

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

图书基本信息

书名：<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

13位ISBN编号：9787511419385

10位ISBN编号：7511419380

出版时间：2013-1

出版时间：中国石化出版社有限公司

作者：中国石油化工集团公司物资装备部 编

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

内容概要

《重要石化设备监造大纲(下册)》是继上册后，又对石化工程项目中的冷箱、空冷器、阀门、管件等其余17类重要关键石化设备材料的关键部（构）件和关键生产工序等应实行的采购过程质量控制内容进行了逐一详细描述，列出驻厂监造关键质量控制点，还对采购应明确的关键质量内容进行了提示，具有很强的针对性和可操作性，对相关设计、采购、验收、监理环节的过程质量控制具有切实指导作用。

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

书籍目录

1.粉煤气化炉制造过程质量验收检验大纲 2.甲醇合成塔制造过程质量验收检验大纲 3.聚丙烯环管反应器制造过程质量验收检验大纲 4.双套管急冷废热锅炉制造过程质量验收检验大纲 5.聚酯立式盘管反应器制造过程质量验收检验大纲 6.聚酯卧式反应器制造过程质量验收检验大纲 7.管壳式换热器制造过程质量验收检验大纲 8.高压空冷器制造过程质量验收检验大纲 9.普通空冷器制造过程质量验收检验大纲 10.蒸汽管干燥机制造过程质量验收检验大纲 11.乙烯冷箱制造过程质量验收检验大纲 12.空气分离装置中的冷箱制造过程质量验收检验大纲 13.通用阀门制造过程质量验收检验大纲 14.气体绝缘金属封闭开关设备（GIS）制造过程质量验收检验大纲 15.烟气轮机制造过程质量验收检验大纲 16.发电汽轮机制造过程质量验收检验大纲 17.钢制管件制造过程质量检验验收监造大纲

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

章节摘录

版权页：9) 应检查翅片和导流片缩进隔板距离，不得露在隔板之外；上下两平面的错位量和两侧板总高度错位量应进行检查；临封条的内凹、外突总距离应进行检查。

10) 焊缝返修次数按JB / T 4734-2002和采购《技术协议》规定执行，返修应依据相应返修工艺评定。

3.4 无损检验：3.4.1 无损检验作业人员应持有相应类（级）别的有效资格证书。

3.4.2 换热器封头角焊缝应进行100%着色检查，按施工图样及采购《技术协议》相关规定验收。

3.4.3 换热器封头对接焊缝应进行100%射线检测，按施工图样及采购《技术协议》规定级别验收。

3.4.4 换热器封头与芯体的焊缝应进行100%着色检查，按施工图样及采购《技术协议》相关规定验收。

3.4.5 换热器封头和接管表面、板束表面的允许缺陷深度按施工图样及采购《技术协议》规定验收。

3.5 尺寸及几何形状：3.5.1 翅片、导流片的高度、节距、垂直度、孔径和每米长度内的翅数偏差应进行抽查。

3.5.2 封条的高度、侧向弯曲、平面弯曲和扭曲长度偏差应进行抽查。

3.5.3 隔板、侧板的对角线长度和平面度应进行抽查。

3.5.4 钎焊元件的尺寸偏差和形位公差应符合施工图样和采购《技术协议》的规定。

3.5.5 芯体组装时翅片和导流片的翅形及隔板应平整。

3.5.6 板束钎焊后，上下两平面的错位量和总错位量应进行检查。

3.5.7 封头成型后应对壁厚进行检查，减薄量应不大于施工图样规定厚度的10%，且不大于3mm。

3.5.8 封头组焊后应对几何形状进行检查。

3.5.9 整体尺寸及公差按施工图样和NB / T 47006-2009标准的6.1.2条款执行。

3.5.10 管口方位、法兰面水平度和垂直度及伸出高度按施工图样和NB / T 47006-2009标准的6.1.2条款执行。

3.6 试验：3.6.1 水压试验或气压试验的压力、保压时间、水质及试验程序应符合采购《技术协议》和《固定式压力容器安全技术监察规程》，不允许有渗漏和变形。

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

编辑推荐

《重要石化设备监造大纲(下册)》可供石油化工设计、机动、采购、工程建设、监理等相关部门工作人员使用，也可供审计、检察人员参考。

<<重要石化设备监造大纲（下册）>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>