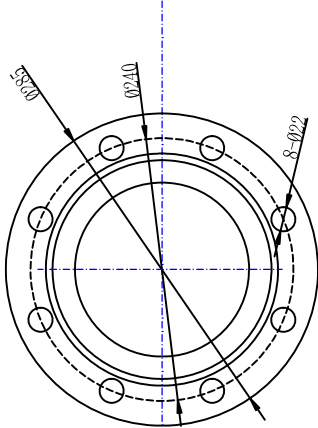
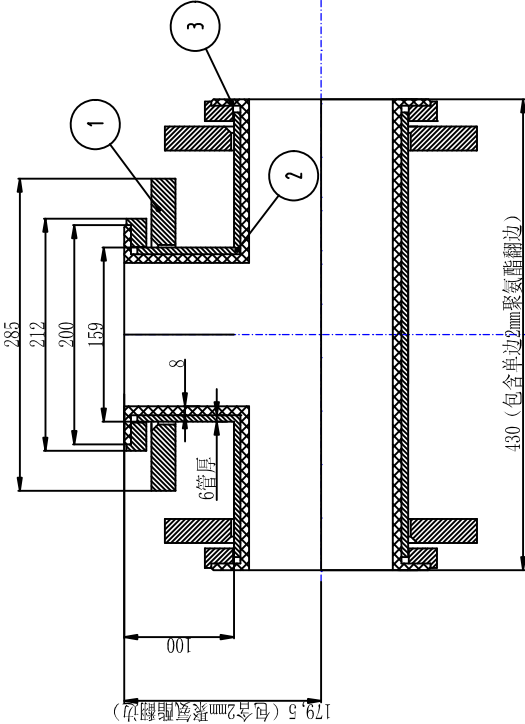
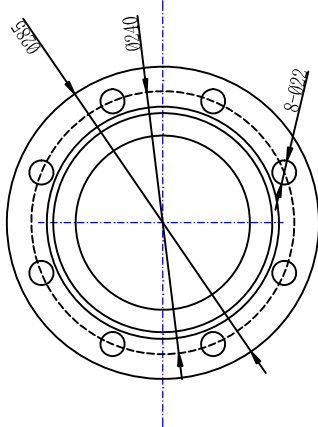


[illegible]

1	2	3	4	5	6																																													
A	<table><tr><th>序号</th><th>名称</th><th>规格</th><th>材质</th><th>数量</th></tr><tr><td>1</td><td>活法兰</td><td>DN150 PN16</td><td>Q235B</td><td>3</td></tr><tr><td>2</td><td>直管</td><td>φ159*6</td><td>20#</td><td>2</td></tr><tr><td>3</td><td>内衬</td><td>THK=8</td><td>聚氨酯</td><td>1</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>				序号	名称	规格	材质	数量	1	活法兰	DN150 PN16	Q235B	3	2	直管	φ159*6	20#	2	3	内衬	THK=8	聚氨酯	1											6															
序号	名称	规格	材质	数量																																														
1	活法兰	DN150 PN16	Q235B	3																																														
2	直管	φ159*6	20#	2																																														
3	内衬	THK=8	聚氨酯	1																																														
B					5	6																																												
C	衬胶管件技术要求 1. 焊前各零部件间应进行定位焊接，保证定位焊数量、大小、长度； 2. 焊前检查焊缝装配是否符合同图纸要求，如方向、外观、尺寸，再进行施焊； 3. 未过焊缝处 执行（焊脚大小）； 4. 尺寸公差和定位公差： A. 线性尺寸公差：<1.5米的±1.5mm，≥1.5米的±3mm； B. 法兰同心度偏差：≤DN150 1mm，>DN150-350 2mm，≥DN350 2.5mm； C. 法兰孔偏转公差在孔中心圆位置处不超过1mm； D. 法兰垂直度公差：≤DN100 1mm，其余1.5mm； E. 其余未说明的公差按PFI Standard ES-3执行 5. 表面处理：喷砂除锈，洁净度Sa2.5，底漆环氧富锌底漆，面漆聚氨酯面漆灰色 6. 衬胶面焊接处打磨成 角后再冲砂，衬胶表面不得有毛刺、焊迹、焊瘤等缺陷 7. 衬胶厚度偏差 -10%~+15%				5	6																																												
D	<table><tr><td colspan="2">PROJECT: DN150钢衬聚氨酯三通</td><td colspan="2">PROJ.METHOD:</td></tr><tr><td>FUNCTION</td><td>NAME</td><td>SIGNATURE</td><td>DATE</td></tr><tr><td>DESIGNER</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>CHECKER</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>APPROVED</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>MAN.APPR.</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>QA.APPR.</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>QTY. 1</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>WEIGHT</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>SCALE</td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td>REV.</td><td></td></tr></table>				PROJECT: DN150钢衬聚氨酯三通		PROJ.METHOD:		FUNCTION	NAME	SIGNATURE	DATE	DESIGNER				CHECKER				APPROVED				MAN.APPR.				QA.APPR.						QTY. 1				WEIGHT				SCALE				REV.		5	6
PROJECT: DN150钢衬聚氨酯三通		PROJ.METHOD:																																																
FUNCTION	NAME	SIGNATURE	DATE																																															
DESIGNER																																																		
CHECKER																																																		
APPROVED																																																		
MAN.APPR.																																																		
QA.APPR.																																																		
		QTY. 1																																																
		WEIGHT																																																
		SCALE																																																
		REV.																																																
1	2	3	4	5	6																																													

1	2	3	4	5	6
A	材料清单表				
	序号	名称	规格	材质	数量
	1	法兰	DN150 PN16	Q235B	3
	2	直管	Φ159*6	20#	2
	3	内衬	THK=8	聚氨酯	1
B	尺寸标注表				
	序号	名称	规格	材质	数量
	1	法兰	DN150 PN16	Q235B	3
	2	直管	Φ159*6	20#	2
	3	内衬	THK=8	聚氨酯	1
C	技术要求				
	1	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	2	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	3	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	4	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
D	检验标准				
	1	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	2	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	3	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			
	4	法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、			



- 材料清单表
1. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
2. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
3. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
4. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
5. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
6. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、
7. 法兰各零件间应进行定位焊接，保证定位准确，大小、长度、

PROJECT: DN150钢衬聚氨酯三通		PROJ.METHOD:	
FUNCTION	NAME	SIGNATURE	DATE
DESIGNER			
CHECKER			
APPROVED			
MAN APPR.			
QA APPR.			
QTY. 1		REV.	
WEIGHT		SCALE	
REV.		REV.	
ZNY-PL-240327-1F03		ZNY-PL-240327-1F03	