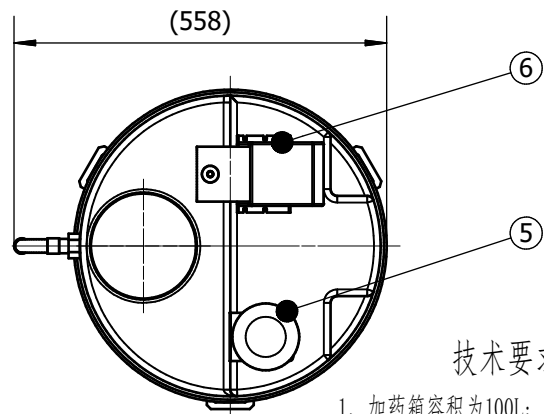


轴测图
1:10



技术要求

- 1、加药箱容积为100L;
- 2、声光报警器、加药泵须安装牢固,不得松动;
- 3、液位计、排污阀等安装后须进行试水,不得出现渗水漏水。

6	AE-10-0.5	加药泵	1	组件	14.55	14.55	外购件
5	/	声光报警器	1	组件	1.19	1.19	外购件
4	/	液位计	1	玻璃	0.03	0.03	外购件
3	100L	加药箱	1	塑料	6.72	6.72	
2	FJGJ2021008-01.01	加药桶支座焊合	1	焊接件	9.32	9.32	
1	DN25	排污阀	1	组件	0.33	0.73	外购件
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总计	备注

工业锅炉智能固体加药装置

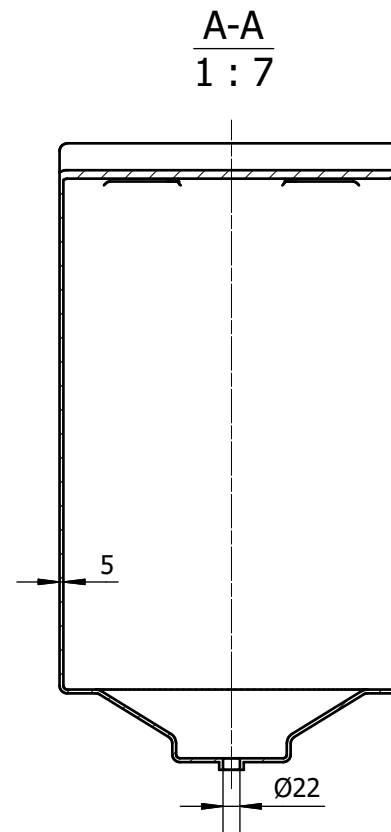
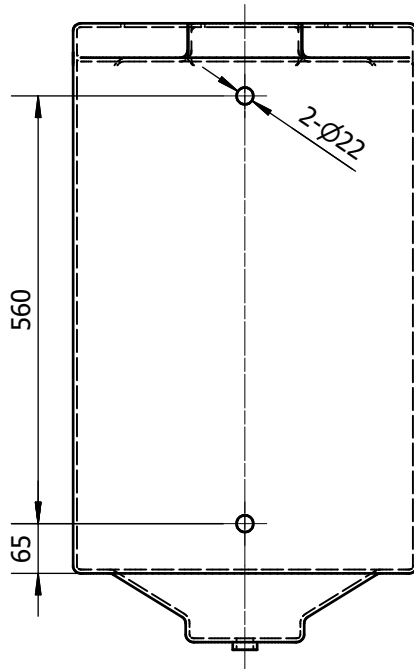
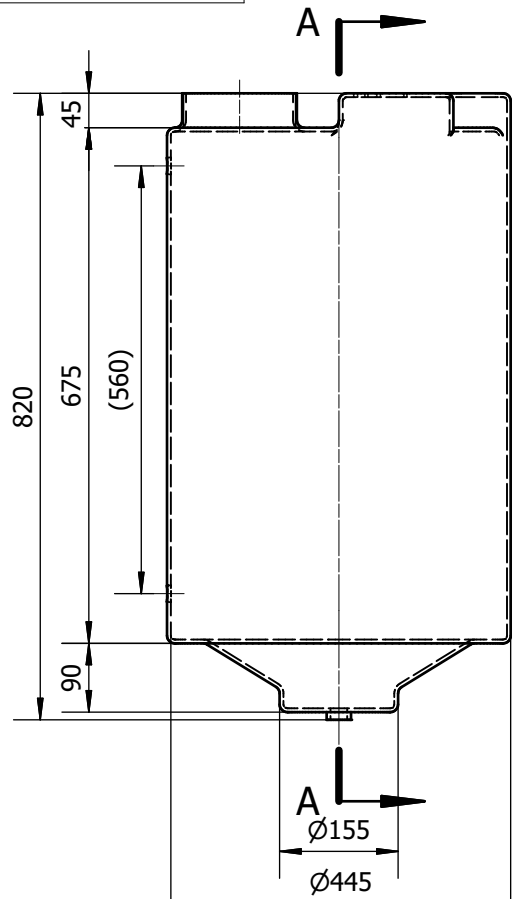
FJGJ2021008-00		
合同单号	重量	比例
	32.87	1:8
共 页	第 页	
福建省特种设备检验研究院龙岩分院		

