校对										
审核			批准							



技术要求:

1. 冷却器适用于对锅炉各部位汽水取样的冷却;
2. 总装完毕后, 应进行外壳的渗漏试验, 不得漏水;
3. 冷却器的固定由现场自行决定;
4. 冷却器换热面积约为0.52m²;
5. 件5和件14材料选用按表。

Notes:

1. Cooler is used for cooling the sampling of all placement;
2. After general assembly, liquid penetrants should be done in the shell, any leakage isn't permitted.
3. The fix of cooler should be determined in site.
4. The area of heat-exchanger surface is about 0.52 m².
5. The material of item 5 and 14 should be selected according to the table.

标记示例: TG6027-2015 取样冷却器II

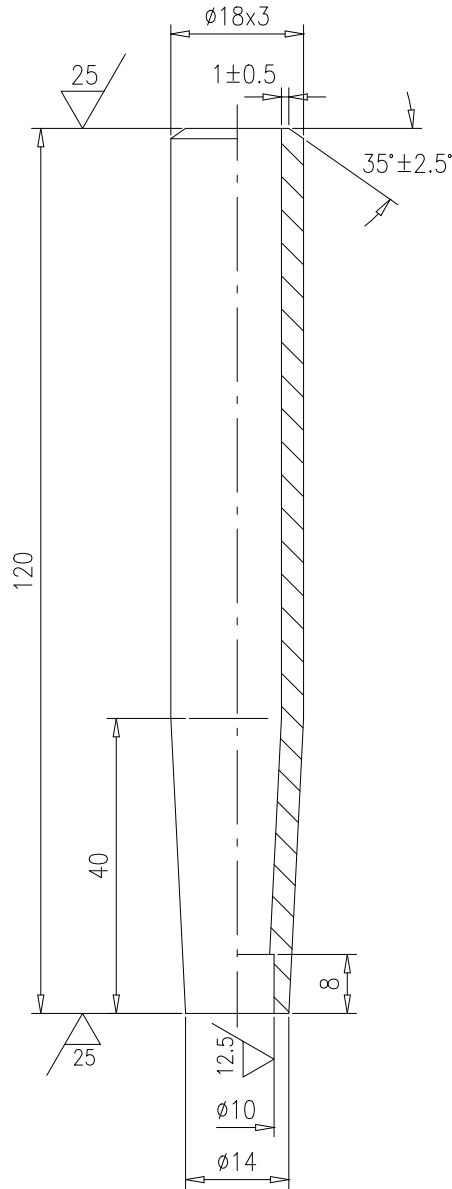
Marking Example: TG6027-2015 Sampling Cooler II

表 / TABLE

型号 Type	适用范围 Applicability	件5 材料组成 Material constituents	件14 材料 Material
I	用于过热蒸汽、饱和蒸汽 for Superheated Steam and Saturated Steam	P≤9.8MPa	07Cr19Ni10
II	用于锅水 for Boiler Water	入口处介质压力 Inlet Medium Pressure	P≤5.3MPa
III		P≤9.8MPa	20G/GB5310

14	TG6027.14-2015	过渡管接头 Reducer	1	材料见表 See table	0.12	0.12	
13	TG6027.13-2015	短管 Short Pipe	1	20/GB3087	0.36	0.36	
12	TG6027.(12)-2015	垫圈12, $\phi 34/\phi 15$ Washer	2	Q235B	0.012	0.024	
11	TG6027.(11)-2015	垫片12, $\phi 255/\phi 220$ Gasket	1	NAS	0.1	0.1	
10	GB/T41	螺母M12 Nut	6	5级	0.012	0.072	
9	GB/T5781	螺栓M12X50 Bolt	6	4.8级	0.051	0.306	
8	TG6027.8-2015	管管 Tube	1	20/GB3087	0.386	0.386	
7	TG2102-1986	螺塞M20X1.5 Screw Plug	2	Q235B	0.085	0.17	
6	TG6027.6-2015	底板 Bottom Plate	1	Q235B	2	2	
5	TG6027.5-2015	螺旋管 Spiral Tube	1	组件 Assembly	7.07	7.07	
4	TG6027.4-2015	内筒 Inner Barrel	1	20/GB3087	6	6	
3	TG6027.3-2015	外筒 Outer Barrel	1	20/GB3087	12	12	
2	TG6027.2-2015	法兰 Flange	1	Q235B	4.88	4.88	
1	TG6027.1-2015	法兰盖 Blind Flange	1	Q235B	9	9	

序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARKS
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG6027-2015	
				代换 SUBSTITUTE		TG6027-1987	
				汽水取样冷却器 Steam-and-Water Sampling Cooler			
				第 1 页 OF 1	共 42.48 页 42.48	比例 SCALE 1:3	版本 REV. A.0
编制 PREP.	审核 CHK.	工艺 PROC.	日期 DATE	组件 Assembly		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.	
设计 DESIGN	材料 MATERIAL	检验 APP.					



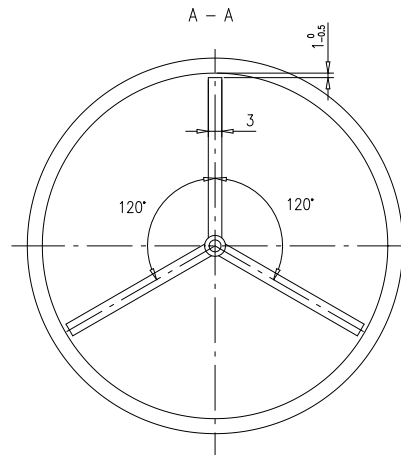
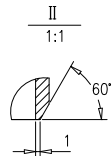
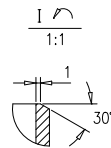
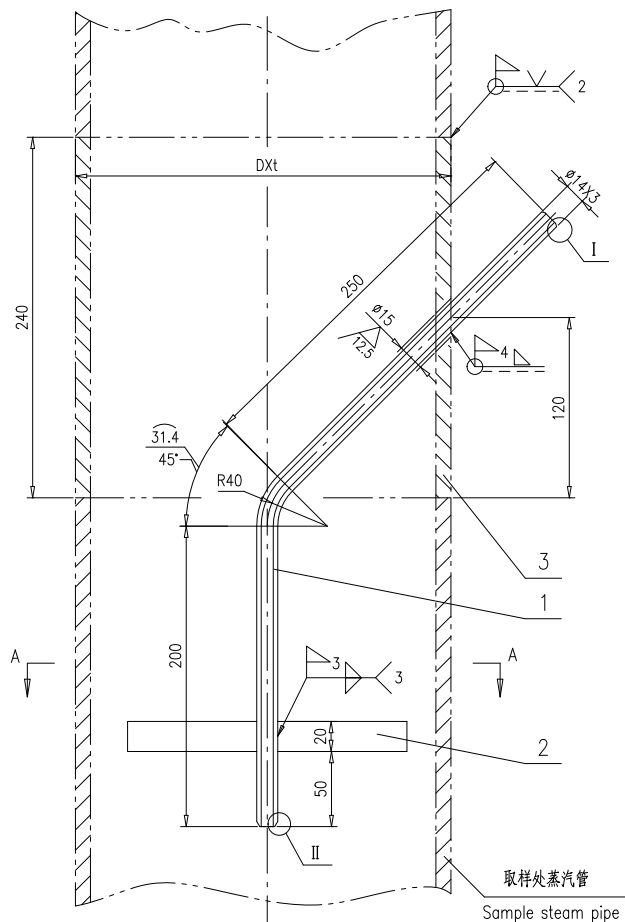
注：锻造表面不得有裂纹和严重折皱等缺陷。

标记示例：TG6027.14-2015 过渡管接头 I
Reducer I

型号	I	II	III
材料	07Cr19Ni10	20/GB3087	20G/GB5310

【说明】I 型过渡管接头与原TG6027.14-1987过渡管接头相对应；
II、III 型过渡管接头为此次修订新增型号。

					公 司 标 准 COMPANY STANDARD		TG6027.14-2015				
					过渡管接头 Reducer		代替 SUPERSEDE			TG6027.14-1987	
							PAGE 1	FOR CUST.	WEIGHT	SCALE	REV.
					材料见表 See table		OF 1		0.12	1:1	A.0
PREP.			PROC.				南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
CHK.											
REV.			APP.								



