

干吸、HRS 区域压力管道配合检测施工工作量（00CR19NI10 材质）

管线号	材质	弯头	尺寸	接管	备注	管道口径*焊口数量	焊口总长度 单位：英寸
SA0310	00CR19NI10	2	DN150	0.5*4m	直管加 1 道	6*9	63
SA0302	00CR19NI10	1	DN500	0.5*2m		20*4	80
SA0303	00CR19NI10	1	DN450	0.5*2m		18*4	72
SA0304	00CR19NI10	1	DN600	0.5*2m		24*4	96
SA0319	00CR19NI10	2	DN200	0.5*4m		8*8	64
SA6301	00CR19NI10	1	DN600	0.5*2m		24*4	96
SA6336	00CR19NI10	1	DN200	0.5*2m		8*4	32
SA6362	00CR19NI10	1	DN250	0.5*2m		10*4	40
SA0305	00CR19NI10	1	DN450	0.5*2m		18*4	72
SA0307	00CR19NI10	1	DN450	0.5*2m		18*4	72
SA0308	00CR19NI10	1	DN600	0.5*2m		24*4	96
							783

硫化事业部下游罐区压力管道配合检测，返口、预制及更换管道，管件。具体工作量详见附表，焊缝总量为 783 英寸。

- 1、焊口以英寸单位计价，结算以实际工作量核算增减；
- 2、配合岗位管道排酸置换处置；
- 3、管道施工安装验收应执行《工业金属管道工程施工验收规范》GB 52235-2010；  
《压力管道安全技术监察规程—工业管道》TSG D0001-2009；
- 4、安装焊接施工需执行索普新材料生产部《关于规范管道安装焊接施工的通知》要求 注：通知另附；
- 5、拍片合格率 100%，
- 6、预制工作在大修前完成，所有施工大修结束期间全部完成。

张之峰  
4.7