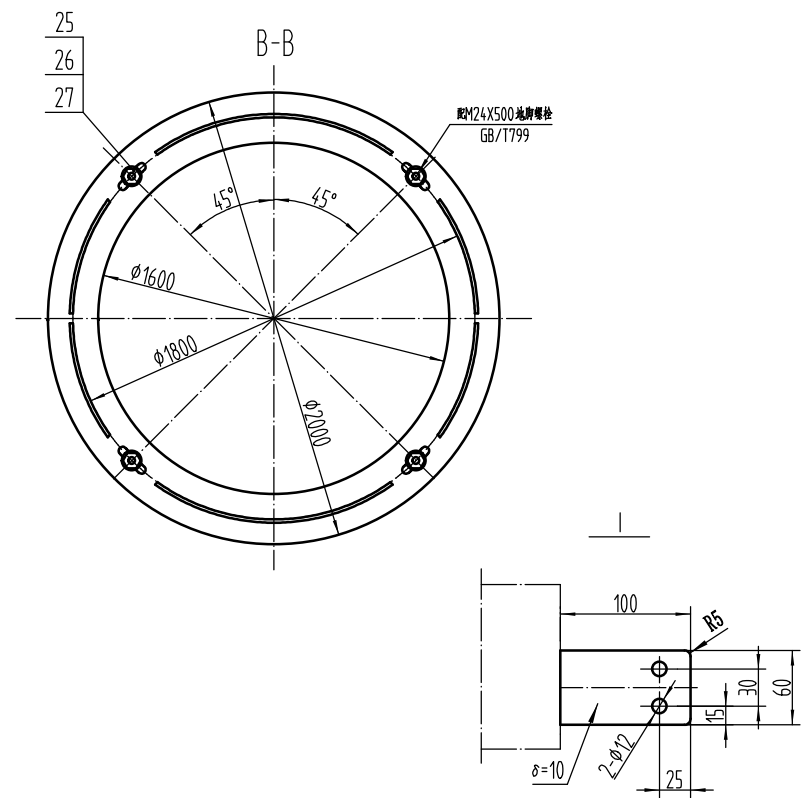
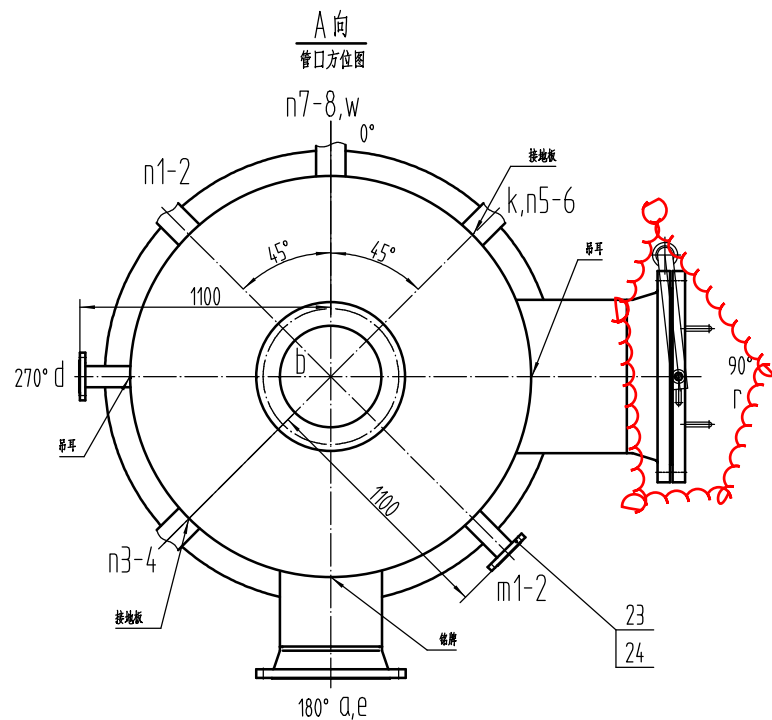
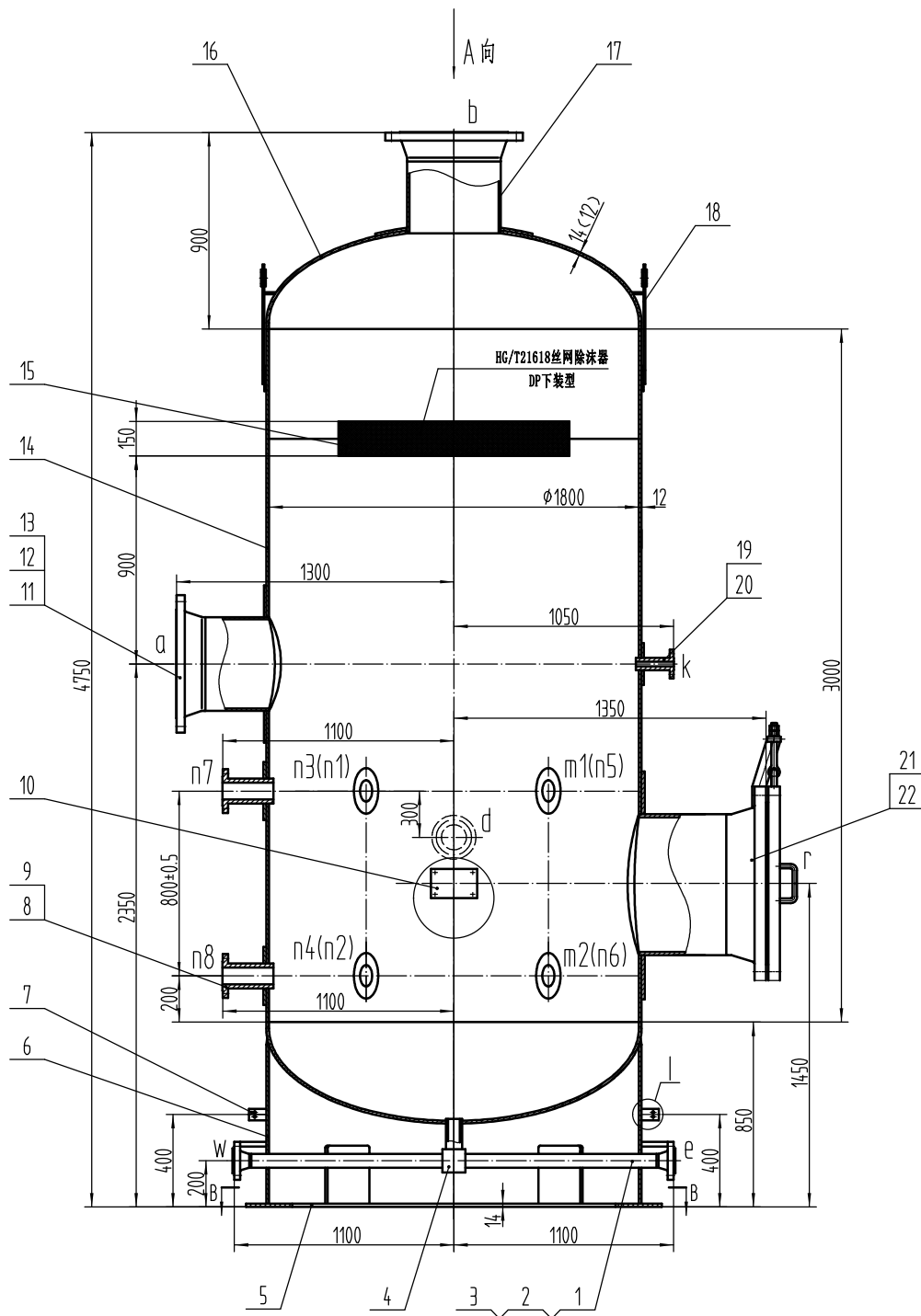