技术要求:

1. 件2与蒸汽管内壁间隙在现场安装时修至0.5~1mm;
2. 件3管子规格与取样处蒸汽管相同,由用户自理;
3. 现场焊接焊缝要求全焊透。

Notes:

1. Clearance between item 2 and inner wall of steam pipe should be trimmed to 0.5~1mm when assembling at site.
2. Item 3 is user self-provided, and have identical specification with the Sample Steam Pipe.
3. The site-welding should be complete penetration.

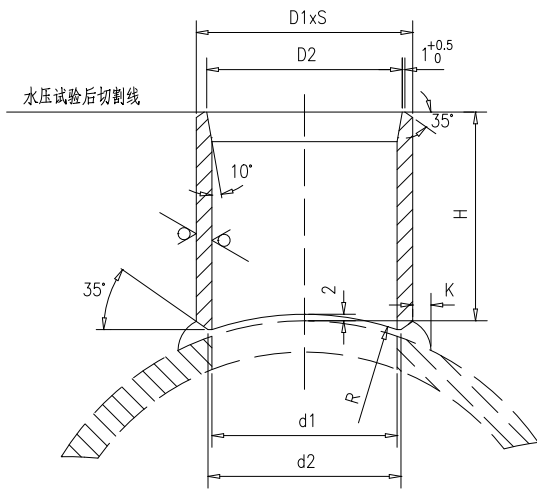
蒸汽流向
Steam flow direction

取样处蒸汽管
Sample steam pipe

2	TG6040.(2)-2015	扁钢20X3-120 Flat Bar	3	Q235A	0.057	0.171			
1	TG6040.(1)-2015	管子Φ14X3, L=481.4 Pipe	1	07Cr19Ni10	0.39	0.39	按本图 Ref. this dwg		
序号 ITEM	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量 WEIGHT	总重 TOTAL 重量 WEIGHT	备注 REMARKS		
				公司标准 COMPANY STANDARD		TG6040-2015			
				饱和蒸汽取样装置 Saturated Steam Sampler		代 替 SUPERSEDE TG6040-1996			
标记 MARK	数量 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签字 SIG.	日期 DATE	PAGE 1	FOR CUST.	WEIGHT	SCALE	REV.
PREP.			PROC.		OF 1	Y	0.6	1:3	A.0
CHK.					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
REV.			APP.						

组件
Assembly

南通万达锅炉有限公司
NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.



适用范围：
本标准适用于额定蒸汽压力 $P \leq 9.8\text{MPa}$ 集箱上用管接头。

其余 $\frac{25}{\nabla}$

技术要求

- 管接头材料由设计人员根据需要选用。
- 管接头厚度应满足GB9222的要求。
- 图中的焊脚尺寸作为参考，可根据需要进行角焊缝强度计算。
- 管接头与相配的孔座同轴度偏差不得超过0.5mm。

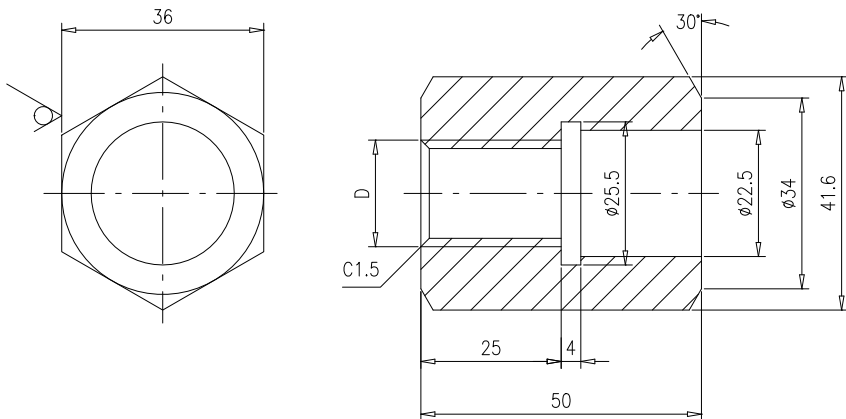
管子规格 D1XS	高度 H	使用下列集箱时R值					使用 锅筒	扩口 尺寸 D2	管孔 开孔 d1	坡口 尺寸 d2	焊缝 尺寸 K	管接头净重					使用 锅筒
		φ89	φ159	φ219	φ273	φ325						φ89	φ159	φ219	φ273	φ325	
φ76x6	80	47	81	111	138	164	管 端 为 平 面	φ68	φ64	φ67	7	0.839	0.830	0.823	0.818	0.815	0.808
φ83x6								φ75	φ71	φ74	7	0.925	0.918	0.910	0.899	0.896	0.888
φ89x6								φ81	φ77	φ80	7	/	0.989	0.980	0.971	0.966	0.958
φ89x7								φ81	φ75	φ78	7	/	1.163	1.154	1.145	1.140	1.132
φ89x10	φ77	φ69	φ72	11	/	1.727		1.718	1.710	1.698	1.690						
φ108x7	100	/	/	/	/	/		φ99	φ94	φ97	8	/	1.746	1.737	1.726	1.721	1.709
φ108x10								φ96	φ88	φ91	11	/	2.395	2.388	2.380	2.375	2.368
φ108x12								φ96	φ84	φ87	13	/	2.820	2.812	2.805	2.796	2.784
φ133x8								φ121	φ117	φ120	11	/	2.992	2.984	2.977	2.968	2.960
φ133x10	120	/	/	/	/	/		φ121	φ113	φ116	11	/	3.612	3.604	3.596	3.588	3.579
φ133x12								φ121	φ109	φ112	13	/	4.280	4.271	4.240	4.232	4.225
φ159x12	125	/	/	/	/	/		φ147	φ135	φ138	13	/	/	5.575	5.568	5.560	5.551

标记示例：

装在φ219集箱上的D1xS为φ83x6的管接头表示为TG6044-2003管接头φ83x6-φ219

装在锅筒上的D1xS为φ83x6的管接头表示为TG6044-2003管接头φ83x6

				公 司 标 准		TG6044-2003			
						代 替 TG6044-97			
				骑座式削薄管接头					
标记	处数	更改单号	签字	日期	第 1 页	供客户	重量	比例	版本
设计					共 1 页			1:2	A.0
校对					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
审核									