组件

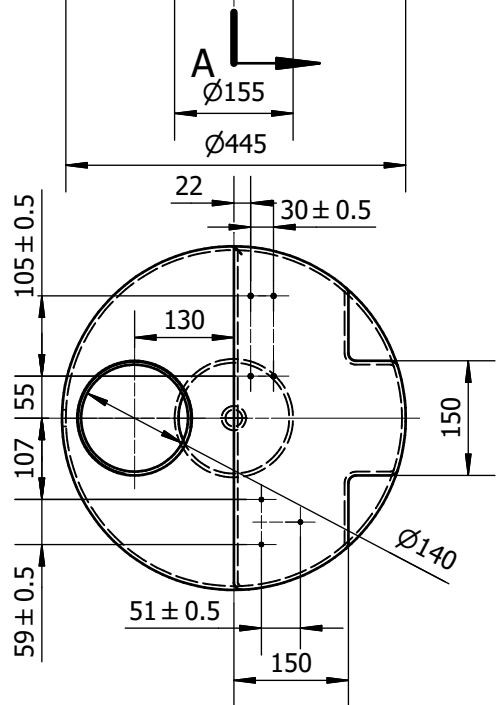
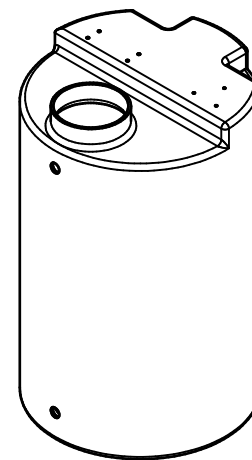
设计	标准审查	日期
校对	审定	
审核	批准	
工艺审查	日期	

