

Technical drawing of a large industrial vessel, likely a reactor or storage tank, showing a detailed elevation view and a cross-sectional view.

**Key Dimensions and Features:**

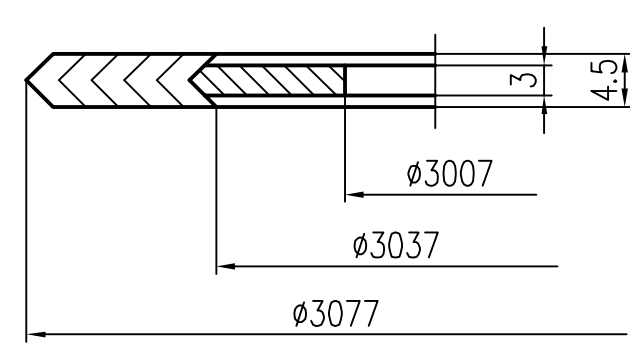
- Overall Dimensions:** Total height is 14214 mm. The main cylindrical section has a diameter of  $\phi 3000$  mm.
- Top Section:** Features a hemispherical head with a height of 150 mm. The top flange has a diameter of  $\phi 3000$  mm.
- Internal Structure:** The vessel contains a complex internal structure with multiple horizontal and vertical tubes, likely for heating or cooling. The internal tubes have diameters ranging from  $\phi 2812$  to  $\phi 3212$  mm.
- Bottom Section:** The vessel has a conical bottom with a height of 150 mm. The bottom flange has a diameter of  $\phi 3000$  mm.