序号	D	材料
1	G1/2	20
2	M20×1.5	35CrMo

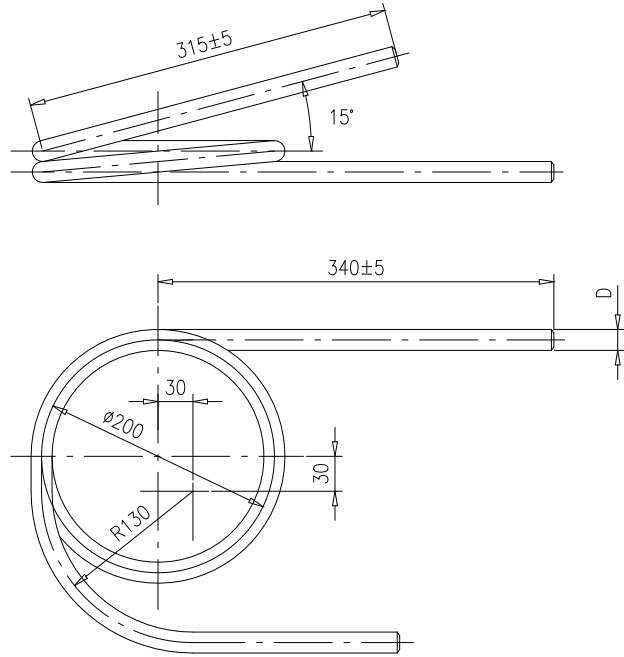
技术要求：

- 1、螺纹精度等级为6H；
- 2、材料牌号打印按TG0610。

标记示例：尺寸D为M20×1.5，材料为20的管接标记为

TG6066-2017 管接M20×1.5 20
Pipe union

					公 司 标 准		TG6066-2017		
					管 接		代 替		
							第 1 页 供客户 重量 比例 版本		
					材 料 见 表		共 1 页 0.3 1:1 A.0		
标记	处数	更改单号	签字	日期			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
设计			工艺						
校对									
审核			批准						



序号	D	材料	重量
1	∅16X3	20G/GB/T5310 12Cr1MoVG	1.49
2	∅18X3		1.71
3	∅22X4		2.74

技术要求：

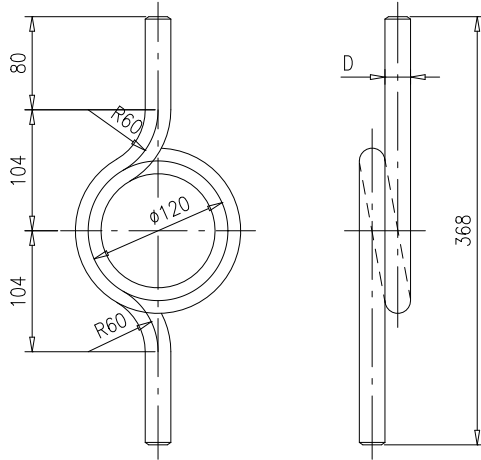
- 1.材料牌号打印按TG0610;
- 2.管子两端外倒角1×35°;
- 3.管子理论展开长度L=1544mm。

标记示例：管规格D为∅16X3，材料为12Cr1MoVG的压力表弯管标记为

TG6068-2017 压力表弯管∅16X3 12Cr1MoVG

Bend for pressure gauge

					公 司 标 准		TG6068-2017						
					压力表弯管		代 替						
							第 1 页	供客户	重量	比例	版本		
标记	处数	更改单号	签字	日期						共 1 页		1:5	A.0
设计			工艺						南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对				材料见表									
审核			批准										



序号	D	材料	重量
1	φ16X3	20G/GB/T5310	0.76
2	φ18X3		0.88
3	φ22X4	12Cr1MoVG	1.40

技术要求：

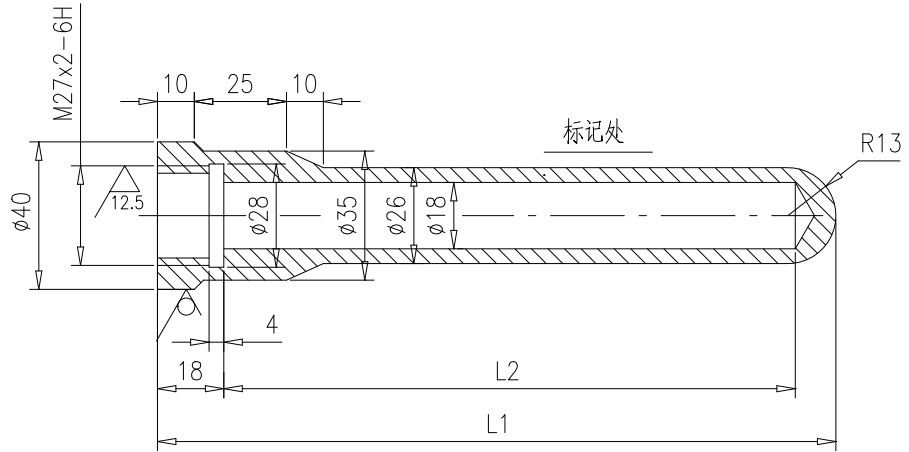
- 1.材料牌号打印按TG0610;
- 2.管子两端外倒角1x35°;
- 3.管子理论展开长度L=789mm。

标记示例：管规格D为φ16X3，材料为12Cr1MoVG的压力表弯管标记为

TG6069-2017 压力表弯管φ16X3 12Cr1MoVG
Bend for pressure gauge

					公 司 标 准		TG6069-2017			
					压 力 表 弯 管		代 替			
							第 1 页	供 客 户	重 量	比 例
标 记	处 数	更 改 单 号	签 字	日 期			共 1 页		1:5	A.0
设计			工 艺		材 料 见 表		南 通 万 达 锅 炉 有 限 公 司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
校 对										
审 核			批 准							

其余 $\frac{25}{\nabla}$



型号	材料	温度计 尾部长度	L2	L1	重量 (Kg)
I	20	100	105	134	0.48
II		150	155	184	0.59
III	12Cr1MoV	100	105	134	0.48
IV		150	155	184	0.59
V	20	75	80	109	0.43
VI		200	205	234	0.70
VII	12Cr1MoV	75	80	109	0.43
VIII		200	205	234	0.70

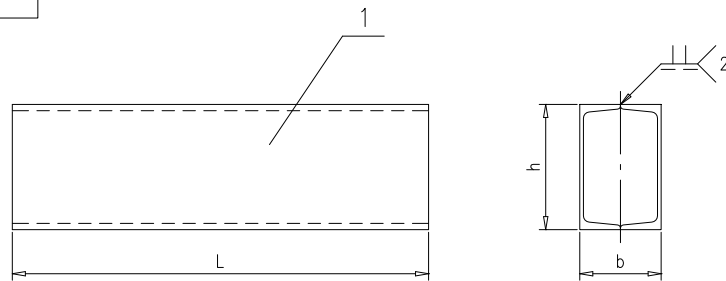
标记示例：温度计插管 材料20 L1=184

TG6301-2006 温度计插管 II

技术要求

1. 20号钢用于介质温度 $\leq 450^\circ$ ，12Cr1MoV用于介质温度 $> 450\sim 570^\circ$ ；
2. 制成后外表面应涂红漆；
3. 标记处应打上材料牌号。

				公 司 标 准		TG6301-2006				
				温度计插管		代 替		TG6301-2005		
						第 1 页		供客户	重量	比例
						共 1 页			1:2	A.0
设计		工艺		见表		南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.				
校对										
审核		批准								



