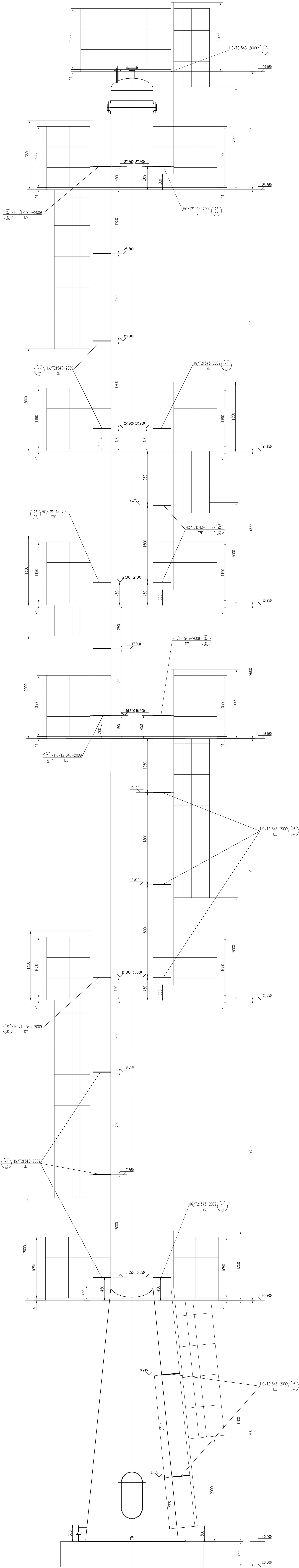


合格	不合格	合格	不合格
质量评定	标准	审核	日期

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:钢板Q235-B,焊条E43型,接口焊缝质量等级为二级,角焊缝质量等级为三级。
 - 塔平台构件及安装节点均选自《圆塔平台通用图》(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标准要求。
 - 所有构件均须现场放样确定尺寸后方可施工,塔顶平台设备预留件敞开设备口。
 - XZE——型支耳与XZE——型构造相同,只是以托架方位线为基准反向。
 - XTJ——型支耳与XTJs——型支耳构造相同,只是以托架方位线为基准反向。
 - 凡被垫板所覆盖的塔体焊缝,均应打磨至与塔体母材平齐,其对接焊接接头应做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最下部焊缝,应预留50mm不得作为排气孔。
 - 防腐做法:
基层除锈等级为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:注意保护钢结构漆层,如发现锈蚀,应及时除锈并补漆。

00	20251024	供施工				
版次	日期	说明	设计	审核	审批	签字/盖章
DES	DATE	DESCRIPTION	DES	CHK	APP	AUTH
未经CCEC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 CCEC						
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	DESIGN	审核/批准	审核/批准
图样名称			设计阶段	DESIGN	审核/批准	审核/批准
图样名称			专业	DESIGN	审核/批准	审核/批准
图号			比例	SCALE	1:20	第1页共1页
图号			中国	CHINA	TAIYUAN	

T1102 设备直梯立面布置图

注: 塔体直梯设计, 参照《塔体直梯设计》(HG/T 21543-2009)。