- Supports:** The vessel is supported by a base with a diameter of  $\phi 3000$  mm. The base has a height of 1800 mm.
- Accessories:** The vessel includes various accessories such as ladders, platforms, and safety features. The drawing also shows a cross-section of the vessel wall, indicating a thickness of 12 mm.

**Sectional Views:**

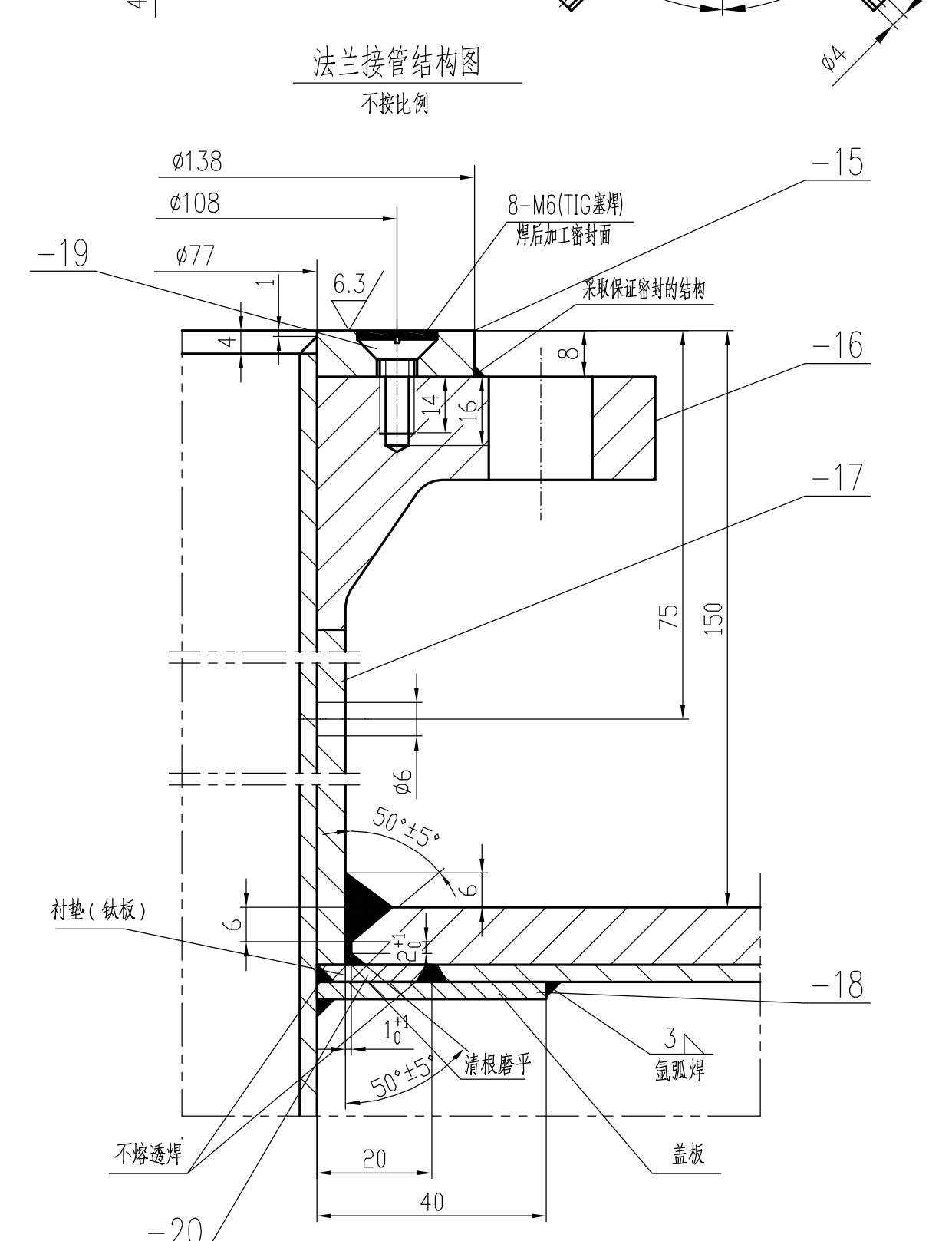
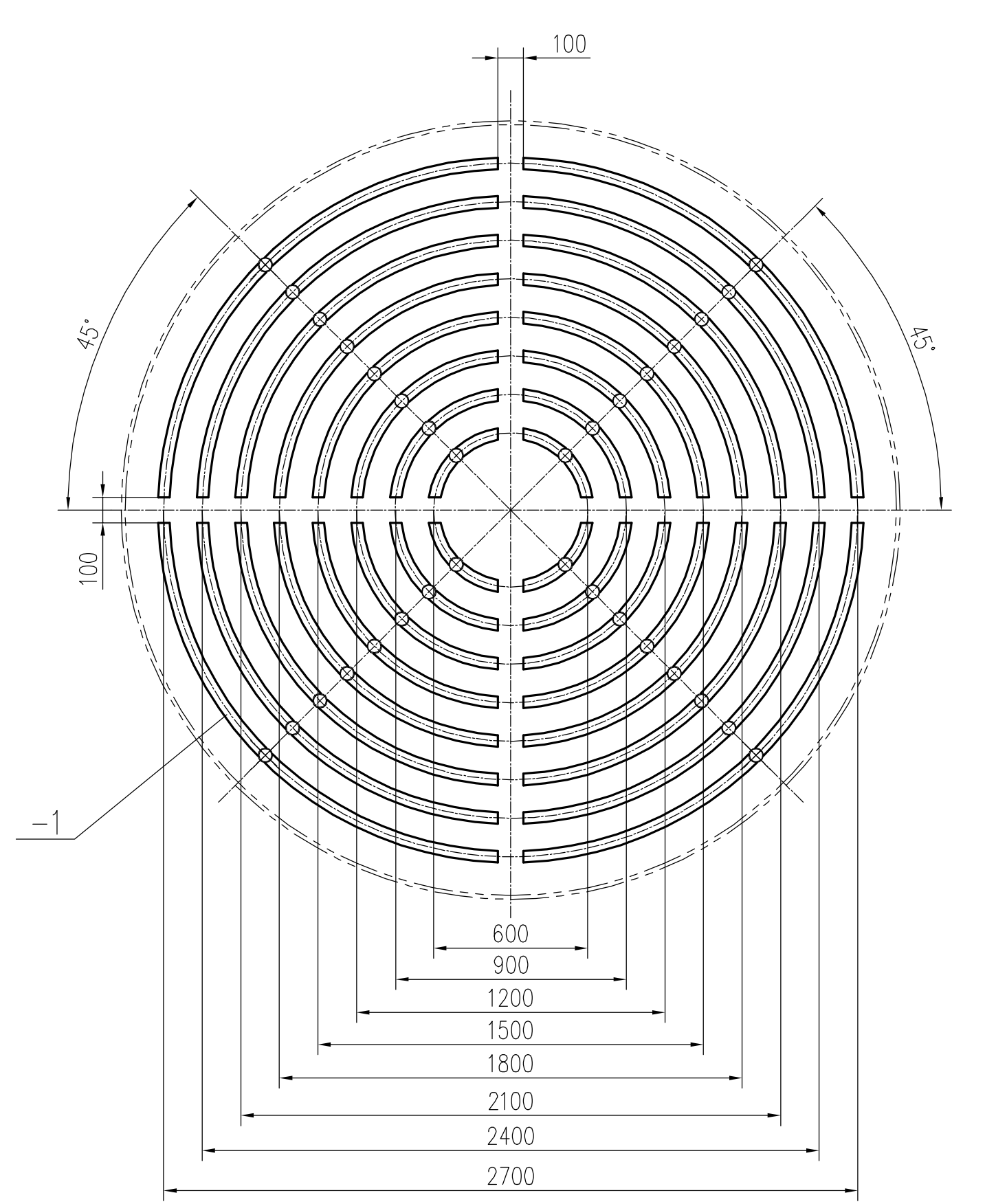
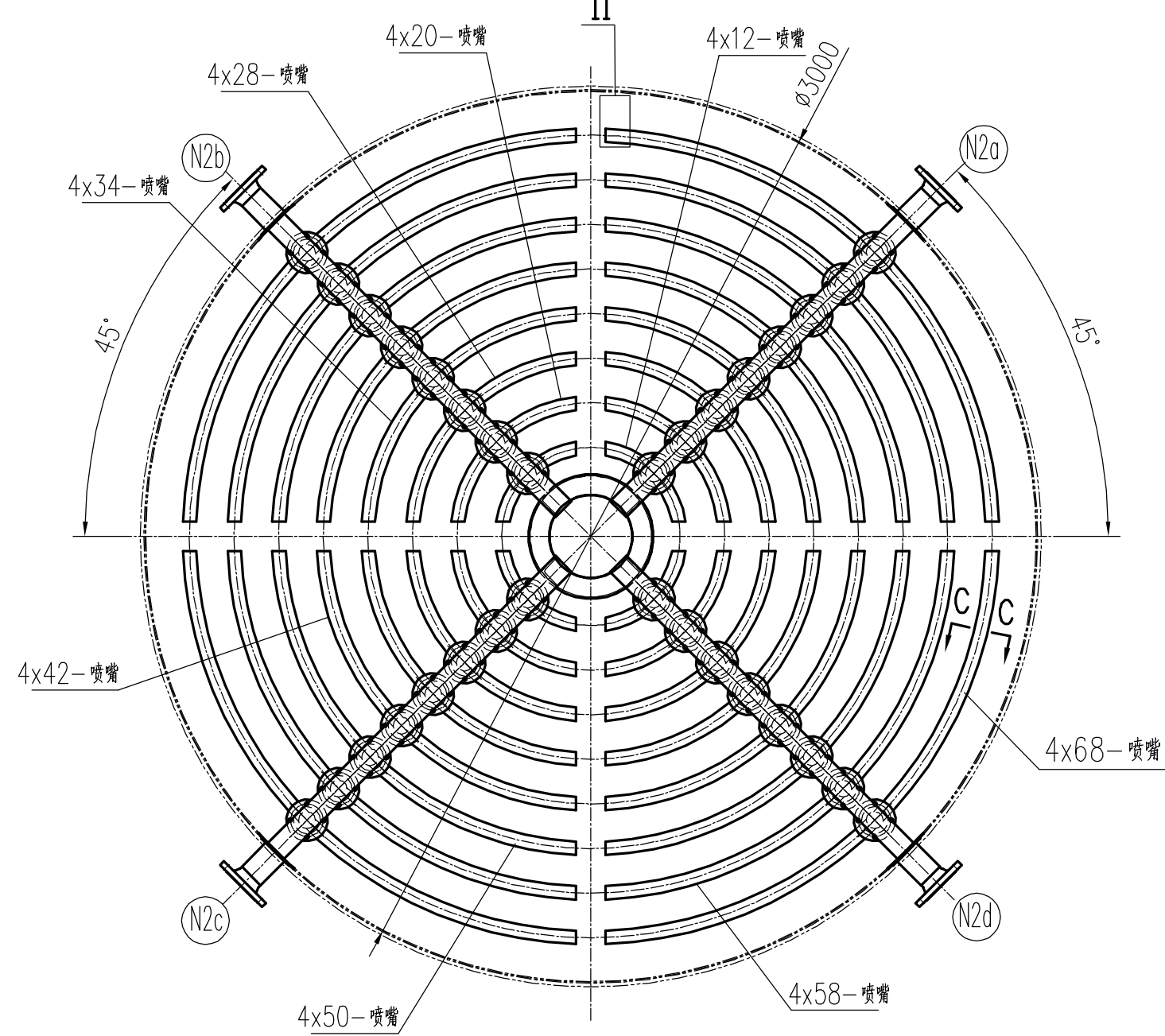
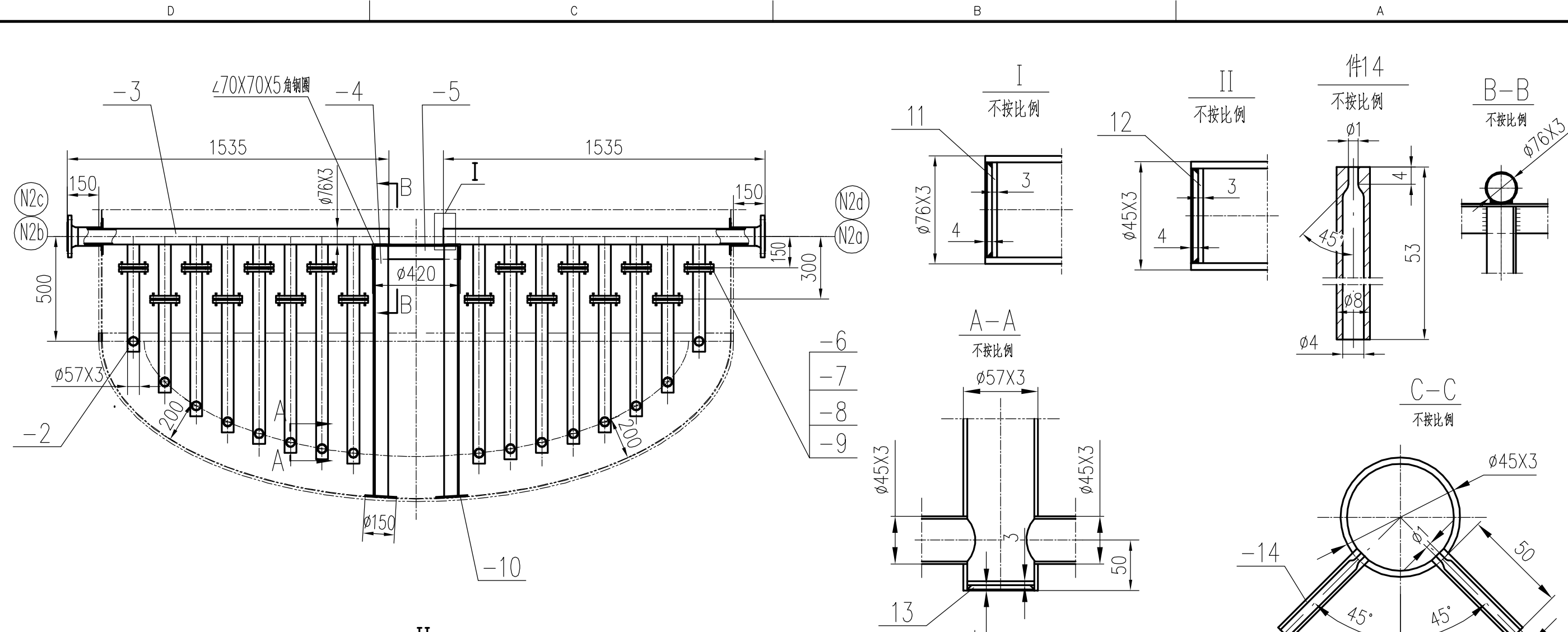
- Section I:** A cross-section of the vessel wall, showing a thickness of 12 mm. The section is labeled "I" and "不按比例".
- Section II:** A cross-section of the vessel wall, showing a thickness of 12 mm. The section is labeled "II" and "不按比例".
- Section III:** A cross-section of the vessel wall, showing a thickness of 12 mm. The section is labeled "III" and "不按比例".