通借物件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

100L



轴测图
1:10



技术要求

- 1、容积须至少满足100L;
- 2、外观不得破损、出现其它缺陷。

通借物件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

设计	处数	更改文件号	签字	日期
校对			标准审查	
审核			审定	
工艺审查			批准	
			日期	

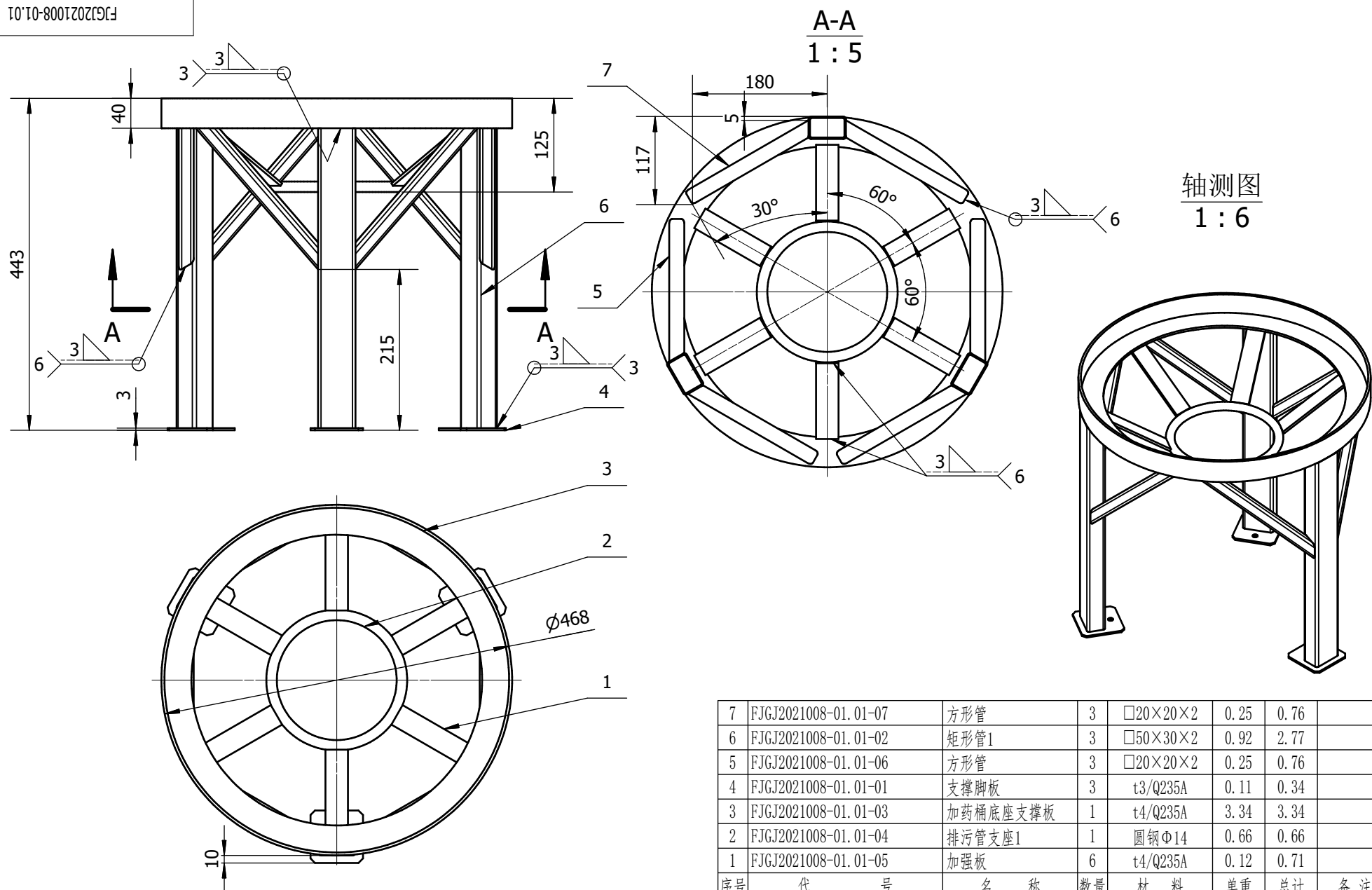
加药箱

塑料

100L

合同单号	重量	比例
	6.72	1:7
共 页	第 页	

福建省特种设备检验研究院龙岩分院



轴测图
1:6

通借物件登记

描图

校描

旧底图总号

签字

日期

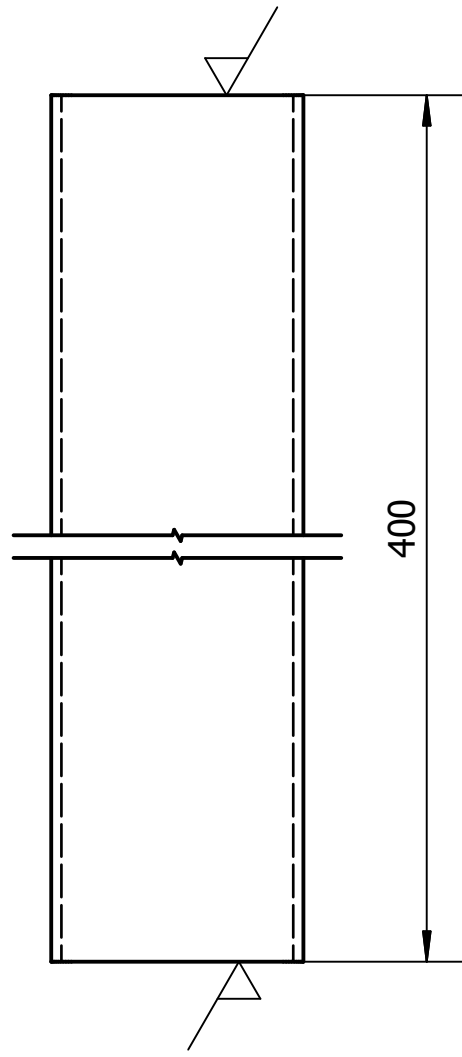
技术要求

- 1、焊接牢靠，焊后清除焊渣；
- 2、去除毛刺，锐边；
- 3、喷涂黑漆。

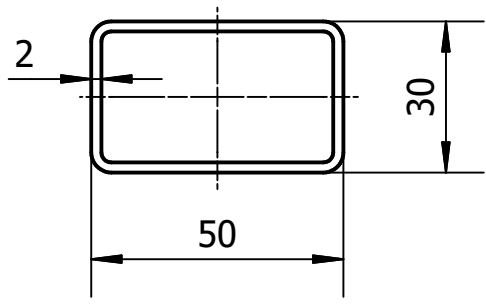
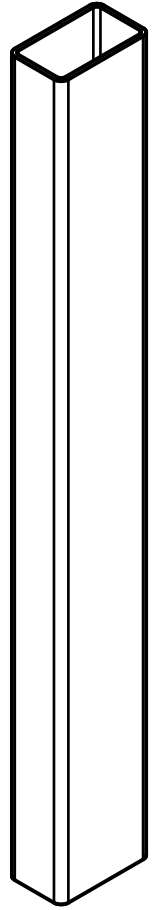
7	FJGJ2021008-01.01-07	方形管	3	□20×20×2	0.25	0.76	
6	FJGJ2021008-01.01-02	矩形管1	3	□50×30×2	0.92	2.77	
5	FJGJ2021008-01.01-06	方形管	3	□20×20×2	0.25	0.76	
4	FJGJ2021008-01.01-01	支撑脚板	3	t3/Q235A	0.11	0.34	
3	FJGJ2021008-01.01-03	加药桶底座支撑板	1	t4/Q235A	3.34	3.34	
2	FJGJ2021008-01.01-04	排污管支座1	1	圆钢Φ14	0.66	0.66	
1	FJGJ2021008-01.01-05	加强板	6	t4/Q235A	0.12	0.71	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重	总计	备注

				加药桶支座焊合		FJGJ2021008-01.01	
						合同单号	重量
				焊接件		9.32	1:5
						共 页	第 页
						福建省特种设备检验研究院龙岩分院	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准审查				
校对			审定				
审核			批准				
工艺审查			日期				

