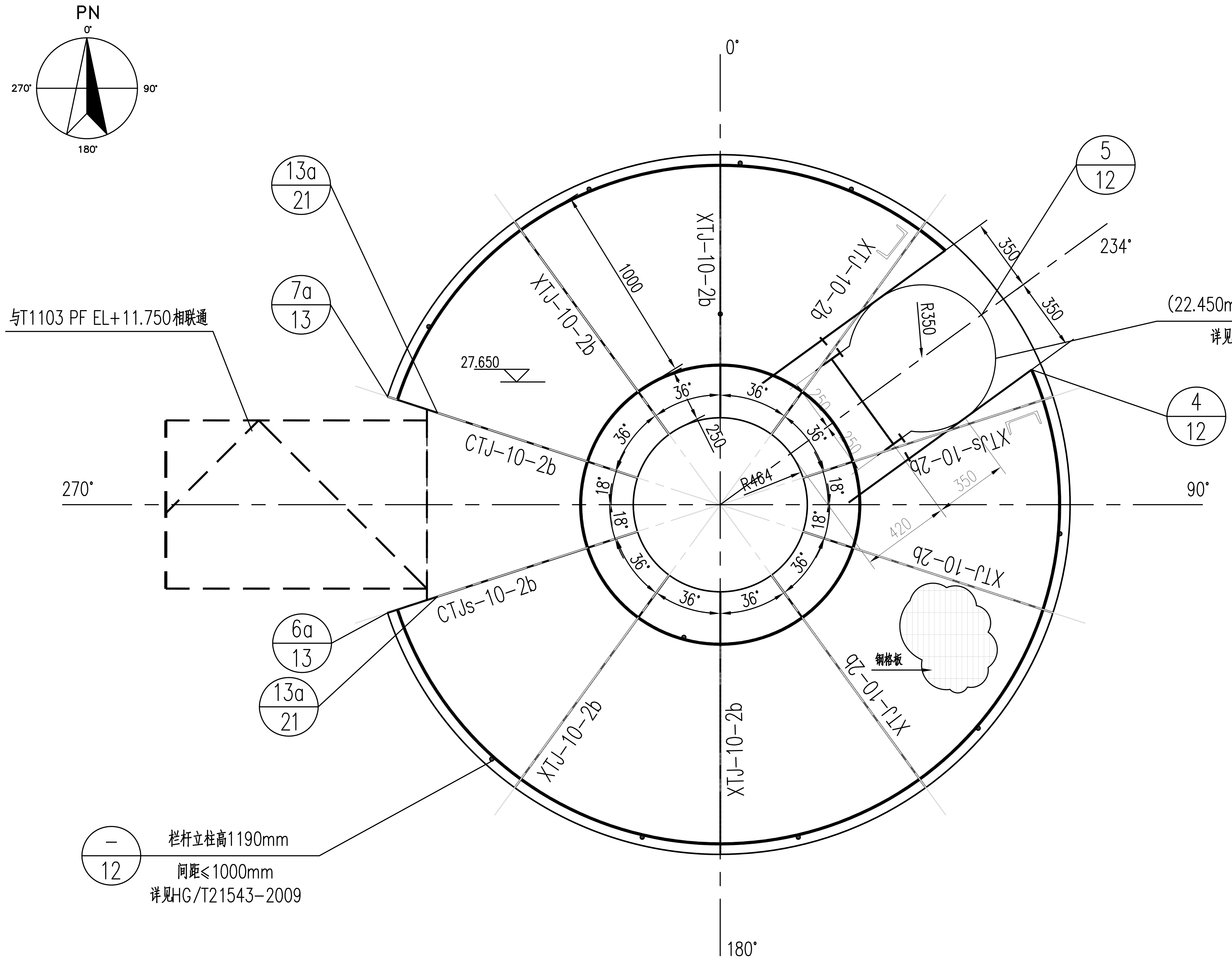
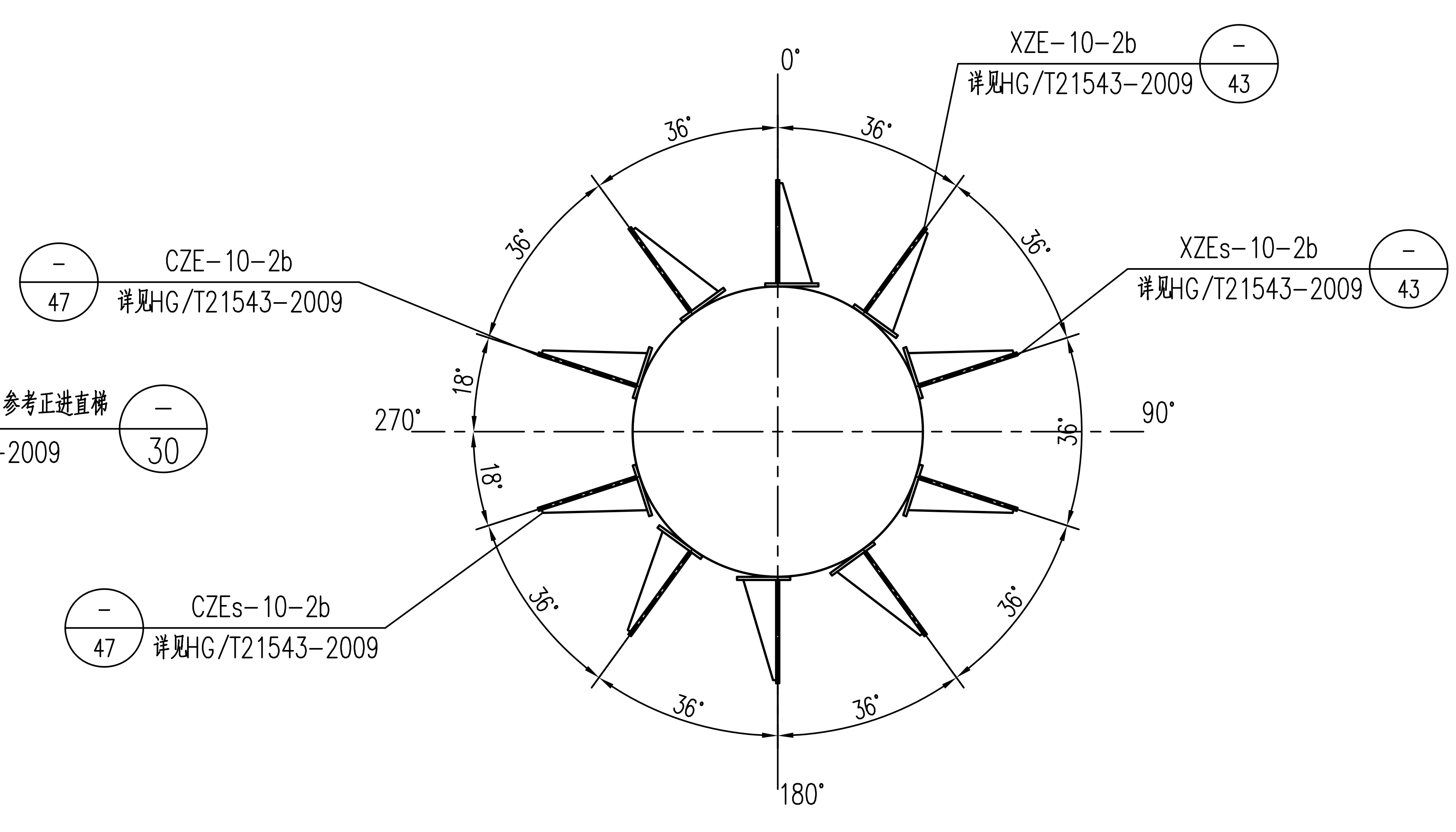
会签专业 CHKD DISP.						
会签人 SIGNATURE						
日 期 DATE						