22	HG/T21521-2014	人钢WII(W-D-2222)600-25 H1=509	1	组合件	546	546.00	备件其它要求
21	NB/T11025	补强圈DN600*12-C	1	Q345R	413	4130	GB/T1713.2
20	典NB/T11025	补强圈180/60*12-C	1	Q345R	1.72	1.72	GB/T1713.2
19	HG/T20615	法兰WN20-300 RF Sch160	1	16MnII	2.58	2.58	H=470
18	HG/T21574-2018	垫PSP-2-5-12	2	Q345R	6.5	13.00	
17	GB/T9948	接管φ406*10 L=293	1	20	28.5	28.50	A
16	GB/T25198	法兰HA1800*14(12)	2	Q345R	395.8	791.60	GB/T1713.2
15	HG/T21618-1998	丝网筛液器T1100-150 DP	1	monel400/Q235A	665	665.00	分块 其它要求
14	GB/T1713.2	垫圈φ1800*12 L=3000	1	Q345R	1608.8	1608.80	
13	NB/T11025	补强圈DN400*12-C	2	Q345R	20.8	41.00	
12	GB/T9948	接管φ406*10 L=279	1	20	27	27.00	A B=900
11	HG/T20615	法兰WN400-300 RF Sch30	2	16MnII	113.05	226.10	A NB/147008
10	通缺-05	铭牌	1	组合件	2.3	2.30	铭牌S31603
9	HG/T20615	法兰WN80-300 RF Sch80 H=220.8	8	16MnII	14.7	117.60	NB/147008