**Other Details:**

- The drawing includes a detailed view of the bottom flange, showing a diameter of  $\phi 3000$  mm and a height of 1800 mm.
- The drawing also shows a cross-section of the vessel wall, indicating a thickness of 12 mm.
- The drawing includes a detailed view of the top flange, showing a diameter of  $\phi 3000$  mm and a height of 150 mm.

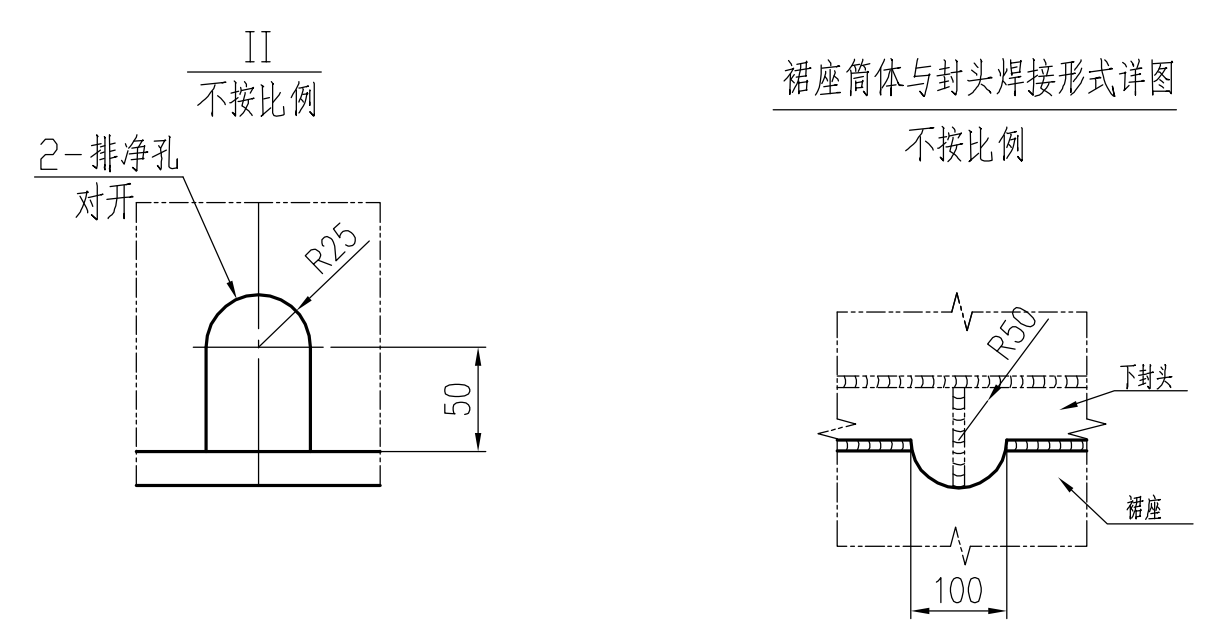
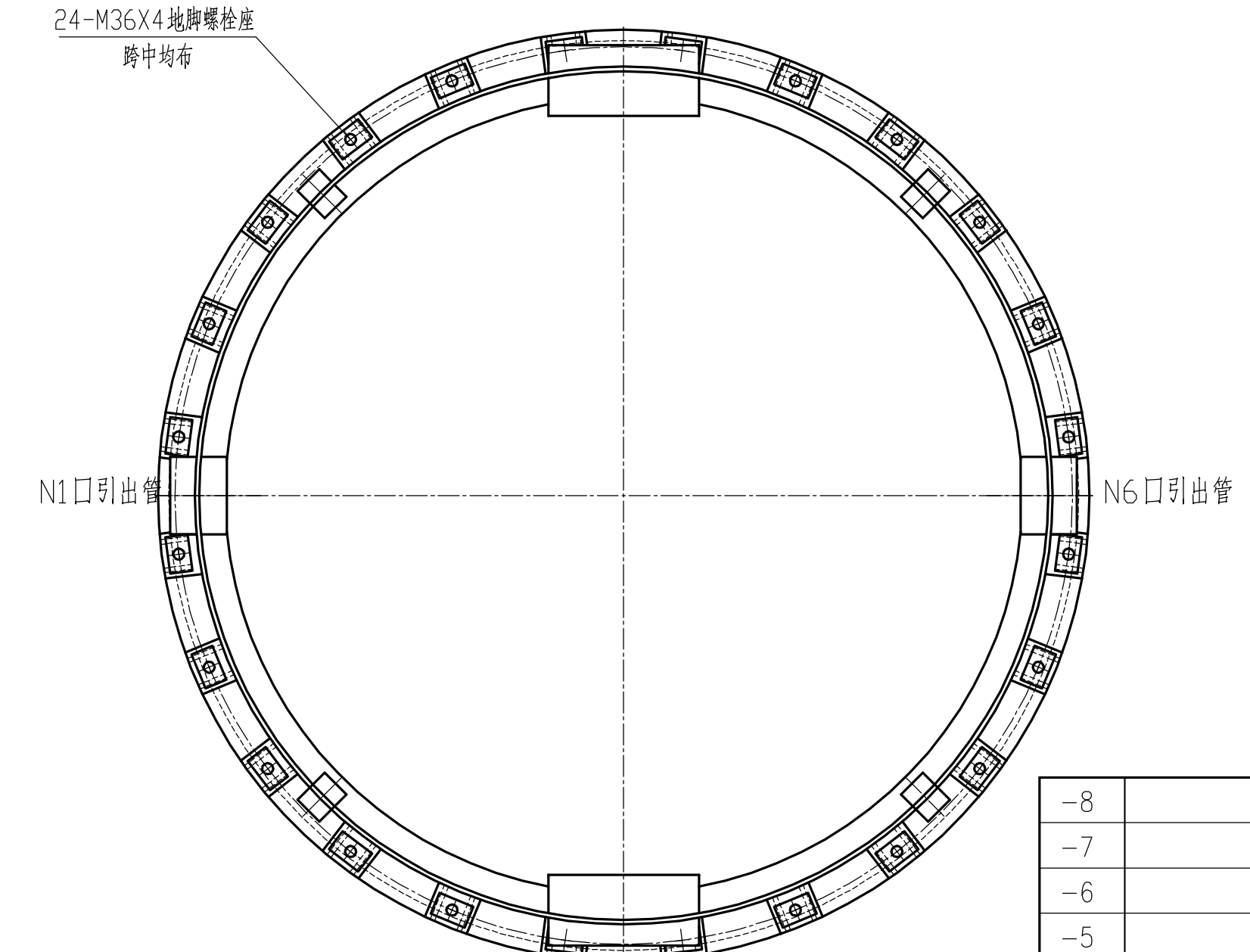
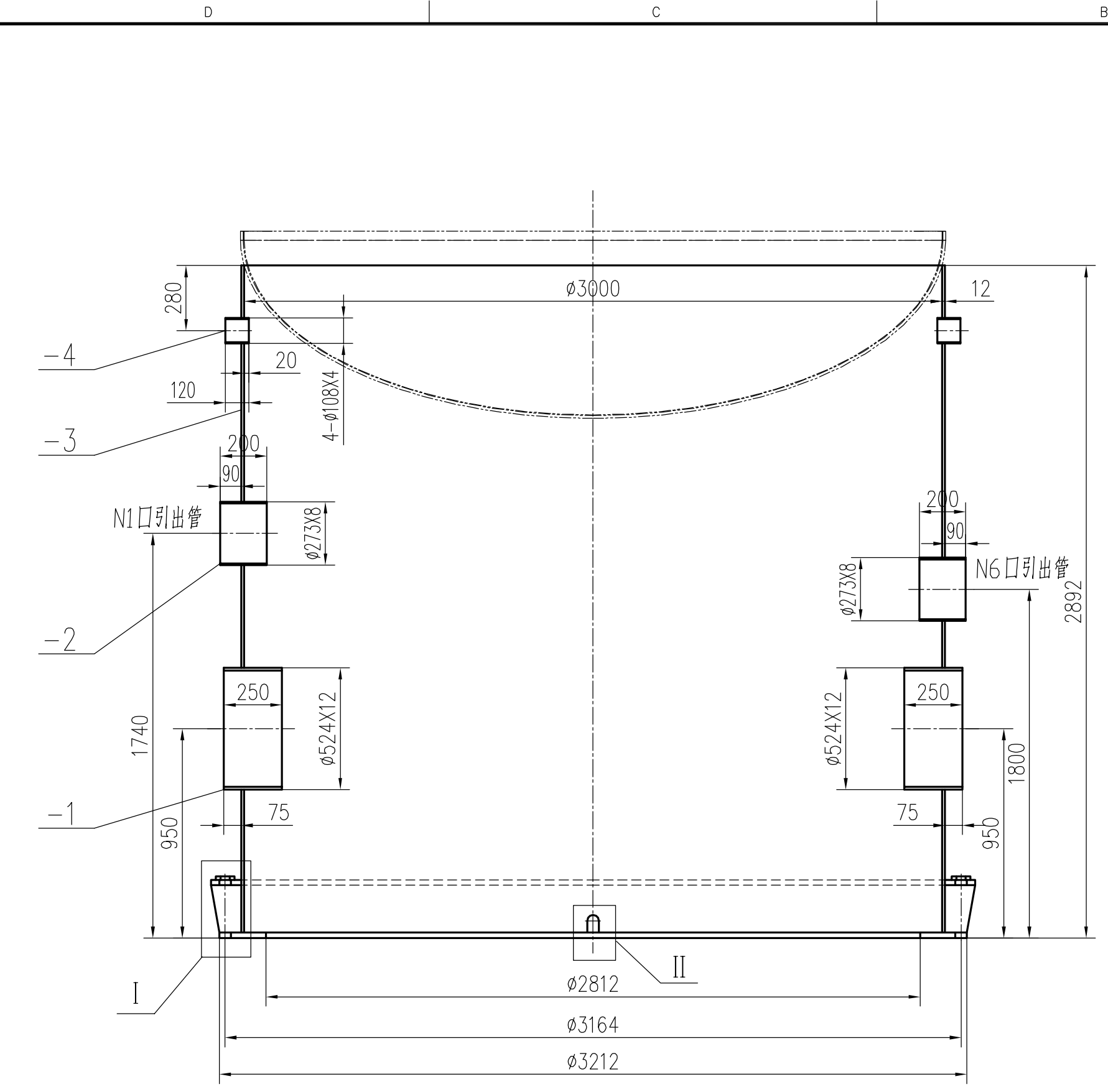