槽钢规格为12, 长度L=2000mm的拉条标记示例:

TG8101-2015 拉条[12-2000

Marker example for brace which U-bar model is 12,L=2000mm:

TG8101-2015 Brace [12-2000

槽钢规格 Model	h/mm	b/mm	重量/(kg/m) Total Weight
5	50	74	10.88
6.3	63	80	13.27
6.5	65	80	13.42
8	80	86	16.09
10	100	96	20.01
12	120	106	24.12
12.6	126	106	24.64
14a	140	116	29.07
16a	160	126	34.48
18a	180	136	40.35
20a	200	146	45.27
22a	220	154	50.00
24a	240	156	53.72
25a	250	156	54.82
27a	270	164	61.68
28a	280	164	62.85
30a	300	170	68.93
32a	320	176	76.17
36a	360	192	95.63
40a	400	200	117.86

槽钢规格 Model	h/mm	b/mm	重量/(kg/m) Total Weight
14b	140	120	33.47
16b	160	130	39.50
18b	180	140	46.00
20b	200	150	51.55
22b	220	158	56.91
24b	240	160	61.26
25b	250	160	62.67
27b	270	168	70.15
28b	280	168	71.65
30b	300	174	78.35
32b	320	180	86.21
36b	360	196	106.93
40b	400	204	130.42

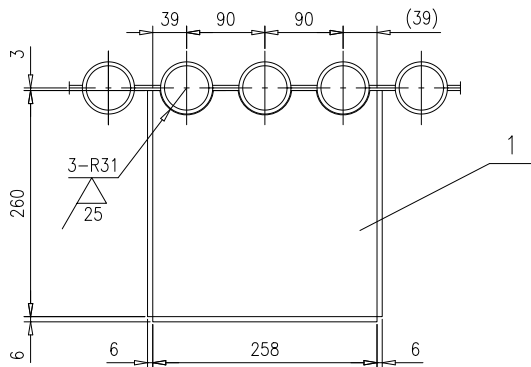
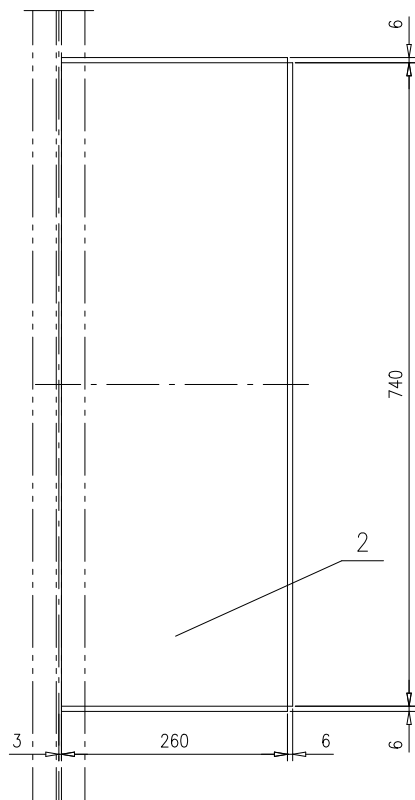
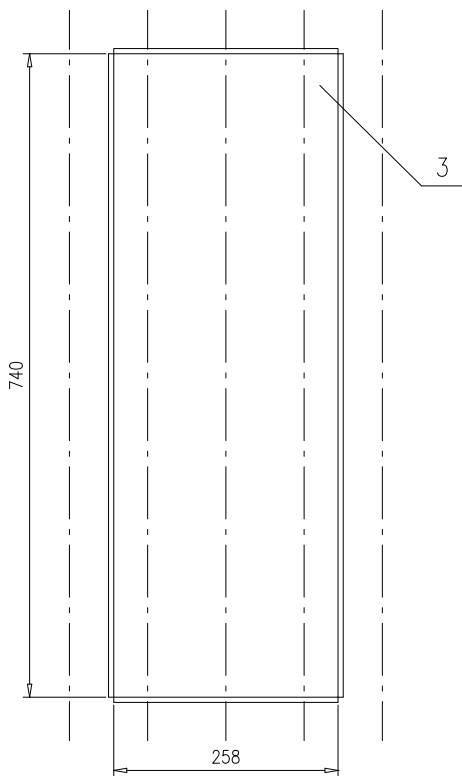
技术要求:

- 1.L由设计人员定;
- 2.按 NB/T 47043-2014《 锅炉钢结构制造技术规范》制造与验收。

Notes:

- 1.L is decided by designers;
- 2.Manufacture and acceptance by NB/T47043-2014 'Technical specification for manufacture of boiler steel structures'.

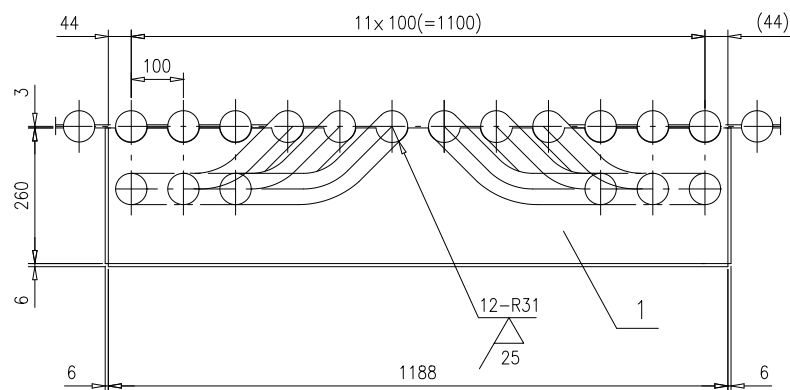
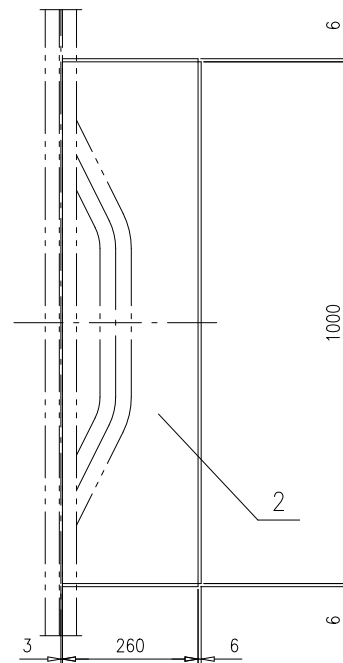
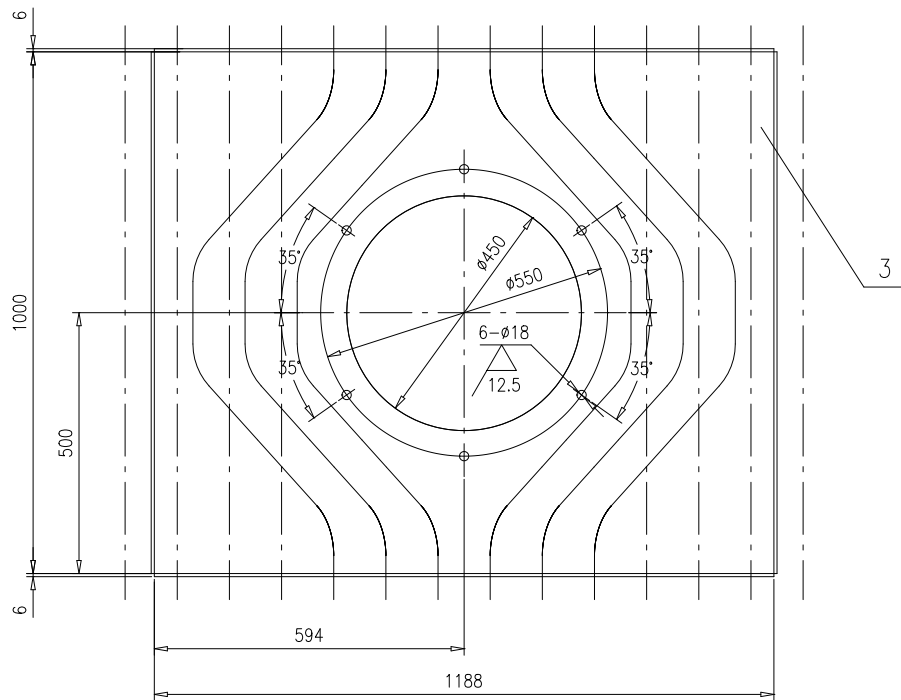
1	TG8101.(1)-2015	槽钢 U-Bar	2	Q235B	0		
序号 ITEM	图 号 DRAWING NO.	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单重 SINGLE 重 量 WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARKS
		公 司 标 准 COMPANY STANDARD		TG8101-2015			
		拉条 Brace		代 替 SUPERSEDE			
标记 MARK	外 数 NUM.	更改单号 ALT.NO.	签 字 SIG.	日 期 DATE	PAGE 1 OF 1	FOR CUST.	WEIGHT SCALE 1:10
PREP.		PROC.			南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
CHK.							
REV.		APP.					
组 件 Assembly							