[illegible]

II 设计制造检验及验收标准法规	
标准、规范	1.TSG 21《固定式压力容器安全技术监察规程》。 2.GB/T150《压力容器》。
涂装与运输包装	按 NB/T10558 执行。
焊接材料	按 NB/T47015《承压设备焊接工艺规程》。

III 主要受压元件材料表					
名 称	材料	标准	名 称	材料	标准
筒体	Q345R	GB/T713.2	管法兰	16Mn II	NB/T47008
封头	Q345R	GB/T713.2	接管	20	GB/T9948
			接管	Q345R	GB/T713.2

IV 管口表					
符号	公称尺寸	连接尺寸及法兰标准	密封面型式	法兰类型	用途或名称
a	400	HG/T20615 CL300	RF	WN	进气口
b	400	HG/T20615 CL300	RF	WN	出气口
m1-2	50	HG/T20615 CL300	RF	LWN	液位计接口
n1-8	80	HG/T20615 CL300	RF	LWN	液位变送器接口
w	50	HG/T20615 CL300	RF	WN	吹扫口
e	50	HG/T20615 CL300	RF	WN	排液口
d	50	HG/T20615 CL300	RF	LWN	进液口
r	600	HG/T20592(GB) 600-25	RF	WN	人孔
k	20	HG/T20615 CL300	RF	LWN	测压口