PN
0°
90°
180°
270°
13a 21
7a 13
6a 13
13a 21
5 12
4 12
与T1103 PF EL+11.750相联通
27.650
XTJ-10-2b
CTJ-10-2b
CTJs-10-2b
XTJs-10-2b
1000
36°
18°
250
R464
R350
350
420
234°
钢格板
(22.450m~27.650m)参考正进直梯
详见HG/T21543-2009
— 30
— 12
栏杆立柱高1190mm
间距≤1000mm
详见HG/T21543-2009

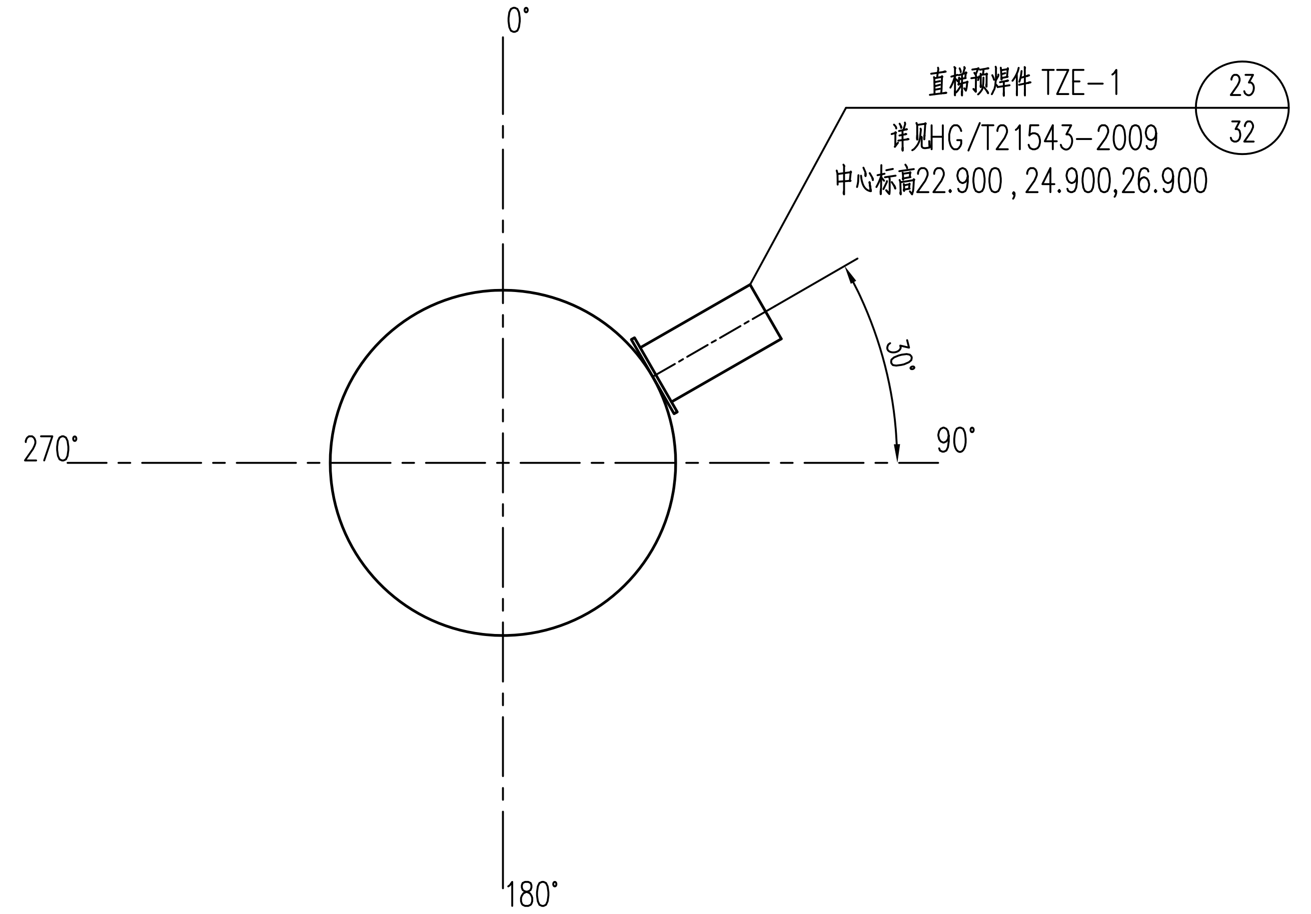
T1104 27.650m设备平台布置图

注: 详细做法详见HG/T 21543-2009《圆形塔平台通用图》



0°
90°
180°
270°
36°
18°
XZE-10-2b
详见HG/T21543-2009
— 43
XZEs-10-2b
详见HG/T21543-2009
— 43
CZE-10-2b
详见HG/T21543-2009
— 47
CZEs-10-2b
详见HG/T21543-2009
— 47

T1104 27.650m设备平台预焊件布置图



0°
90°
180°
270°
30°
直梯预焊件 TZE-1
详见HG/T21543-2009
中心标高22.900，24.900,26.900
23 32

T1104 27.650m设备直梯预焊件布置图

说明:

1.本工程图示尺寸以毫米(mm)为单位，标高以米(m)为单位。

2.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。

3.塔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集要求。

4.所有构件均需现场放样确定尺寸后方可施工，塔顶平台设备预焊件躲开设备管口。

5.螺栓除图中注明者外，均采用承压型高强度螺栓，性能等级为8.8级; 未注明焊缝均为满焊，hf=8mm。

6.塔活载荷300kg/m^2。

7.XZEs--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。
CTJ--型支耳与CTJs--型支耳构造相同，只是以托架方位线为基准反向。

8.凡被垫板所覆盖的塔体焊缝，均应打磨至与塔体母材平齐，其对接焊接接头应按NB/T 47013.2-2015进行100%焊缝检测，II级合格。

9.所有垫板与塔体焊接的最下部焊缝，应预留50mm不焊作为排气孔。

10.平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢格板。

11.钢防腐做法:
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;
使用期限内，注意保护钢构件漆层，如发现锈蚀，应及时除锈并补漆。

00	2025.10.31	供施工				
版次 REV.	日 期 DATE	说 明 DESCRIPTION	设 计 DES.	校 核 CHK.	审 核 APPR.	审定/批准 AUTH.

未经CCESCC书面许可，不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途！ PLEASE KEEP CONFIDENTIAL UNLESS PERMITTED BY CCESCC

中国化学 中化二建集团有限公司 CHINA CHEMICAL ENGINEERING SECOND CONSTRUCTION CORPORATION	资质等级 GRADE OF QUALIFICATION	甲级 CLASS A	证书编号 CERTIFICATE NO. A114010382

工程名称 PROJECT	华浩轩1万吨/年均四甲苯装置 设备更新项目	设计项目 SECTION	精馏分离
		设计阶段 STAGE	详细工程设计
图纸名称 DWG. NAME	T1104 27.650m设备平台布置图	专 业 DISP.	设备
		比 例 SCALE	/ 第 1 页 共 1 页 SHT. OF
图 号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0806	中 国 . 太 原 CHINA.TAIYUAN	

☐合格 ☐不合格	☐合格 ☐不合格	
质量评定	标 准 化	审核 / 日期

A2