技术要求：

- 1.本件现场组装，钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5；
- 2.序3根据需要现场开孔。

3	TY1521-2-(3)	钢板6X258X740	1	Q235B	8.99	8.99		
2	TY1521-2-(2)	钢板6X260X740	2	Q235B	9.06	18.12		
1	TY1521-2-(1)	钢板t6	2	Q235B	2.97	5.94	按本图	
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注	
					单重	总重		
固定装置					TY1521-2-0			
					第1页	供客户	重量	比例
共1页					Y	33.05	1:6	A.0
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-06-02	工艺	印允平				2017-06-12
校对	张勇	2017-06-12	标准	张磊				2017-06-12
审核	孙家鑫	2017-06-12	批准					
组件								

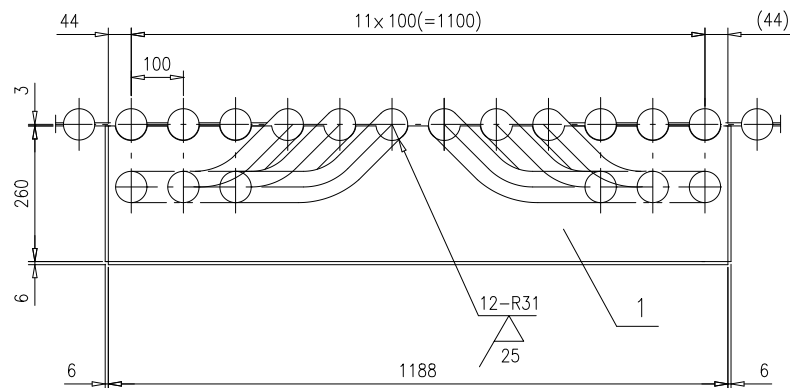
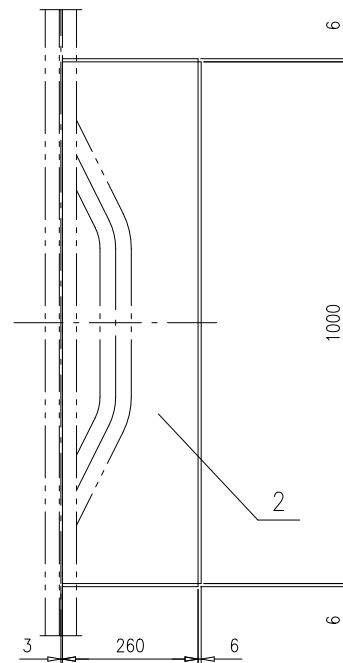
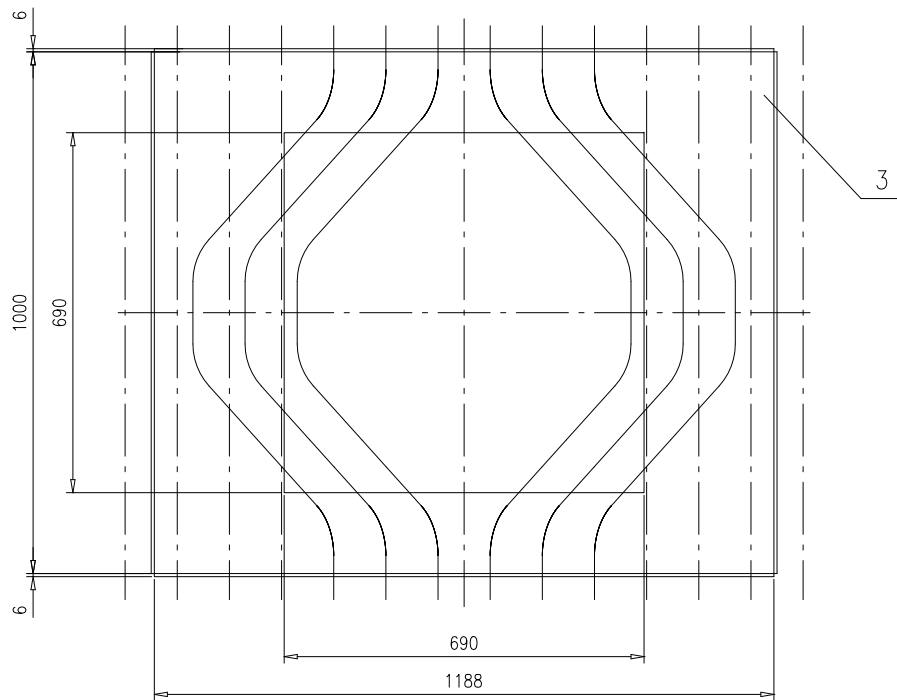


技术要求:

1.本件现场组装, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5.

3	TY1526-2-(3)	钢板t6	1	Q235B	48.51	48.51	按本图
2	TY1526-2-(2)	钢板6X260X1000	2	Q235B	12.2	24.4	
1	TY1526-2-(1)	钢板t6	2	Q235B	13.8	27.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					检查门固定装置		TY1526-2-0			
					第 1 页	供客户	重量	比例	版本	
					共 1 页	Y	100.51	1:10	A.0	
标记	处数	更改单号	签字	日期	组件					
设计	陈晨	2017-06-02	工艺	邱允平						2017-06-13
校对	张勇	2017-06-12	标准	张磊						2017-06-14
审核	孙家鑫	2017-06-13	批准							
					南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.					



技术要求:

1.本件现场组装, 钢板与钢板、钢板与管子之间的焊接高度K=5.