B										A															
设计、制造与检验主要数据表 DESIGN, FABRICATION AND INSPECTION DATA																									
设计、制造与检验 所遵循的标准规范				GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》 GB/T150.1~150.4-2011《PRESSURE VESSEL》 NB/T 11270-2023《钛制压力容器》 NB/T 11270-2023《TITANIUM PRESSURE VESSELS》 参照NB/T47041-2014《塔式容器》 NB/T47041-2014《VERTICAL VESSELS SUPPORTED BY SKIRT》																					
设计参数 DESIGN PARAMETER										制造与检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENT															
参数名称 PARAMETER NAME		容器内 SHELL SIDE				盘管 TUBE				通用 要求 1. 焊接接头型式及尺寸按图中注明外均按HG/T20583-2020中的规定；角接接头的焊角尺寸按较薄板的厚度，法兰的焊接按相应法兰的标准执行。 2. 油漆、包装和运输按NB/T10558-2021《压力容器涂装与运输包装》的规定 2.2 PAINTING, PACKING AND TRANSPORT SHALL BE COMPLIANCE WITH NB/T10558-2021《PRESSURE VESSEL PAINTING, PACKING AND TRANSPORT》															
容器类别 CATEGORY																									
设计压力 DESIGN PRESSURE		0.5				0.6/FV																			
工作压力 OPERATING PRESSURE		ATM				0.4																			
设计温度 DESIGN TEMP.		℃				60				60				焊接试板 WELDING TEST PLATE 焊接规程 WELDING CODE NB/T47015-2011											
工作温度 OPERATING TEMP.		℃				35				17~20															
物料名称 PROCESS FLUID		空气、异辛醇 异辛醇、氯化亚砶				乙二醇水溶液																			
物料特性 FLUID CHARACTERISTIC		中度危害、易燃				轻度危害、易爆																			
主要承压元件材料 MAIN PARTS MATERIAL		TA2G+Q345R				TA2G				焊条 ELEC. XX 与 XX 的焊接 XX AND XX WELDING		焊条牌号 TYPE OF ELECTRODE STA2GR		缺之间 J507 低合金钢之间 J427 碳钢与低合金钢间 J427 碳钢之间 J427											
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm				0														0					
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY						1														0.95					
空容积 TOTAL VOLUME		m³				78																			
换热面积 EXCHANGE SURFACE		m²				~87.4				预期使用寿命 EXPECTED SERVICE LIFE 年 YEAR 15															
设计基本风压 WIND LOADING		N/m²				750				无根 N.O.T FOR M.T.L.S		焊接接头类别 WELDED C.J.		检测方法 TEST METHOD		检测长度 TEST LENGTH		检测标准 TEST STANDARD		质量要求 GRADE		合格等级 LEVEL			
地震烈度/地震类型 SEISMIC/TYPE						7(0.1g)						A,B		射线 RT		100%		NB/T47013.3-2015		A/B级		II			
场地土类型 TYPE OF FIELD						II						C,D,E B(ON250)		外探: 超声 RT		100%		NB/T47013.4/5-2015				I			
保温层材料 INSULATION MATERIAL						聚氨酯泡沫						试验方法 TEST METHOD						壳程 SHELL SIDE		盘管 TUBE SIZE					
保温层厚度 INSULATION THK.		mm				40				试验 TEST		水压试验压力 HYDROSTATIC TEST MPa		气密性试验压力 PNEUMATIC TEST MPa		热处理要求 HEAT TREATMENT		0.63 VERTICAL		0.73 HORIZONTAL		0.9			
重量 WT (Kg)		空重 EMPTY 其中TA2G STAINLESS STEEL 最大 MAX.				25800														6					
管口方位 NOZZLE ORIENTATION						按工艺管口方位图 SEE NOZZLE ORIENTATION DWG																			
其它要求 OTHERS REQUIRE.		1. 焊接接头采用全焊透型式，接头尺寸按图中注明外，按HG/T20583-2020中规定；角接头的焊角尺寸按较薄板的厚度，法兰的焊接按相应法兰标准。 2. 所有焊接接头，角焊缝均需采用全焊透结构，焊缝与母材应圆滑过渡，不得有表面缺陷、未熔合、未焊合、表面气孔、裂纹、未熔合、夹渣和飞溅等缺陷。 3. 钢-铜复合板应按NB/T47002.3-2019中的1级要求；Q345R钢板应按GB/T713.2-2023中的1级要求，均无允许缺陷。 TA2G材料应符合GB/T3621-2022的规定，TA2G管材料应符合GB/T3624-2023的规定，均无允许缺陷。 TA2G盘管应符合NB/T47019.8-2021的规定，定义状态为供货状态，换热管采用冷轧管，不允许焊接，壁厚允许偏差±0.10mm，壁厚负允许偏差±0.2mm。 20号材料应符合GB/T8163-2018的规定，热轧状态供货，16Mn管材料应符合NB/T47008-2017中相应级别的要求，且不允许焊接焊口。 4. 设备制造完成后，内表面进行酸洗钝化处理，重点法检测，无重点为合格，吸喷表面缺陷按GB2485.2级别标准及油漆防腐（两底两面）。 5. 所有铁质焊缝需进行100%PT检测，按NB/T47013.5-2015中Ⅱ级合格。 6. 液位计法兰面应在同一垂直面内，液面计按安装公称按HG/T20584-2020中9.0.3第7条规定。 7. 任意3000mm长度筒体直线度偏差不得大于3mm，管体总长直线度偏差不得大于13mm，管体安装垂直度公差为13mm。 8. 裙座上地脚螺栓孔中心圆直径和相邻两孔长公差以及任意两孔长公差均不得大于±3mm。 9. 本设备所有铁质焊接接头需进行100%PT检测，按NB/T47013.5-2015中的Ⅱ级合格。 10. 接管与筒体连接处内腔采用R3圆角过渡，受衬面的焊缝应打磨光滑平整，法兰密封面不开坡口。 11. 裙座与下封头焊缝做100%MT检测，符合NB/T47013.4-2015 Ⅰ级合格。 12. 设备试装时水温不低于5℃，水压试验合格后应立即将水排净吹干。 13. 设备内部铁质表面进行酸洗钝化处理，所形成的钝化膜采用蓝点法检测，无蓝点为合格。 14. 设备吸喷表面外表面清理除锈达Sa2.5级，涂装要求按项目规定。 15. 安全泄放装置在系统中设置，其动作压力不得大于设备设计压力。 16. 每年春季及开年与设备连接的所有焊缝应进行100% MT 检测，符合NB/T47013.4-2015 Ⅰ级合格。 注：1. 管法兰及设备法兰的定位尺寸均标注到密封面，检修时公称尺寸<50mm时，视新壁-40×4接管，材料按235B，3N4口与人口夹角为90°，内管管壁应开孔人孔，保证检修时人能顺利爬入检修，4-接管板、接管方接管口方位图。																							
管口表 NOZZLE SUMMARY																									
符号 MARK	公称尺寸 NOM. SIZE	连接法兰标准 FLG.STD.AND TYPE				连接面型式 FACING				用途或名称 SERVICE				接管尺寸 NOZZLE SIZE				外伸长度 NOZZLE PROJ.							
N1	100	WN100(B)-16 HG/T20592				RF				物料入口				ø108X(6+3)				见图							
N2a~d	80	WN80(B)-16 HG/T20592				RF				空气入口				ø89X(6+3)				150							
N3	150	WN150(B)-16HG/T20592				RF				物料出口				ø159X(6+4)				150							
N4	150	WN150(B)-16HG/T20592				RF				冷水入口				ø159X(6+4)				150							
N5	150	WN150(B)-16HG/T20592				RF				冷水出口				ø159X(6+4)				150							
N6	100	WN100(B)-16 HG/T20592				RF				放空口				ø108X(6+3)				见图							
N7	150	WN150(B)-16HG/T20592				RF				气相出口				ø159X(6+4)				150							
TE1/2	40	WN40(B)-16 HG/T20592				RF				远传温度计口				ø45X(3+3)				150							
PDT1~4	80	WN80(B)-16 HG/T20592				RF				远传压差计口				ø89X(6+3)				150							
26 HG/T21574-2018 吊耳 APA-5-50 1 Q235B 23.5 R=125 L=250																									
25 HG/T21574-2018 吊耳 AXB-7-75-20 2 Q235B/TA2G 164.4 322.8 对称布置																									
24 本图 检漏接头 按图 Q235B																									
23 衬板 28X3 按图 TA2G																									
22 盖板 60X3 按图 TA2G																									
21 复盖板 60X90X3 按图 TA2G																									
20 NB/T47002.3-2019 短肘 II DN3000 δ=3+12 L=657 1 TA2G+Q345R 78/589																									
19 铭牌及铭牌座 1																									
18 参照NB/T47025-2012 缠绕垫片 DN3000 2 TA2G+柔性石墨																									
17 NB/T47027-2012 螺栓 M30X430-B 160 35CrMoA 2.39 382.4																									
16 NB/T47027-2012 螺母 M30 320 30CrMoA 0.322 103.1																									
15 L15-757-5 筒体法兰 II DN3000 2 组件 1456.6/2913.2																									
14 L15-757-5 筒体法兰 I DN3000 2 组件 1462 2892																									
13 NB/T47002.3-2019 短肘 DN3000 δ=3+12 L=403 1 TA2G+Q345R 516/360																									
12 L15-757-4 盘管组件 1 2064.2																									
11 L15-757-5 内盘管支撑 1 396.9																									
10 NB/T47002.3-2019 筒体 II DN3000 δ=3+12 L=1847 1 TA2G+Q345R 236/1652																									
9 NB/T47002.3-2019 筒体 II DN3000 δ=3+22 L=1000 1 TA2G+Q345R 128/1843																									
8 NB/T47002.3-2019 筒体 II DN3000 δ=3+12 L=5283 1 TA2G+Q345R 708/1843																									
7 L15-757-3 管口零件 1 327																									
6 L15-757-2 气体分布器 1 326.5																									
5 按本图 保温圈 I 30X6 3 Q235B 13.2 39.6																									
4 按本图 保温圈 III 60X4 1 Q235B 17.4																									
3 GB/T25198-2023 罐圈头 EHA3000X(3+12)X(3+10.02) 2 TA2G+Q345R 33/936 266/1072																									
2 L15-757-2 裙座 1 组件 3374																									
1 按本图 接地板 2 S30408 0.14 0.28 对称布置																									
件号 PARTS.NO.	图号或标准号 DWG.NO.OR.STD.NO.	名称 PARTS.NAME				数量 QTY.		材料 MATL		重量 WE.		备 注 REMARK													
0																									
修改 说明 设计 校核 审核 审定 设计 日期																									
1																									
LNCI 辽宁省石油化工规划设计院有限公司 LIAONING PETROLEUM-INDUSTRY PLANNING & DESIGNING INSTITUTE CO., Ltd										资质等级 甲级 证书编号 A121006270															
业 主 CLIENTS 大连普莱瑞迪化工有限公司										图 名 DRAWING NAME 氧化反应器 V <sub>N</sub> =78m³ 01-R-301B															
项 目 POOL 异辛酸及其衍生物生产线项目										图 号 DRAWING NO. L15-757-1															
装置及工区 UNIT & WORK AREA 异辛酸装置										比 例 SCALE 1:25 第 张 共 张 SHEET OF															
沈阳 SHENYANG		专业 SPECIAL		设备 EQUIP		设计阶段 DESIGN STAGE		施工图																	



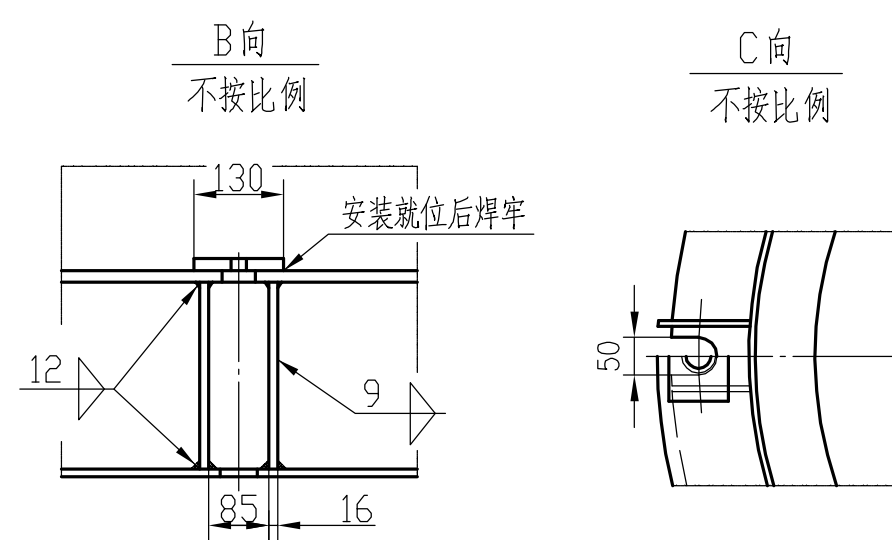
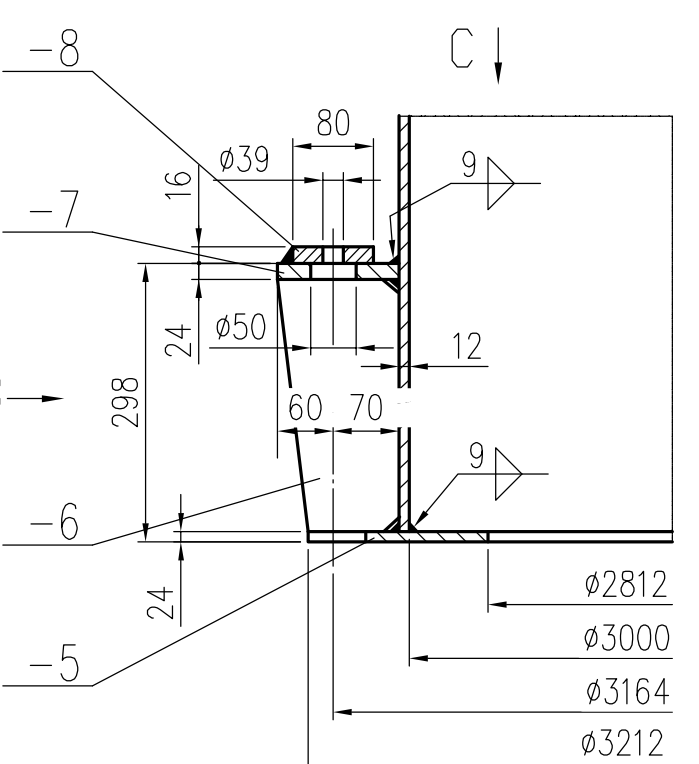
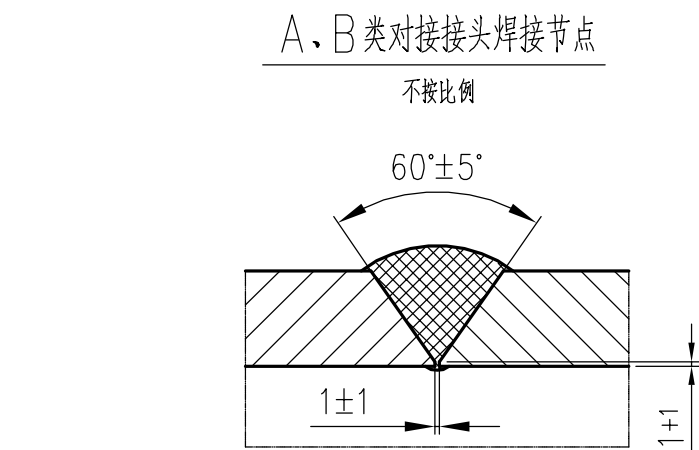
注: 1.-1 环管与件11 内盘管支撑柱相碰时, 适当做切割。