其余 



轴测图
1:3

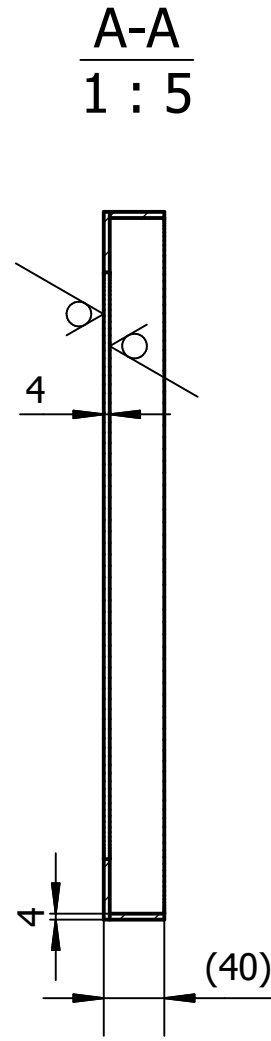
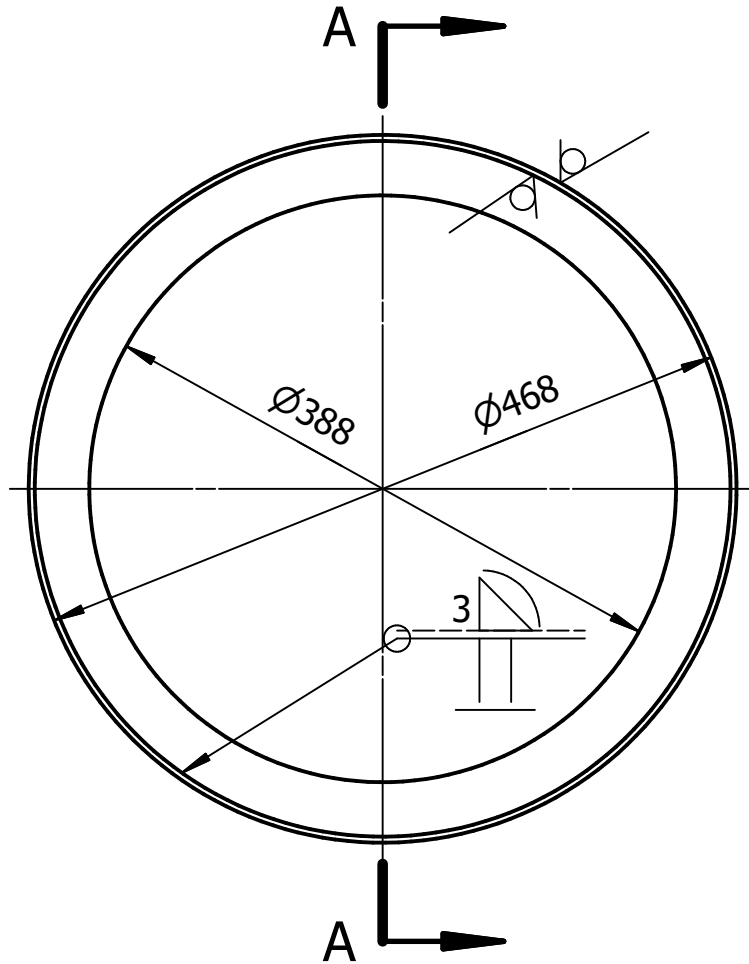


技术要求

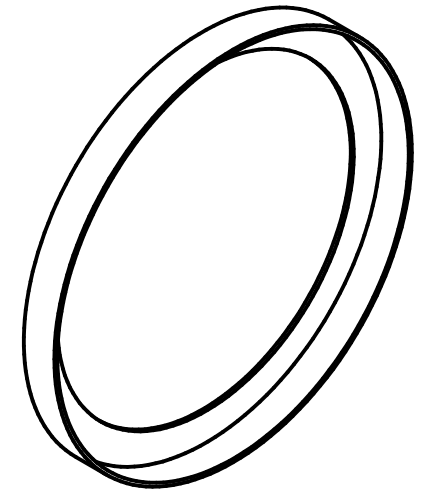
去除毛刺，锐边。

通借用件登记
描图
校描
旧底图总号

					矩形管1		FJGJ2021008-01.01-02				
									合同单号	重量	比例
签字							0.92		1:1.5		
							共 页		第 页		
日期							福建省特种设备检验研究院龙岩分院				
					设计					标准审查	
					校对					审定	
					审核					批准	
					□50×30×2						
					工艺审查		日期				