3	TY1528-2-(3)	钢板t6	1	Q235B	26.11	26.11	按本图
2	TY1528-2-(2)	钢板6X260X1000	2	Q235B	12.2	24.4	
1	TY1528-2-(1)	钢板t6	2	Q235B	13.8	27.6	按本图
序号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单	总	

					TY1528-2-0			
					防爆门固定装置			
					第 1 页	供客户	重量	
					共 1 页	Y	78.11	
					比例	1:10	版本	
							A.1	
标记	处数	更改单号	签字	日期	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.			
设计	陈晨	2017-06-27	工艺	邱允华				2017-06-27
校对	张磊	2017-06-27	标准	张磊				2017-06-27
审核	孙家鑫	2017-06-27	批准					
					组件			

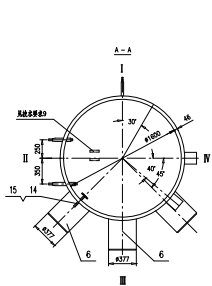


图16、19、20、21焊接图(水位表管)

1:3

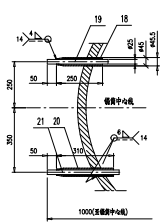


图10、11焊接图(加水管)

1:6

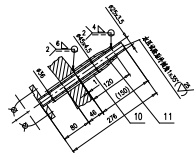


图5焊接图

1:5

图6焊接图

1:10

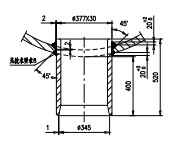


图7焊接图

1:7

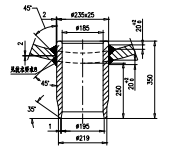


图8、9焊接图(供水管)

1:5

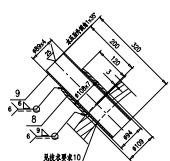


图26、29焊接图(加药水管)

1:5

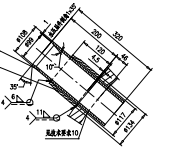


图16焊接图

1:5

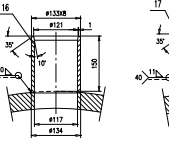


图17焊接图

1:5

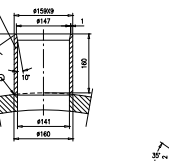


图22焊接图

1:5

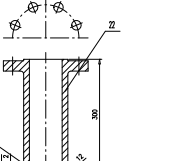


图23焊接图

1:5

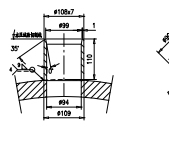


图26、27焊接图(排水管)

1:4

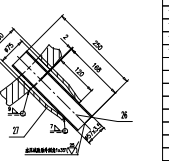


图14、15焊接图(排水管)

1:5

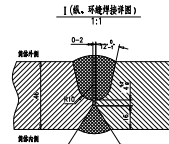
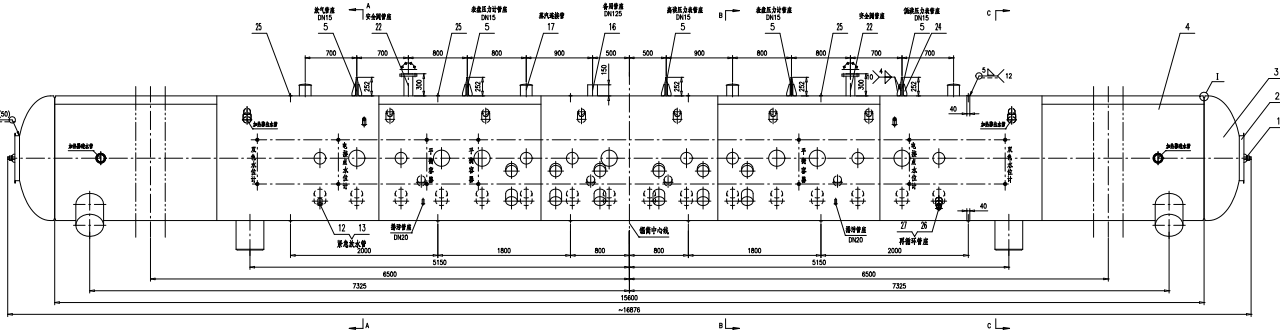


图12、13焊接图(紧急放水管)

1:10

图14、15焊接图(排水管)

1:5



锅炉零件表面展开图

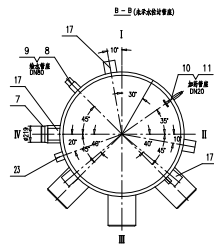
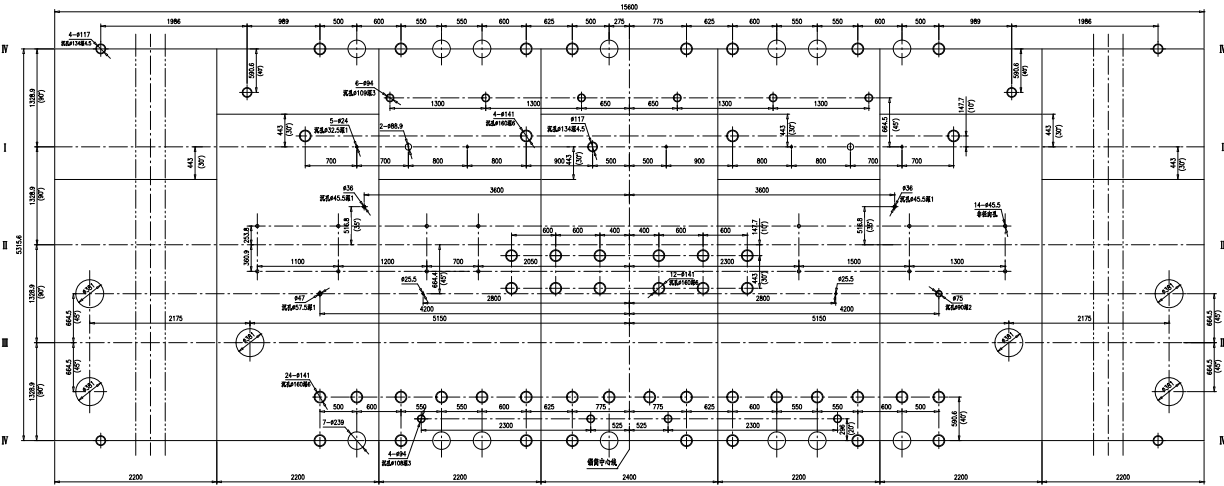


图12、13焊接图(紧急放水管)

1:10

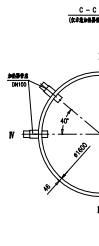


图14、15焊接图(排水管)

1:5

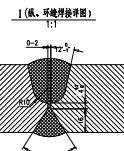


图1(汽、环焊接图)