-20		衬垫 $\delta=3$	4	TA2G	0.08	0.32	配制
-19	GB/T68-2016	螺钉 M6X10	32	TA2G	0.04	1.28	
-18		盖板 $\delta=3$	4	TA2G	0.17	0.68	配制
-17	GB/T8163-2018	接管 $\phi 89 \times 6$ L=104	4	20	1.3	5.2	
-16	HG/T20592-2009	法兰 WN80(B)-16 FF S=6	4	16MnII	4.0	16.0	NB/T47008-2010 按本图加工紧固件
-15		焊环 $\delta=8$	4	TA2G	0.38	1.52	
-14		喷嘴	1248	TA2G	0.01	12.48	
-13		堵板 $\phi 50 \times 3$	32	TA2G	0.03	0.96	
-12		堵板 $\phi 38 \times 3$	64	TA2G	0.02	1.28	
-11		堵板 $\phi 69 \times 3$	4	TA2G	0.05	0.20	
-10		垫板 $\phi 150 \times 6$	4	TA2G	0.48	1.92	
-9	HG/T20610-2009	缠绕垫 D50-16	32	TA2G			
-8	参照HG/T20613-2009	螺母 M16	256	TA2G	0.03	7.68	
-7	参照HG/T20613-2009	全螺纹螺栓 M16x90	128	TA2G	0.07	8.96	
-6	参照HG/T20592-2009	法兰 PL50(B)-16 RF	64	TA2G	1.5	96.0	
-5		角钢 $\angle 70 \times 70 \times 5$	1	TA2G		4.1	L~1320
-4		角钢 $\angle 70 \times 70 \times 5$	4	TA2G	3.7	14.8	L~1197
-3	GB/T3624-2007	主管 $\phi 76 \times 3$ L=1570	4	TA2G	4.9	19.6	
-2	GB/T3624-2007	竖管 $\phi 57 \times 3$ L~28380	1	TA2G		65.2	
-1	GB/T3624-2010	环管 $\phi 45 \times 3$ L~38240	1	TA2G		68.3	
件号 PARTS.NO.	图号或标准号 DWG.NO.OR.STD.NO.	名 称 PARTS.NAME	数量 QTY.	材 料 MATL	重量 (kg) WT.	比例 SCALE	备 注 REMARK
6	气体分离器		326.5		L15-757-2	L15-757-1	
件号 PARTS.NO.	名 称 PARTS.NAME	材 料 MATL	重量 (kg) WT.	比例 SCALE	所在 DWG.NO.	装配图 ASSY.DWG.NO.	



### 技术要求

1. 裙座按NB/T47041-2014进行制造、检验及验收。
2. 基础平板、环形盖板上的地脚螺栓孔应与地脚螺栓样板钻配钻加工。
3. 裙座的纵、环焊缝、引出管及检查孔与裙座的连接应采用全焊透结构。
4. 其余技术要求按装配图。
5. 管口方位按工艺专业管口方位图。



-8		垫板 δ=16	24	Q345R	1.3	31.2	
-7		环形盖板 φ3284/φ3024 δ=24	24	Q345R	1.3	242.7	
-6		筋板 δ=16	48	Q345R	3.55	85.2	
-5		基础环板 φ3212/φ2812 δ=24	1	Q345R		356.6	
-4		裙座排气管 φ108x4	4	20	1.1	4.4	L=120
-3		通座壳段 DN3000 δ=12	1	Q345R	25.57	H=2868	
-2		通连孔 φ273X8 L=200	2	20	10.5	21.0	L=200
-1		裙座检查孔 DN500 δ=12	2	Q345R	37.9	75.8	L=250
件号 PARTS.NO.	图号或标准号 DWG.NO.OR.STD.NO.	名 称 PARTS.NAME	数量 QTY.	材 料 MATL	单重 重量(kg)	总重 TOTAL WEIGHT	备 注 REMARK
2		裙座	组合件	3374	L15-757-2		L15-757-I
件号 PARTS.NO.	名 称 PARTS.NAME	材料 MATL	重量(kg) WT.	比例 SCALE	所在图号 DWG.NO.	装配图号 ASSY.DWG.NO.	
0							
修改 REV	说 明 DESCRIPTION		设计 PRE'D	校核 CHK'D	审核 APP'R	审定 AUTH'D	设计经理日期 DESIGN MAN DATE
 辽宁省石油化工规划设计院有限公司 <small>LIAONING PETROLEUM-CHEMICAL INDUSTRY PLANNING &amp; DESIGNING INSTITUTE CO., Ltd</small>				资质等级 GRADE OF QUALIFICATION	甲 级 CLASS A	证书编号 CERTIFICATE NO.	A121006270
业 主 CLIENTS	大连普莱瑞迪化工有限公司			氧化反应器 01-R-301B			
项 目 PSOL	异辛酸及其衍生物生产线项目			零部件图			
装置及工区 UNIT & WORK AREA	异辛酸装置			L15-757-2			
沈阳 SHENYANG	专业 SPEC.	设备 EQUIP.	设计阶段 DESIGN STAGE	施工图	比 例 SCALE	第 张共 张	



设备纵环缝结构图  
不按比例

A-A  
不按比例

B-B  
不按比例

C-C  
不按比例

修改  
REV

说明  
DESCRIPTION

设计  
DESIGN

校核  
CHECK

审核  
APPROVE

审定  
AUDIT

设计经理  
DESIGN MAN

日期  
DATE

业主  
CLIENTS

项目  
PROJECT

装置及工区  
UNIT & WORK AREA

沈阳  
SHENYANG

专业  
SPECIALTY

设备  
EQUIPMENT

设计阶段  
DESIGN STAGE

施工图  
CONSTRUCTION DRAWING

图名  
DRAWING NAME

图号  
DRAWING NO.

比例  
SCALE

氧化反应器  
OXIDATION REACTOR

01-R-301B  
装配图2

L15-758-1-02

第 张共 张  
SHEET OF

管口	项目	直径	ΦB	ΦE	Φd	F	n
N1	DN100	Φ158	Φ128	Φ95	8	8	
N3	DN150	Φ212	Φ182	Φ146	8	8	
N6	DN100	Φ158	Φ128	Φ95	8	8	
N7	DN150	Φ212	Φ182	Φ146	8	8	
TE1~2	DN40	Φ88	Φ63	Φ38	8	4	
PDI~4	DN80	Φ138	Φ108	Φ76	8	8	

管口(N6)

不按比例

管口(N3, N7, PDI~4, TE1~2)

不按比例

管口(N1)

