

[illegible]

2 管道预制及安装要求

(2) 配管根据供货方提供的设备的管口方位进行配接。若设计与现场情况不符的应根据现场实际情况进行调整。

(4) 管道焊缝质量采用射线照相检验, 缺陷等级评定应执行《承压设备无损检测 第2部分: 射线检测》NB/T47013.2-2015的规定。具体抽检要求详见管道特性表。

(6) 管道系统安装完成后, 进行压力试验。管道系统压力试验应以洁净水进行, 试验压力为设计压力的1.5倍。压力试验的环境温度不得低于5℃。

(7) 压力试验过程中若有泄漏, 不得带压处理。缺陷消除后应重新试压。

本项目的管道布置图上已标出管架支承位置，具体型式根据管架标准图HG/T21629-2021所示的形式进行制作。

具体定位尺寸可视现场情况适当调整。

(1) 金属管道焊接完成后应对所有管道焊缝进行100%的外观质量检验,外观质量检验完成后,按照《管道特性表》的要求对焊缝进行射线检测。焊缝检测方法和技术要求符合《承压设备无损检测第2部分:射线检测》NB/T47013.2-2015的要求,射线检测的技术等级应为AB级。

(2) 管道安装完毕, 压力管道应按《压力管道规范 工业管道 第5部分: 检验与试验》GB/T20801.5-2020中的有关规定进行检验与试验。钢制管道的焊接施工质量应符合《现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范》GB 50683-2011的要求; 其余金属管道的施工质量及强度试验、严密性试验等按照《石油化工金属管道工程施工质量验收规范》GB50517-2010的要求执行:

(3) 管道安装完成焊缝检验结束后, 应进行压力试验。管道系统压力试验应以洁净水进行, 试验压力为设计压力的1.5倍。压力试验的环境温度不得低于5℃。压力试验过程中若有泄漏, 不得带压处理。缺陷消除后应重新试压。

(4) 管道试压试漏合格后,应对所有管道进行清洗,清洗介质按《管道特性表》要求。

A4

(8)《承压设备无损检测第2部分:射线检测》NB/T47013.2-2015

8.2 新增管道固定架的推力,要求现场满足推力方可施工。

 福建省石油化学工业设计院有限公司 FUJIAN PETROCHEMICAL INDUSTRY DESIGN INSTITUTE CO., LTD. 证书编号: 甲级A235004206(CLASS A A235004206)					工程名称 PROJECT 平潭龙海村风力储能制冷项目							
设计 DRAWN				设计说明 DESCRIPTION				设计项目 UNIT				
校对 CHKD								图号 DWG.NO.				
审核 APPR												
审定 AUTH'D				设计阶段 STAGE	施工图	专业 SPEC.	工艺	第 3 页 SHEET	共 3 页 OF	版次 : REV. : 		