轴测图
1:7



通借用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

技术要求

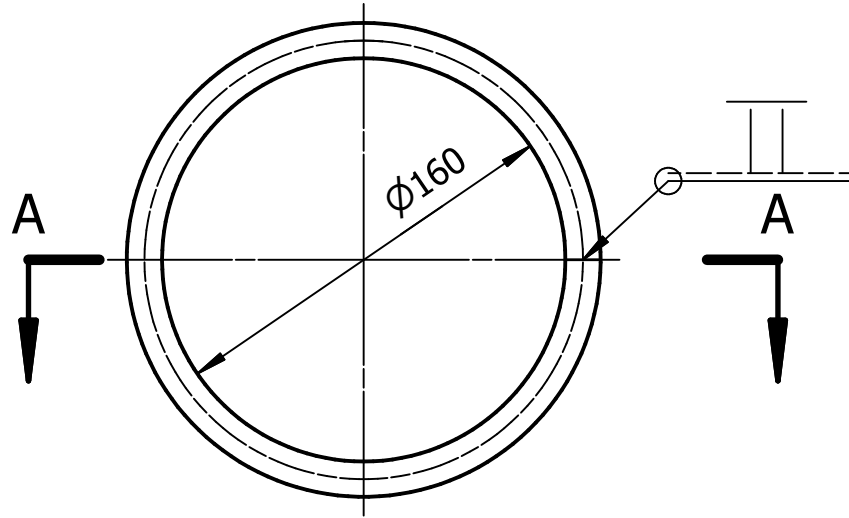
- 1、焊接牢靠，焊后清除焊渣；
- 2、去除毛刺，锐边。

设计		标准审查	
校对		审定	
审核		批准	
工艺审查		日期	

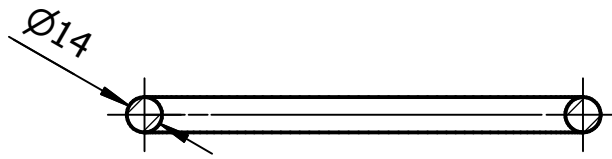
加药桶底座支撑板

t4/Q235A

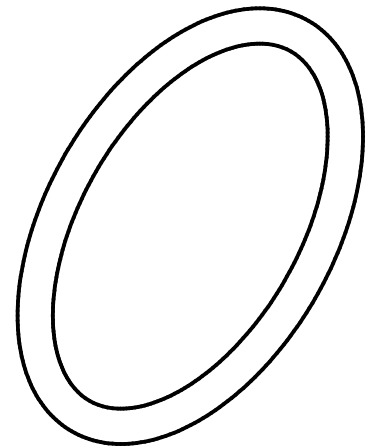
FJGJ2021008-01.01-03		
合同单号	重量	比例
	3.34	1:5
共 页	第 页	
福建省特种设备检验研究院龙岩分院		



A-A
1:3



轴测图
1:3



技术要求

- 1、焊接牢靠，焊后清除焊渣；
- 2、去除毛刺，锐边。

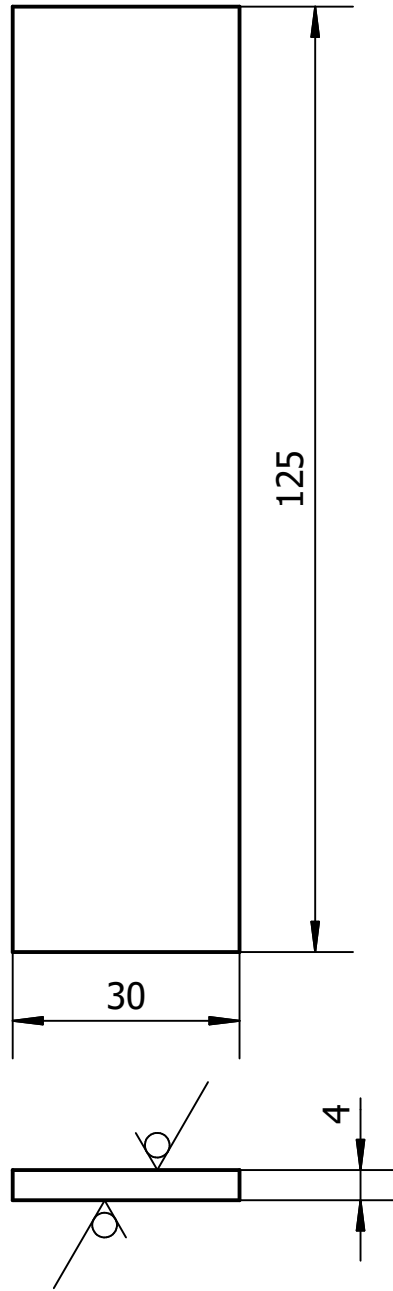
通借用件登记
描图
校描
旧底图总号

签字					
日期					

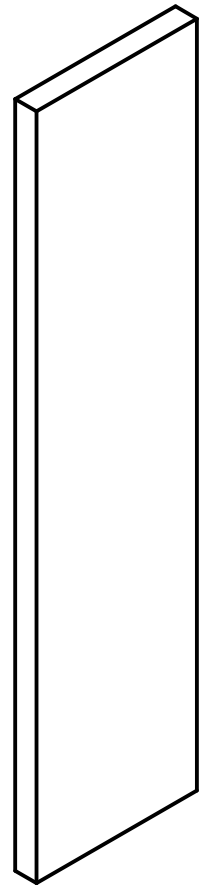
标记	处数	更改文件号	签字	日期	排污管支座1
设计					
校对					圆钢Φ14
审核					
工艺审查					