不按比例

法兰接管结构图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

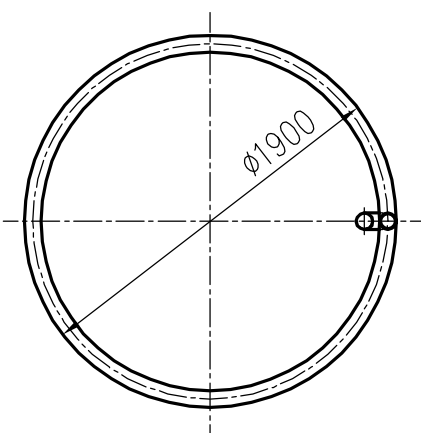
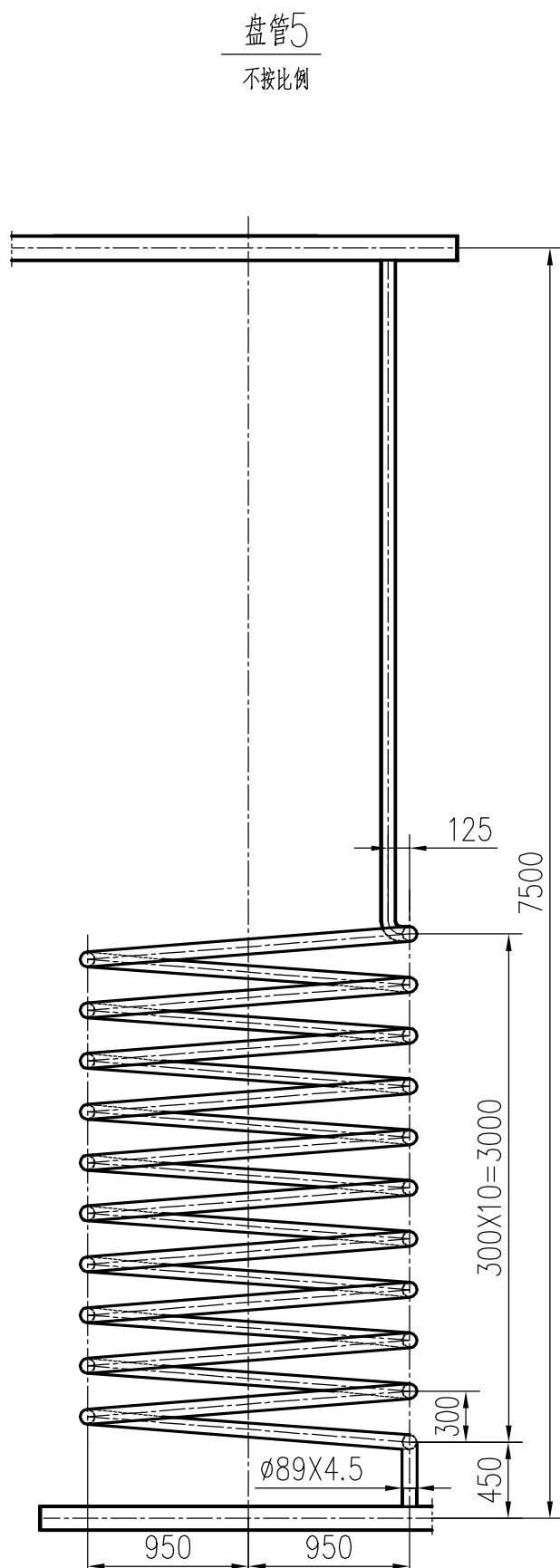
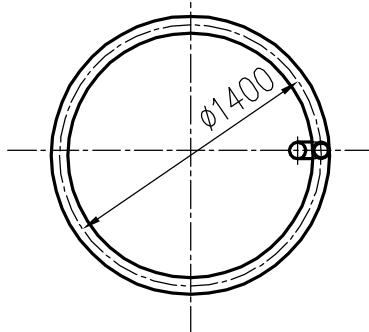
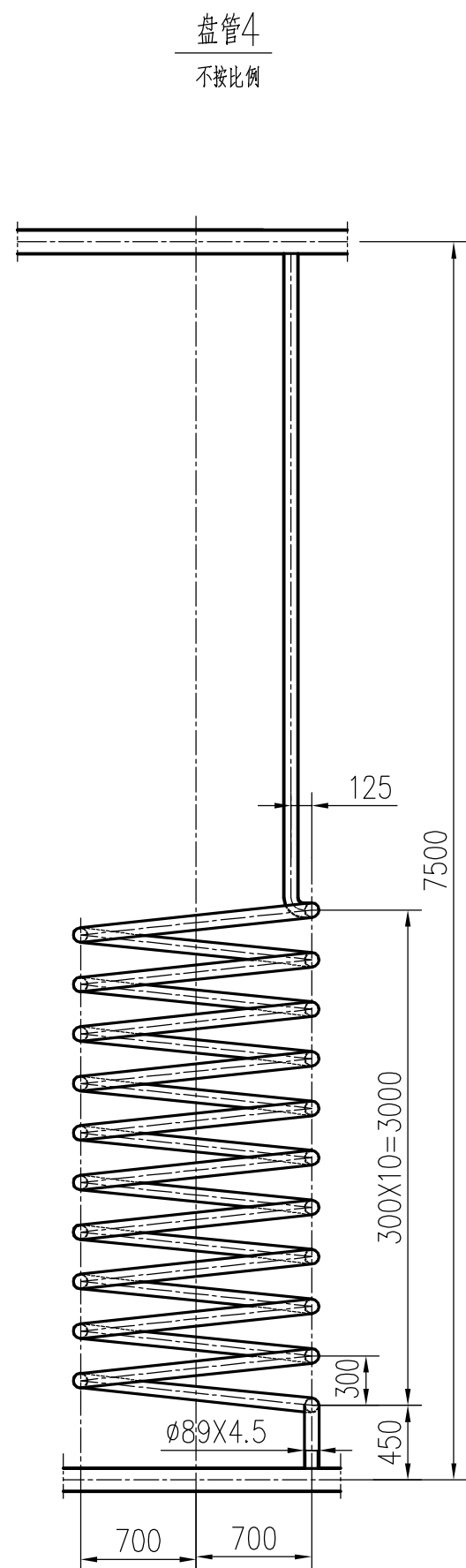
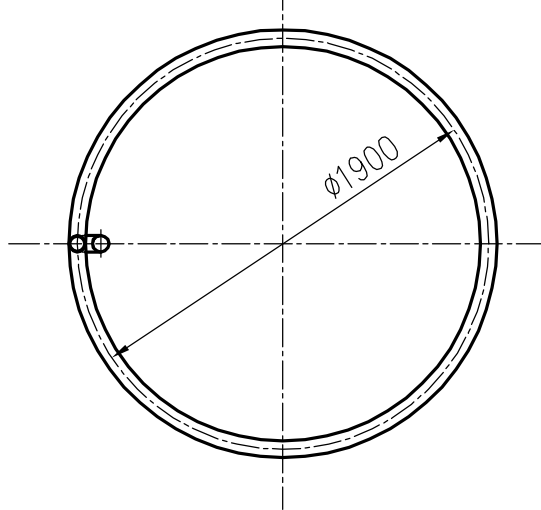
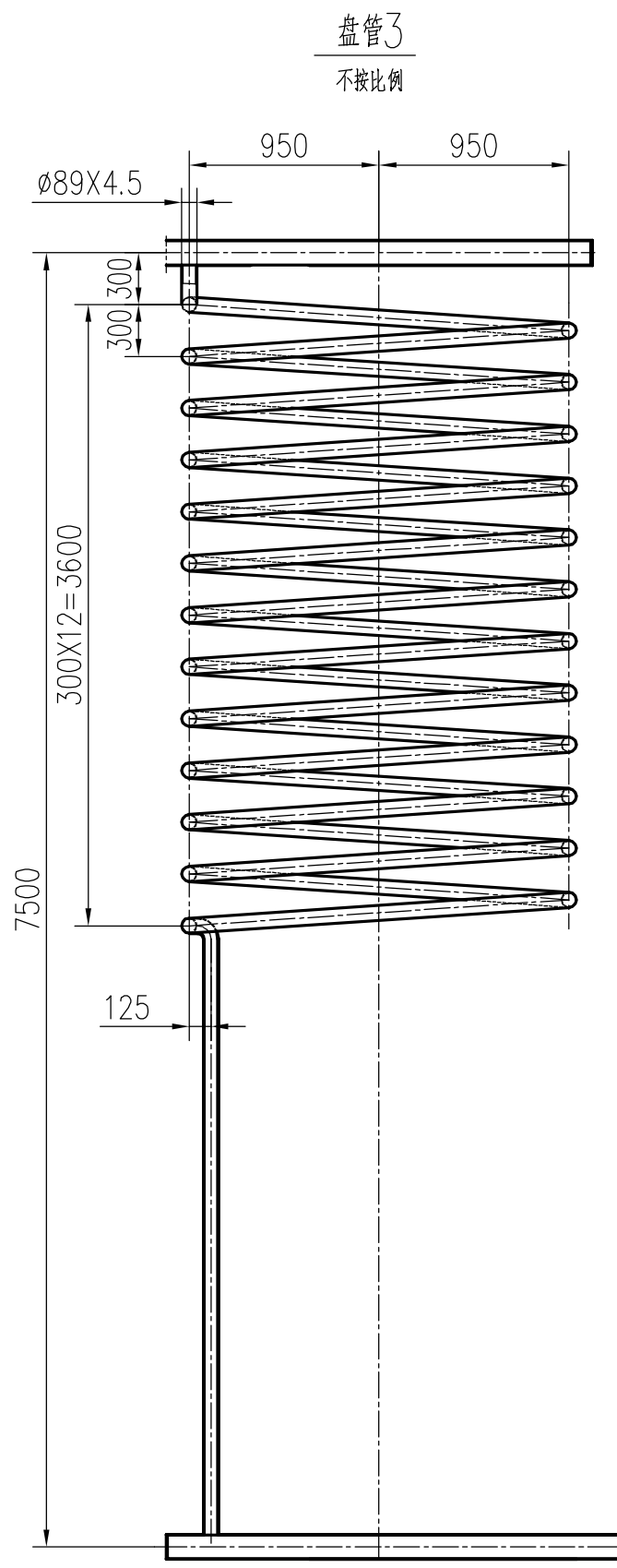