V 其它要求

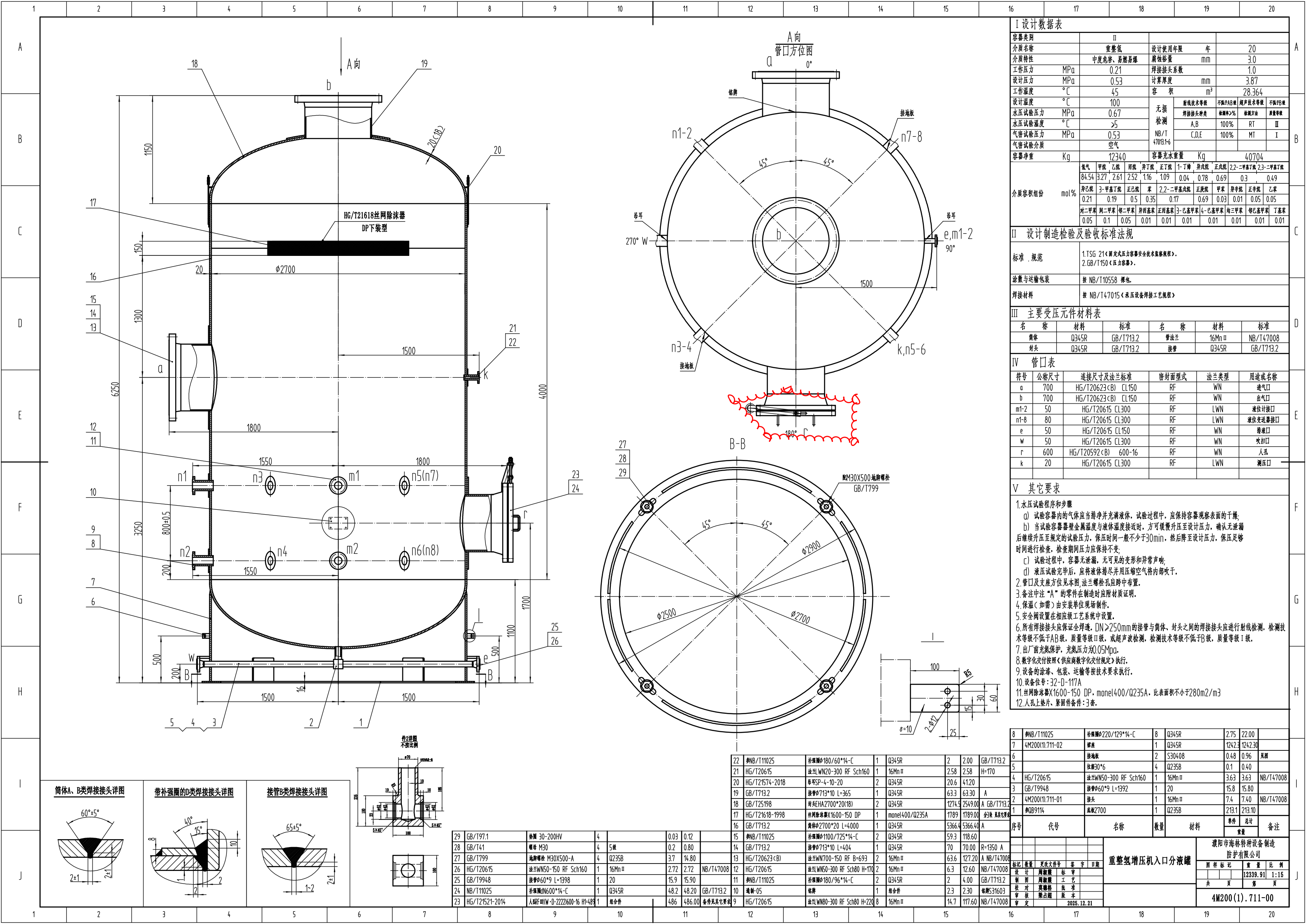
1. 水压试验程序和步骤
 - a) 试验容器内的气体应当排净并充满液体, 试验过程中, 应保持容器观察表面的干燥;
 - b) 当试验容器壁金属温度与液体温度接近时, 方可缓慢升压至设计压力, 确认无泄漏后继续升压至规定的试验压力, 保压时间一般不少于30min, 然后降至设计压力, 保压足够时间进行检查, 检查期间压力应保持不变;
 - c) 试验过程中, 容器无泄漏, 无可见的变形和异常声响;
 - d) 液压试验完毕后, 应将液体排尽并用压缩空气将内部吹干。
2. 管口及支座方位见本图, 法兰螺栓孔应跨中布置。
3. 备注中注“A”的零件在制造时应附材质证明。
4. 保温(如需)由安装单位现场制作。
5. 安全阀设置在相应级工艺系统中设置。
6. 所有焊接接头应保证全焊透, $DN \geq 250mm$ 的接管与筒体、封头之间的焊接接头应进行射线检测, 检测技术等级不低于AB级, 质量等级II级, 或超声波检测, 检测技术等级不低于B级, 质量等级I级。
7. 出厂前充氮保护, 充氮压力为0.05MPa。
8. 数字化交付按照《供应商数字化交付规定》执行。
9. 设备的涂装、包装、运输等按技术要求执行。
10. 设备位号: 32-D-117C
11. 丝网除沫器1100-150 DP, monel400/Q235A, 比表面积不小于280m²/m³
12. 人孔上垫片、紧固件备件: 3套。

8	料B/T11025	补强圈Φ220/129*12-C	8	Q345R	2.36	18.88	
7		接地板	2	S30408	0.48	0.96	见图
6	4M200(11.72-02	筋座	1	Q345R	3915	391.50	
5	QB9114	底板1800	1	Q235B	1213	121.30	
4	4M200(11.72-01	接头	1	16Mn	7.4	7.40	NB/T47008
3		拉紧Φ30*6	4	Q235B	0.1	0.40	
2	HG/T20615	法兰WN50-300 RF Sch160	2	16Mn	3.63	7.26	NB/T47008
1	GB/T9948	接管Φ60*9 L=992	2	20	11.23	22.46	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总合计	备注
					重量		

						重整氮增压机二级分液罐	濮阳市海林特种设备制造 防护有限公司		
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计	1	周家顺	标准				4722.78	1:15	
制图		周家顺	工艺						
校核		莫瑞格	批准		共		页	第 页	
审核		梁占魁	版本		4M200(1).72-00				
审定			2025.12.21						

27	GB/T97.1	垫圈 24-200HV	4		0.03	0.12	
26	GB/T41	螺钉 M24	4	5 级	0.2	0.80	
25	GB/T799	地脚螺栓 M24X500-A	4	Q235B	2.36	9.44	
24	HG/T20615	法兰 WN50-300 RF Scl80 H-220	3	16Mn	8.2	24.60	NE
23	GB/T11025	衬垫 Φ180/96*12-C	3	Q345R	172	5.16	GB