1:1

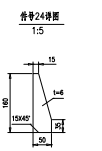


图24焊接图

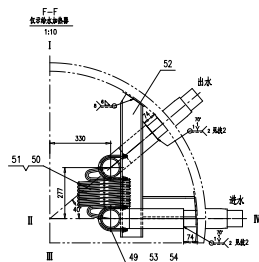
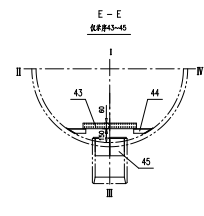
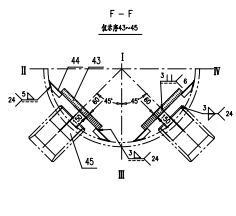
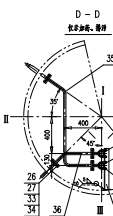
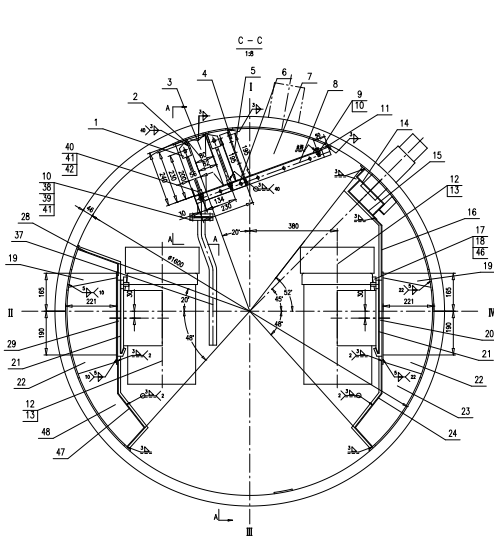
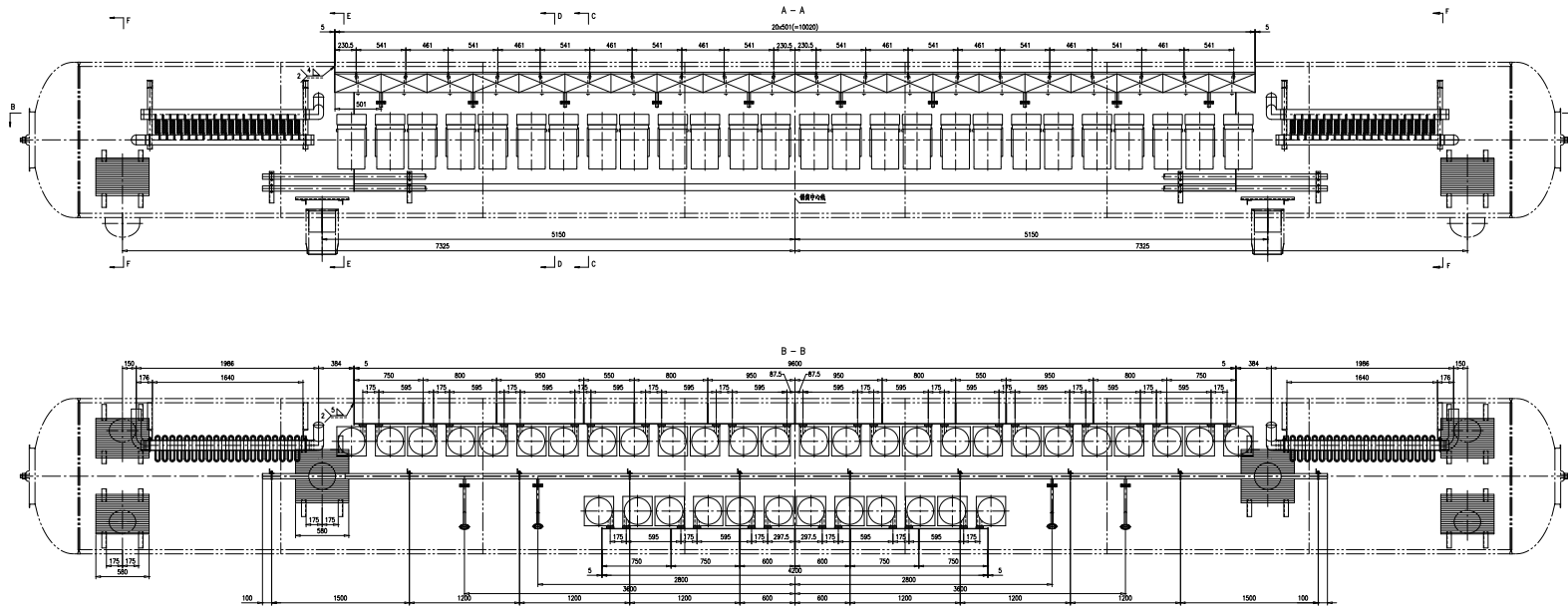
1:5

技术要求:

1. 钢管按TG1306进行制造与检验;
2. 按GB/T16507-2013《水管锅炉》制造与检验;
3. 按GB/T16507.6-2013《水管锅炉 第6部分: 制造与检验》制造与检验; 水压试验压力为: 4.8MPa; 水压试验压力为: 6.0MPa;
4. 按TG0302-2003《锅炉管孔中心距尺寸公差》进行加工和检验, 管孔及管板加工精度按图例, 均为H7/g6;
5. 钢管头、环境按TG4429进行;
6. 钢管在焊后须进行热处理, 热处理前所有附件, 热处理后再进行水压试验;
7. 按JB/T1616《锅炉油漆和包装技术条件》进行油漆和包装;
8. 管6、7管接头与管板焊接, 必须保证全焊透, 并涂100%磁粉探伤;
9. 人孔盖管的轴销位置在管筒同一侧, 不可取得位置如图;
10. 管9、11、26、29管筒之同一侧, 不可取得位置;
11. 按NB/T47013-2015《承压设备无损检测》及TSO G0001《锅炉安全技术监察规程》A级锅炉有关条款进行无损检测。

29	46801-1-(20)	管板#158X7L=320	4	20#/GB75310	5.58	22.2	钢板
	46801-1-(26)	管板#158	4	20#/GB75310	2.94	11.76	钢板
	165M01-1-30	管板#57	1	20#/GB75310	1.6	1.6	钢板
26	46801-1-(26)	管板#57X3.5L=250	1	20#/GB75310	1.15	1.15	钢板
25	46801-1-(25)	管板#40X50	12	Q235B	0.94	11.28	钢板
24	46801-1-(24)	管板#40	10	Q235B	0.26	2.6	钢板
23	46801-1-(23)	管板#108X7L=113	4	20#/GB75310	1.97	7.88	钢板
22	46801-1-(22)	管板#50	2	Q235B	17.66	35.32	钢板
21	46801-1-(21)	管板#25X4L=384	7	20#/GB75310	0.76	5.95	钢板
20	165M01-1-24	管板#	7	20#/GB75310	1.4	9.8	钢板
19	46801-1-(19)	管板#25X4L=324	7	20#/GB75310	0.67	4.67	钢板
18	165M01-1-22	管板#	4	20#/GB75310	1.96	7.84	钢板
17	46801-1-(17)	管板#158X7L=166	40	20#/GB75310	5.55	221.2	钢板
16	46801-1-(16)	管板#133X6L=154.5	1	20#/GB75310	3.81	3.81	钢板
15	46781-2015	管板#108X7L=113	2	Q235B	0.73	1.46	钢板
14	46801-1-(14)	管板#25X4L=206	2	20#/GB75310	0.43	0.86	钢板
13	165M01-2005	管板#57X5L=81	1	20#/GB75310	0.59	0.59	钢板
12	46801-1-15	管板#75	1	20#/GB75310	3.45	3.45	钢板
11	165M01-1-19-0	管板#20	2	管板	1.23	2.46	管板
10	165M01-1-18	管板#25	2	20#/GB75310	0.51	1.02	管板
9	46801-1-(9)	管板#89X4L=320	6	20#/GB75310	2.68	16.08	钢板
8	165M01-1-16	管板#89	6	20#/GB75310	2.09	12.54	管板
7	165M01-1-12	管板#	7	管板	39.4	275.8	管板
6	165M01-1-13	管板#	6	20#/GB75310	133.2	801	管板
5	165M01-1-5	管板#	5	20#/GB75310	0.77	3.85	管板
4	46801-1-(4)	管板#160X4L=1560	1	Q345R	303.6	303.6	钢板
3	165002-2002	管板#160X4L=1560	2	Q345R	1142	2284	钢板
2	165009-1994	管板#	2	Q235A	7.68	15.36	管板
1	165007-2015	管板#320X425	2	管板	86.51	173.02	管板