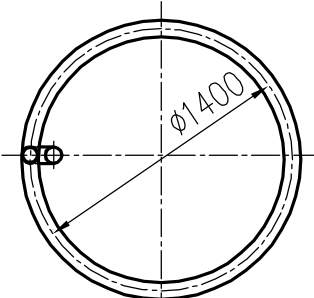
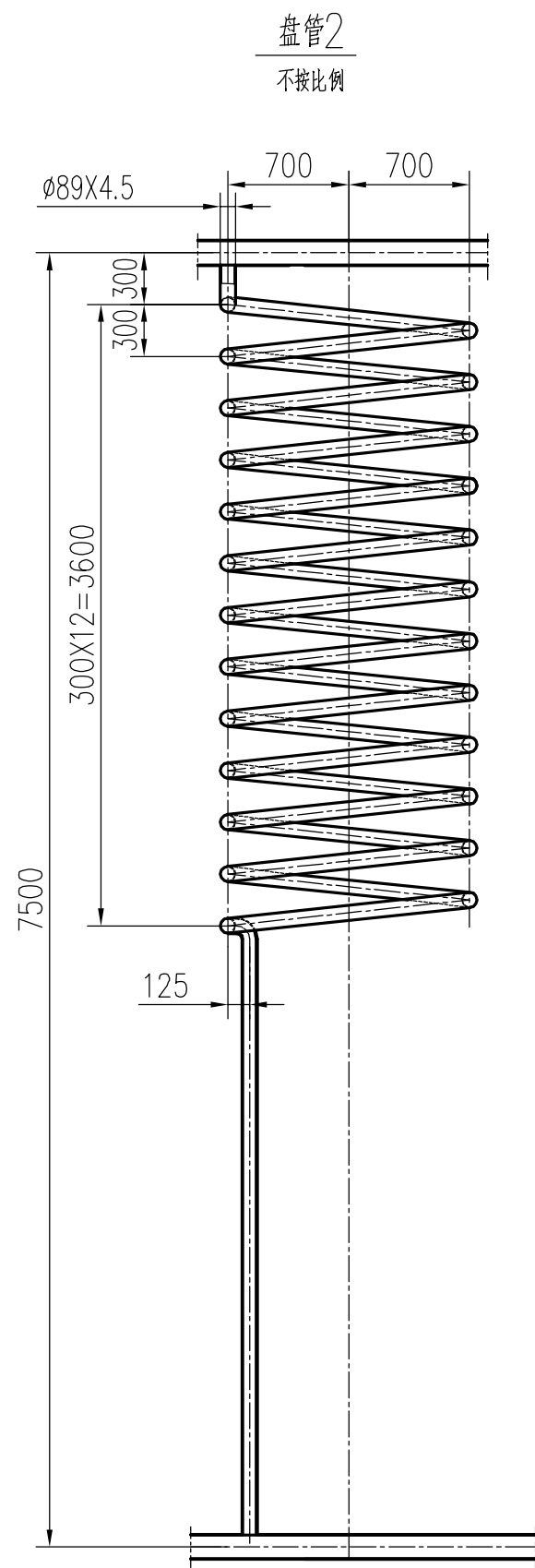
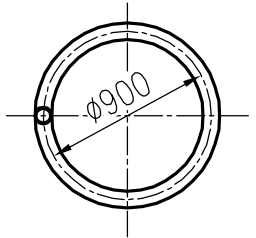
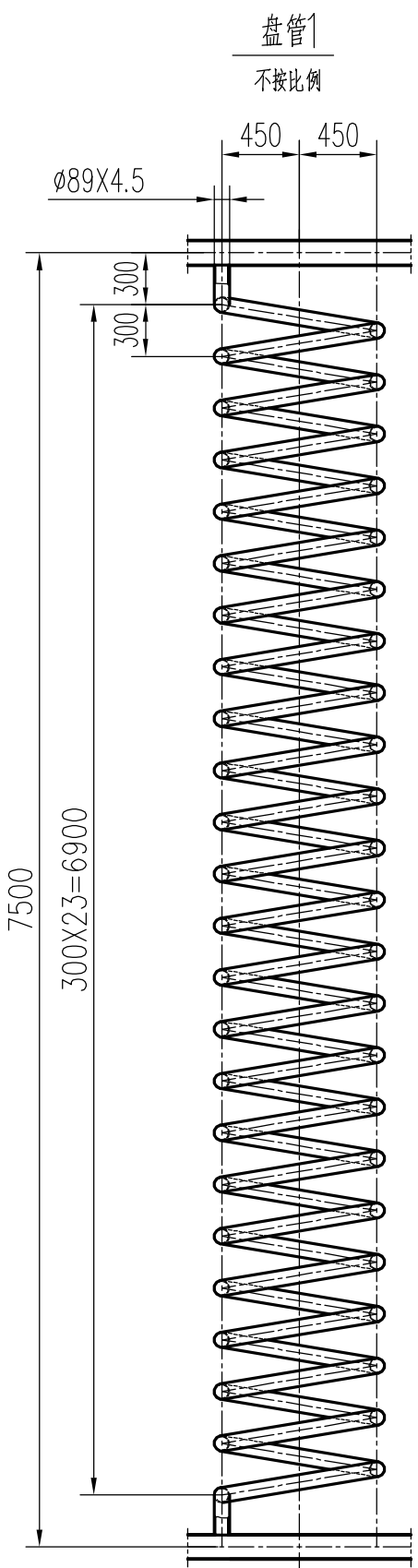
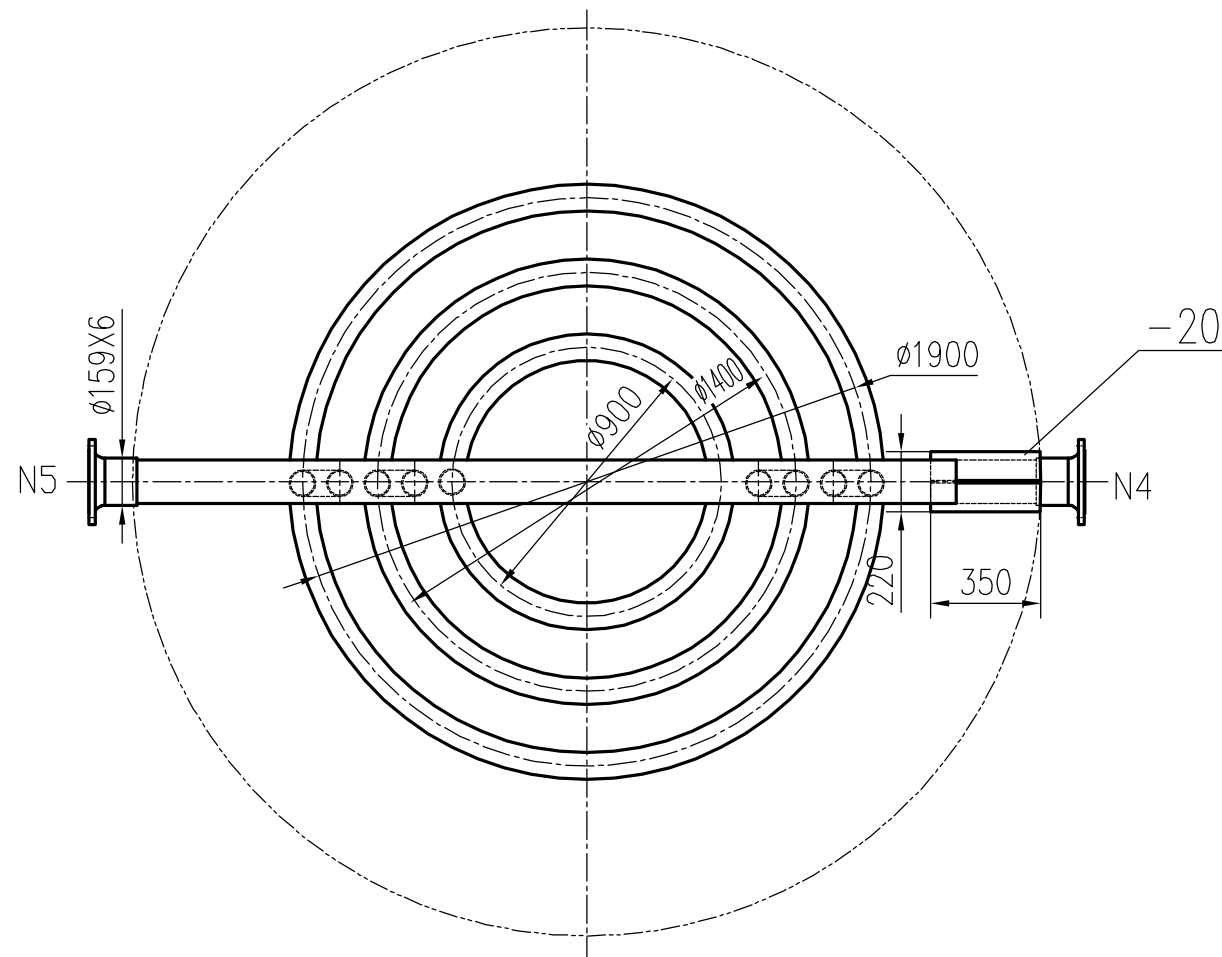
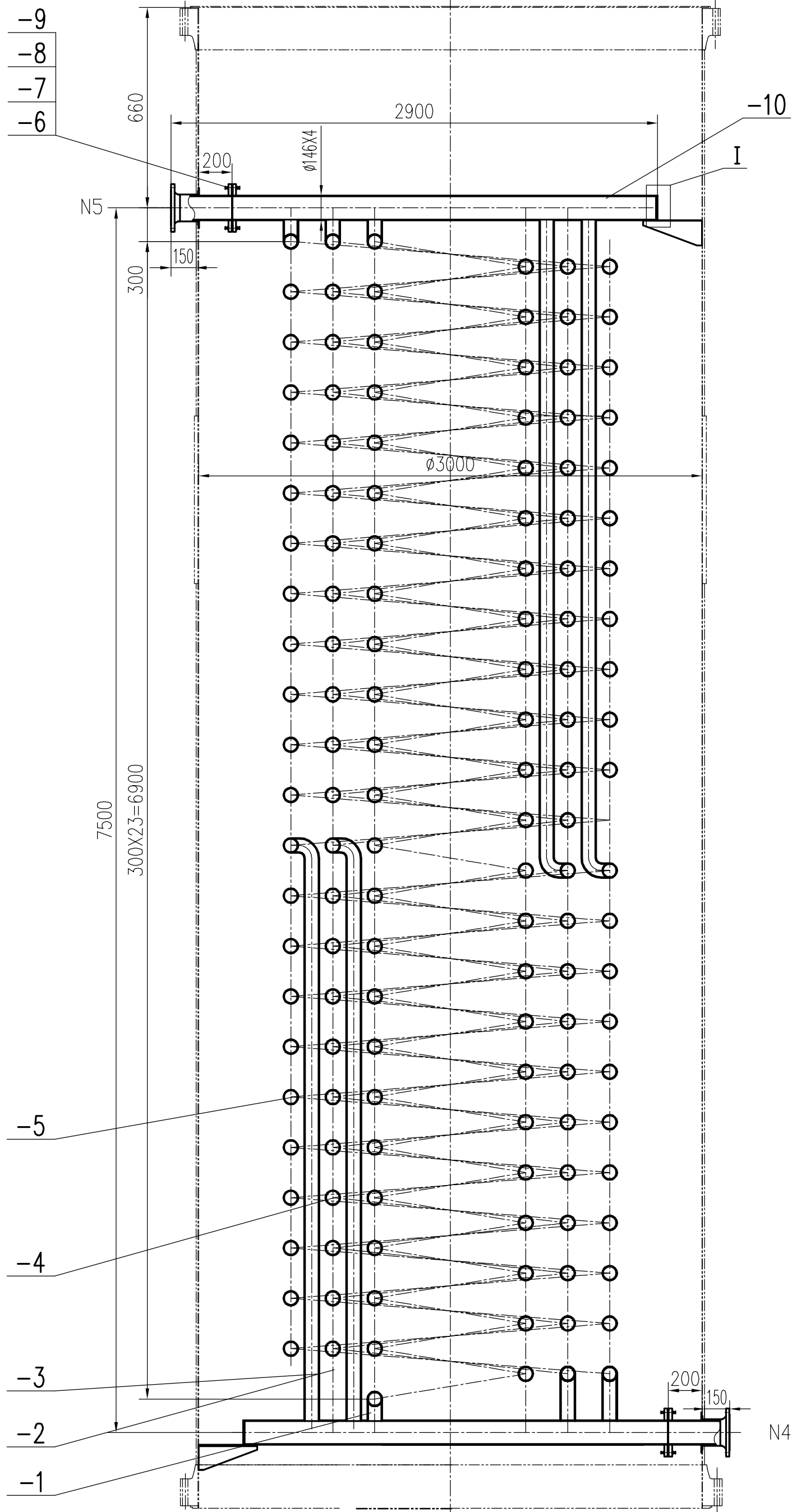
管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