FJGJ2021008-01.01-04		
合同单号	重量	比例
	0.66	1:3
共 页	第 页	
福建省特种设备检验研究院龙岩分院		

其余 



轴测图
1:1



技术要求

去除毛刺，锐边。

通借用件登记

描图

校描

旧底图总号

设计	处数	更改文件号	签字	日期
校对				
审核				
工艺审查				

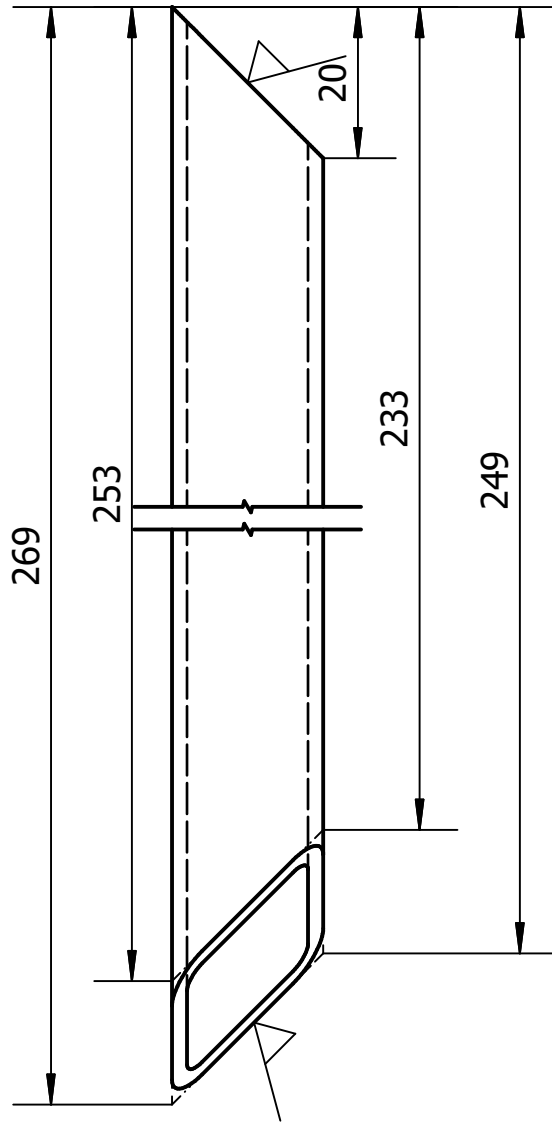
加强板	

FJGJ2021008-01.01-05		
合同单号	重量	比例
	0.12	1:1
共 页	第 页	
福建省特种设备检验研究院龙岩分院		

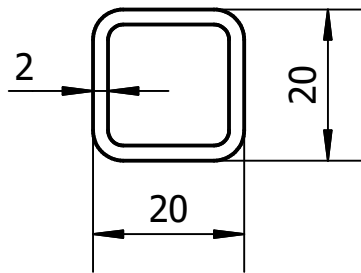
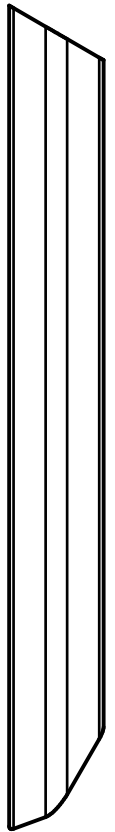
签字

日期

其余



轴测图
1:2



技术要求

- 1、去除毛刺，锐边；
- 2、FJGJ2021008-01.01-06方形管与本件为左右对称件。

通借用件登记
描图
校描
旧底图总号

签字					
日期					

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准审查	
校对			审定	
审核			批准	
工艺审查			日期	

FJGJ2021008-01.01-06		
合同单号	重量	比例
	0.25	1:1
共 页	第 页	
福建省特种设备检验研究院龙岩分院		

方形管

□20×20×2