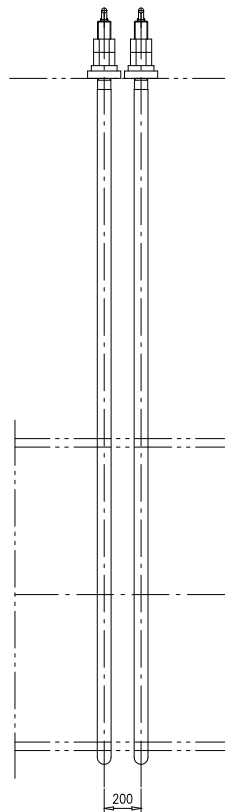
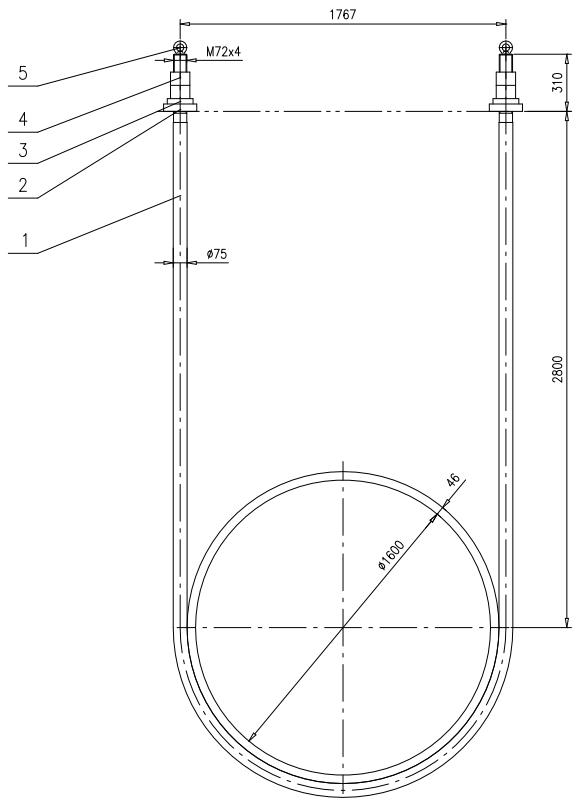
序号	图号	名称	数量	材料	备注
46801-1-0					
锅炉					
南通万达锅炉有限公司					
WANTONG WANDA BOILER CO., LTD.					



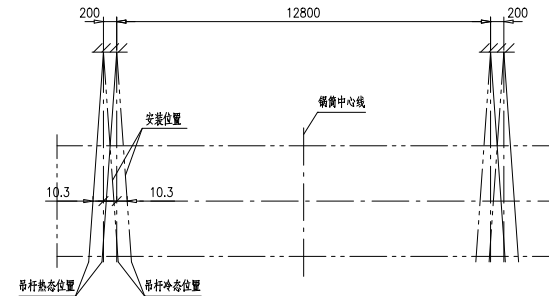
说明表:
 1. 新1513-2015 <<锅炉安全技术监察规程>>
 本部分>> 制造及检验;
 2. 海博集团技术部, 设计44号锅炉安全技术监察规程;
 3. 海博集团技术部, 制造44号;
 4. 表示海博集团制造小孔直径。

序号	图号	名称	规格	材料	重量	备注
32	62N01-2-32	筒帽50x50x5	10	Q235B	1.66	16.6
31	46R01-2-31-0	封头管	1	管件	55.45	55.45
30	46R01-2-30-0	封头管	1	管件	55.45	55.45
29	46R01-2-29-0	封头管	1	管件	87.18	87.18
28	46R01-2-28	封头管	1	Q235B	23.24	23.24
27	GB/T95	螺母M12	72	100HV	0.026	0.36
26	GB/T41	螺母M12	72	5	0.012	0.864
25	102001-1994	U型螺栓M12/57-50	20	Q235A	0.178	3.56
24	46R01-2-24	封头管	1	Q235B	99.66	99.66
23	62N01-2-23	封头管	2	Q235B	8.5	17
22	62N01-2-22	封头管	16	Q235B	0.62	13.12
21	106619-2008	封头管	38	X8450	0.01	0.38
20	46R01-2-20-0	封头管	1	管件	196.74	196.74
19	62N01-2-19	封头管	16	Q235B	0.64	10.24
18	163901-2-18	封头管	38	20	0.046	1.748
17	106608-2012	封头管	38	Q235A	0.12	4.56
16	46R01-2-16	封头管	1	Q235B	58.94	58.94
15	46R01-2-15	封头管	1	Q235B	53.87	53.87
14	46R01-2-14-0	封头管	1	管件	67.51	67.51
13	106611-2003	封头管	19	管件	26.2	497.8
12	106611-2003	封头管	19	管件	26.2	497.8
11	46R01-2-11	封头管	1	Q235B	31.15	31.15
10	GB/T41	螺母M10	302	5	0.008	2.416
9	GB/T5781	螺母M10X30	222	4.8	0.025	5.55
8	46R01-2-8	封头管	2	Q235B	44.79	89.58
7	62N01-2-7	封头管	2	Q235B	5.1	10.2
6	163901-2-6-0	封头管	10	管件	8.45	84.5
5	46R01-2-5	封头管	1	Q235B	72.4	72.4
4	46R01-2-4	封头管	1	Q235B	18.88	18.88
3	106610-2003	封头管	20	管件	13.52	270.4
2	46R01-2-2-0	封头管	2	Q235B	18.88	37.76
1	106609-2003	封头管	40	Q215A	0.113	4.52

46R01-2-0
 南通万达锅炉有限公司
 WANDA BOILER CO., LTD.



安装示意图
1:50



技术要求:

1. 工作状态下锅筒热膨胀量(向两端)分别约为20.6mm, 安装吊架时预先向锅筒中心方向靠近10.25mm, 以保证吊杆强度;
2. 球面垫圈之间应涂粉状润滑剂, 以防粘合;
3. 安装时, 接触吊杆部分若有汽包纵向焊缝须将焊缝磨平。

5	GB/T825	螺钉M20	8	25	0.385	3.08	
4	TG2201-2006	螺母M72X4	16	25	2.36	37.76	
3	TG2207-2003	锥面垫圈72	8	45	5.68	45.44	
2	TG2206-2003	球面垫圈72	8	45	3.09	24.72	
1	46R01-4-1	吊杆	4	20	311.97	1247.88	
序号	图号	名称	数量	材料	单重 总重		备注
锅筒吊架					46R01-4-0		
					第 1 页	供客户	重量
					共 1 页	1358.88	1:20
					比例	1:20	版本
					A.0		
设计	张品杰	工艺	尹允华	2017-04-11	南通万达锅炉有限公司 NANTONG WANDA BOILER CO.,LTD.		
校对	张品杰	标准	尹允华	2017-04-11			
审核	张品杰	标准	尹允华	2017-04-11			
批准	张品杰	标准	尹允华	2017-04-11			