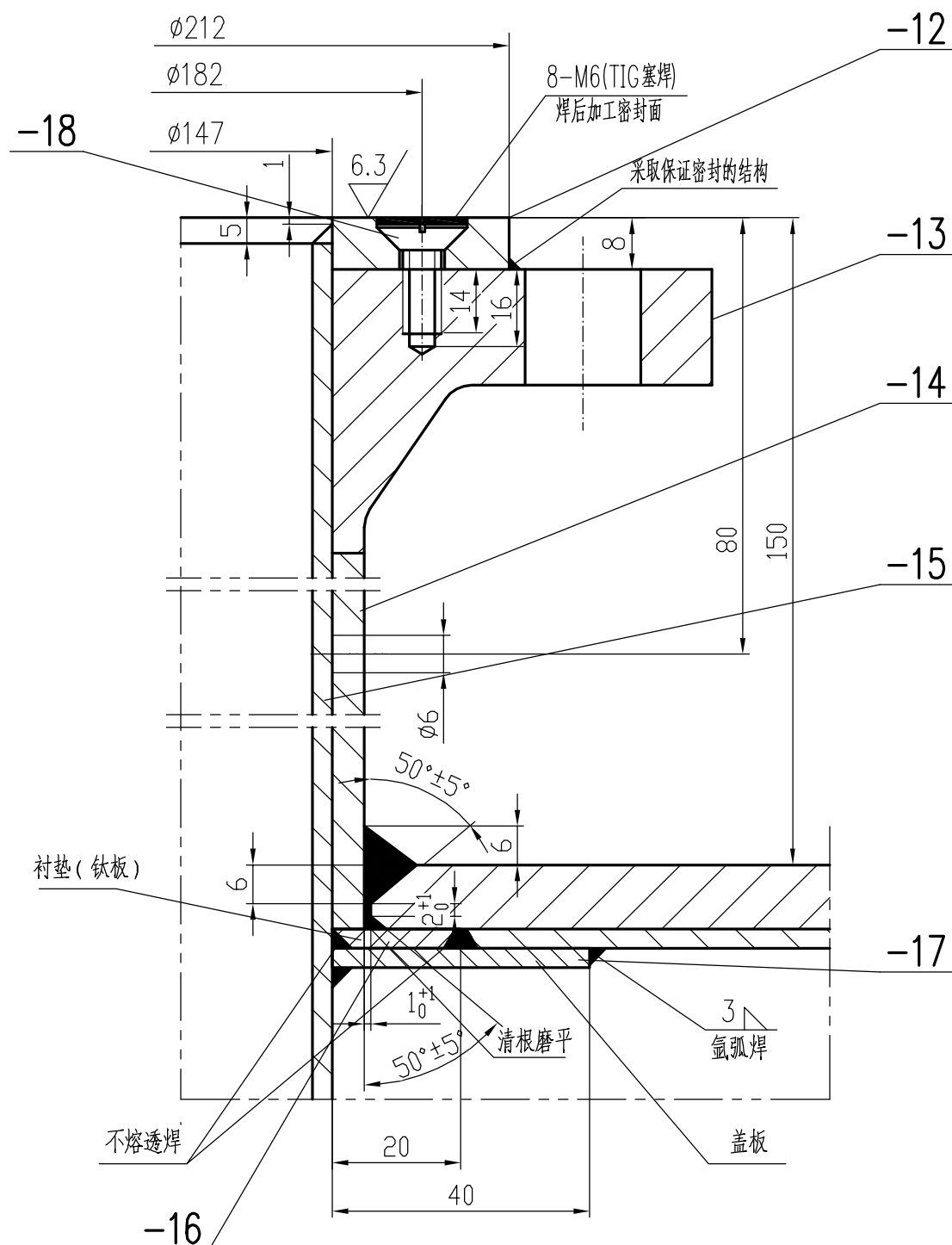
管口(N6) 管口支撑板图

不按比例

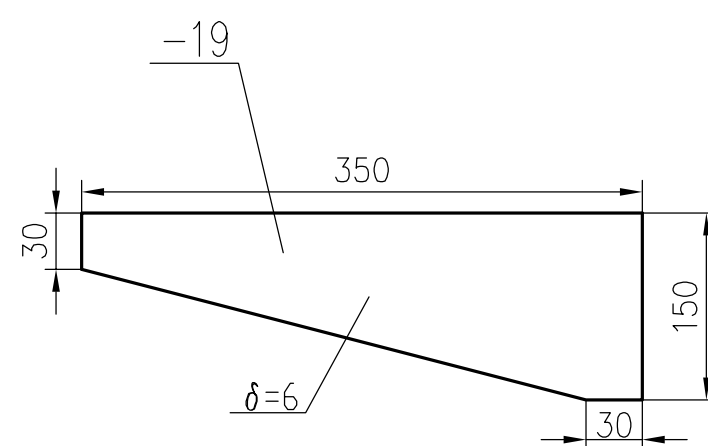
专	业	字	号	日	期



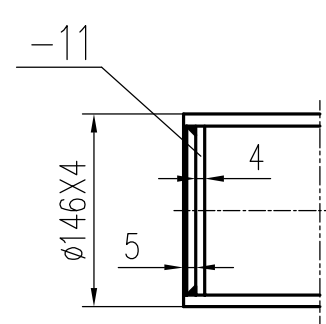
法兰接管结构图  
不按比例



支撑板详图  
1:4



I  
不按比例



### 技术要求

- 焊接采用电焊, 焊条牌号按装配图
- 角接接头的焊角尺寸按较薄板的厚度, 法兰的焊接按相应法兰的标准执行。
- 所有对接焊缝需进行100%RT检测, 按NB/T47013.2-2015中的AB-III级合格。所有钎焊缝需进行100%PT检测, 按NB/T47013.5-2015中的C级合格。
- 盘管制成后以0.9MPa表压力进行水压试验。
- 盘管水压试验合格后方可与设备组装。

注: 1. 管口方位按装配图。  
2. 其它要求详见装配图。

-20		支撑板 $\delta=6$	2	TA2G	2.1	4.2	
-19		支撑板 $\delta=6$	2	TA2G	0.50	1.0	
-18	GB/T68-2016	螺钉 M6X14	16	TA2G	0.04	0.64	
-17		盖板 $\delta=3$	2	TA2G	0.32	0.64	配制
-16		衬垫 $\delta=3$	2	TA2G	0.15	0.3	配制

-15		接管 $\phi 146 \times 4$ L=355	2	TA2G	2.9	5.8	
-14	GB/T8163-2018	接管 $\phi 159 \times 6$ L=101	2	20	2.3	4.6	
-13	HG/T20592-2009	法兰 WN150(B)-16 FF S=6	2	16MnII	7.5	15.0	NB/T47008-2017 按本图加工需钻孔
-12		焊环 $\delta=8$	2	TA2G	0.6	1.2	
-11		堵板 $\phi 137 \times 3$	2	TA2G	0.3	0.6	
-10		接管 $\phi 146 \times 4$ L=2520.5	2	TA2G	20.3	40.6	
-9	HG/T20610-2009	缠绕垫 D150-16	2	TA2G	0.05	1.6	
-8	参看HG/T20613-2009	螺母 M20	32	TA2G	0.05	1.6	
-7	参看HG/T20613-2009	全螺纹螺栓 M20X100	16	TA2G	0.14	2.24	
-6	参看HG/T20592-2009	法兰 PL150(B)-16 RF	4	TA2G	4.0	16.0	B1= $\phi 148$
-5	NB/T47019.8-2021	盘管5 $\phi 89 \times 4.5$ L~64.5m	1	TA2G		347.5	
-4	NB/T47019.8-2021	盘管4 $\phi 89 \times 4.5$ L~49m	1	TA2G		264	
-3	NB/T47019.8-2021	盘管3 $\phi 89 \times 4.5$ L~76m	1	TA2G		410	
-2	NB/T47019.8-2021	盘管2 $\phi 89 \times 4.5$ L~57m	1	TA2G		307.1	
-1	NB/T47019.8-2021	盘管1 $\phi 89 \times 4.5$ L~66m	1	TA2G		355.6	

件号 PARTS.NO.	图号或标准号 DWG.NO.OR.STD.NO.	名 称 PARTS.NAME	数量 QTY.	材 料 MAT'L	重量 (kg) WT.	备 注 REMARK
12		盘管组件	1758		L15-757-4	L15-757-1
件号 PARTS.NO.	名 称 PARTS.NAME	材 料 MAT'L	重量 WT.	比例 SCALE	所在图号 DWG.NO.	装配图号 ASSY.DWG.NO.

修改	说 明	设计	校核	审核	审定	设计经理	日期
REV	DESCRIPTION	PREP	CHKD	APPV	AUTHD	PRGL MAN	DATE

辽宁市石油化工有限公司		资质等级	甲 级	证书编号	A121006270	
UNJONG PETROLEUM-CHEMICAL INDUSTRY PLANNING & DESIGNING INSTITUTE CO., LTD		GRADE OF QUALIFICATION	CLASS A	CERTIFICATE NO.		
业 主 CLIENTS	大连普莱瑞迪化工有限公司	图 名 DRAWING NAME	氧化反应器 01-R-301B 部件图			
项 目 PROJ.	异辛酸及其衍生物生产线项目	图 号 DRAWING NO.	L15-757-4			
装置及工区 UNIT & WORK AREA	异辛酸装置	比 例 SCALE	第 张 共 张 SHEET OF			
沈 阳 SHENYANG	专 业 SPECIAL	设 备 EQUIPMENT	设计阶段 DESIGN STAGE	施工图 CONSTRUCTION DRAWING	比 例 SCALE	

修改	说 明			设计	校核	审核	审定	设计经理	日期
	DESIGN			PROJECT	CHECK	APPRO	AUDIT	DESIGN MAN	DATE
 <b>辽宁省石油化工业规划设计院有限公司</b> LIAONING PETROLEUM-CHEMICAL INDUSTRY PLANNING & DESIGNING INSTITUTE CO., LTD.				<b>资质等级</b> GRADE OF QUALIFICATION		<b>甲 级</b> CLASS A		<b>证书编号</b> CERTIFICATE NO.	A121006270
<b>业 主</b> CLIENTS				<b>图 名</b> DRAWING NAME		氧化反应器 01-R-301B			
<b>项 目</b> PROJECT				<b>部 件</b> DRAWING NO.		异辛酸及其衍生物生产线项目 L15-757-5			
<b>装置及工程</b> UNIT & WORK AREA				<b>图 号</b> DRAWING NO.		异辛酸装置 L15-757-5			
<b>沈阳</b> SHENYANG		<b>专业</b> SPECIAL	<b>设备</b> EQUIPMENT	<b>设计阶段</b> DESIGN STAGE	<b>施工图</b> CONSTRUCTION DRAWING	<b>比例</b> SCALE		第 张 共 张 SHEET OF	