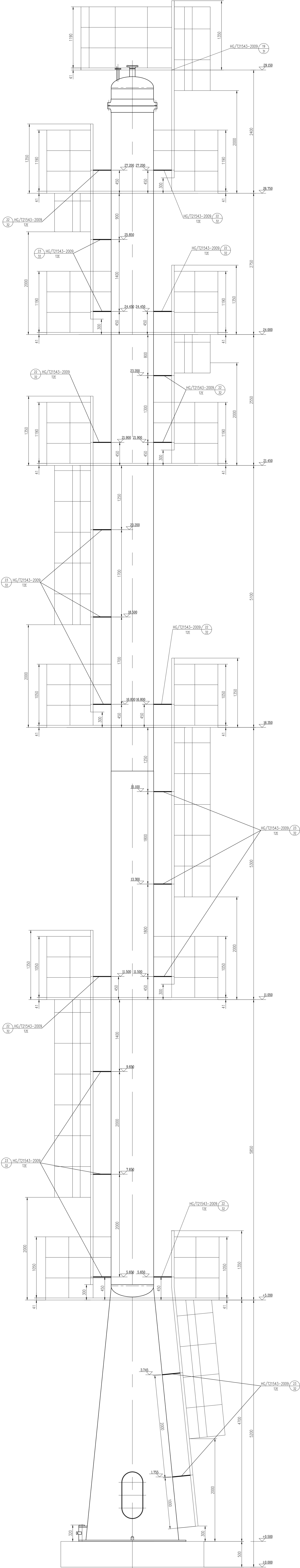


合格	不合格	合格	不合格
质量评定	标准	审核	日期

会签单号					
会签日期					
会签人					
会签日期					



说明:

- 本工程图尺寸以毫米(mm)为单位,标高以米(m)为单位。
- 材料:钢材Q235-B,焊条E43型,剖口焊缝质量等级为二级,角焊缝质量等级为三级。
- 各平台构件及安装节点均选自《圆形塔平台通用图》(HG/T21543-2009),图中引用的节点标记与标准图相同。塔平台各构件技术性能须满足图例要求。
- 所有构件均按现场放样确定尺寸后方可施工,塔项平台设备预留件除开设备窗口。
- XZEs—型支耳与XZE—型构造相同,只是以托架方位线为基准反向。
- 凡就垫板所覆盖的塔体焊缝,均应打磨至与塔体母材平齐,其对接焊缝接头应做NB/T 47013.2-2015进行100%焊缝检测,II级合格。
- 所有垫板与塔体焊接的截下部焊缝,应预留50mm不得作为排气孔。
- 防腐措施:  
基体除锈等级为Sa2,具体做法:a)环氧富锌底漆1遍,厚度为50μm;  
b)环氧云铁中间漆1遍,厚度为100μm;  
c)脂肪族聚氨酯面漆2遍,厚度为40μm;
- 使用期限内,注意保护钢结构件漆层,如发现锈蚀,应及时除锈并补漆。

O1T1001 设备直梯立面布置图

注:本图按HG/T21543-2009《圆形塔平台通用图》  
HG/T21543-2009

00	20251024	供施工				
版次	日期	说明	设计	审核	审批	签字/盖章
版次	日期	说明	设计	审核	审批	签字/盖章
未经CCESC书面许可,不得以任何方式复制或用于与本图无关的其他用途! PLEASE KEEP CONFIDENTIAL UNLESS PERMITTED BY CCESC.						
中化二建集团有限公司			资质等级	甲级	证书编号	A114010382
PROJECT			设计项目	设计阶段	设计人	审核人
T1101 设备梯子平台立面布置图			专业	设备	比例	1:20
图号			图名	图号	图名	图号
TD261.110.E50.00-0501			中国	太原	太原	太原