筒体A、B类焊接接头详图	带补强圈的D类焊接接头详图	接管B类焊接接头详图



I 设计数据表									
容器类别	II		设计使用年限		年	20			
介质名称	重整氢		腐蚀裕量		mm	3.0			
介质特性	中度危害、易燃易爆		焊接接头系数			1.0			
工作压力	MPa		计算厚度		mm	3.87			
设计压力	MPa		容 积		m³	28.364			
工作温度	°C		无损检测			A.B			
设计温度	°C		无损检测			NB/T 47013.1-6			
水压试验压力	MPa		无损检测			C.D.E			
水压试验温度	°C		无损检测			100%			
气密试验压力	MPa		无损检测			MT			
气密试验介质	空气		无损检测			I			
容器净重	Kg		容器充水重量		Kg	40704			

II 设计制造检验及验收标准法规									
标准	1.TSG 21《固定式压力容器安全技术监察规程》。 2.GB/T150《压力容器》。								
涂层与运输包装	按 NB/T10558 裸包。								
焊接材料	按 NB/T47015《承压设备焊接工艺规程》								

III 主要受压元件材料表									
名 称	材料	标准	名 称	材料	标准				
筒体	Q345R	GB/T713.2	管法兰	16MnII	NB/T47008				
封头	Q345R	GB/T713.2	接管	Q345R	GB/T713.2				

IV 管口表									
符号	公称尺寸	连接尺寸及法兰标准	密封面型式	法兰类型	用途或名称				
a	700	HG/T20623(B) CL150	RF	WN	进气口				
b	700	HG/T20623(B) CL150	RF	WN	出气口				
m1-2	50	HG/T20615 CL300	RF	LWN	液位计接口				
n1-8	80	HG/T20615 CL300	RF	LWN	液位变送器接口				
e	50	HG/T20615 CL150	RF	WN	排液口				
w	50	HG/T20615 CL300	RF	WN	吹扫口				
r	600	HG/T20592(B) 600-16	RF	WN	人孔				
k	20	HG/T20615 CL300	RF	LWN	测压口				

V 其它要求									
1.水压试验程序和步骤									
a) 试验容器内的气体应当排净并充满液体，试验过程中，应保持容器观察表面的干燥；									
b) 当试验容器器壁金属温度与液体温度接近时，方可缓慢升压至设计压力，确认无泄漏后继续升压至规定的试验压力，保压时间一般不少于30min，然后降至设计压力，保压足够时间进行检查，检查期间压力应保持不变；									
c) 试验过程中，容器无泄漏，无可见的变形和异常声响；									
d) 液压试验完毕后，应将液体排尽并用压缩空气将内部吹干。									
2.管口及支座方位见图，法兰螺栓孔应跨中布置。									
3.备注中注“A”的零件在制造时应附材质证明。									
4.保温(如需)由安装单位现场制作。									
5.安全阀设置在相应工艺系统中设置。									
6.所有焊接接头应保证全焊透，DN≥250mm的接管与筒体、封头之间的焊接接头应进行射线检测，检测技术等级不低于AB级，质量等级Ⅱ级，或超声波检测，检测技术等级不低于B级，质量等级Ⅰ级。									
7.出厂前充氮保护，充氮压力为0.05Mpa。									
8.数字化交付按照《供应商数字化交付规定》执行。									
9.设备的涂装、包装、运输等按技术要求执行。									
10.设备位号：32-D-117A									
11.丝网除沫器X1600-150 DP，monel400/Q235A，比表面积不小于280m²/m³									
12.人孔上垫片、紧固件备件：3套。									

8	ΦNB/T11025	补强圈Φ220/129*14-C	8	Q345R	2.75	22.00	
7	4M200(1).711-02	罐体	1	Q345R	1242.3	1242.30	
6		接地板	2	S30408	0.48	0.96	见图
5		拉筋Φ30*6	4	Q235B	0.1	0.40	
4	HG/T20615	法兰WN50-300 RF Sch160	1	16MnII	3.63	3.63	NB/T47008
3	GB/T9948	接管Φ60*9 L=1392	1	20	15.8	15.80	
2	4M200(1).711-01	罐头	1	16MnII	7.4	7.40	NB/T47008
1	ΦQ89114	底座2700	1	Q235B	213.1	213.10	
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计	备注

				重整氢增压机入口液罐				濮阳市海林特种设备制造 防护有限公司			
								图样标记			
								重量			
								比例			
								1:1.15			
								共 页			
								第 页			
								4M200(1).711-00			