

ICS 27.100

F 20

备案号: J2518—2018



中华人民共和国电力行业标准

P

DL/T 5763 —2018

袋式除尘器施工工艺导则

Guide for construction technology of bag filter

2018-04-03发布

2018-07-01 实施

国家能源局 发布

中华人民共和国电力行业标准

袋式除尘器施工工艺导则

Guide for construction technology of bag filter

DL/T 5763 —2018

主编机构：中国电力企业联合会

批准部门：国家能源局

施行日期：2018年7月1日

中国电力出版社

2018 北京

国家能源局

公告

2018年第4号

依据《国家能源局关于印发〈能源领域行业标准化管理办法(试行)〉及实施细则的通知》(国能局科技〔2009〕52号)有关规定,经审查,国家能源局批准《风力发电机组振动状态评价导则》等168项行业标准,其中能源标准(NB)56项、电力标准(DL)112项,现予以发布。

附件:行业标准目录

国家能源局
2018年4月3日

附件:

行业标准目录

序号	标准编号	标准名称	代替标准	采标号	批准日期	实施日期
149	DL/T 5763—2018	袋式除尘器 施工工艺导则			2018-04-03	2018-07-01

前 言

本导则根据《国家能源局关于下达2015年能源领域行业标准制(修)订计划的通知》(国能科技(2015)283号)的要求制定。

本导则共分8章和2个附录,主要内容包括基本规定、钢构架安装、本体设备安装、清灰系统安装、附属设备安装、分部试运。

本导则由中国电力企业联合会提出。

本导则由电力行业火电建设标准化技术委员会归口。

本导则主编单位:中国能源建设集团天津电力建设有限公司
中国电建集团河北工程有限公司

本导则参编单位:中国电建山东电力建设第一工程有限公司
中国能源建设集团安徽电力建设第一工程有限公司
中国能源建设集团江苏省电力建设第三工程有限公司

本导则主要起草人:梁丙海刘春晓石玉成李心亮
苏永波王振斌张冬庆张春友
崔磊吕守春谢鸿钢

本导则主要审查人:李江波胡俊杰朱雷王刚
赵江翔刘政辉杨传遍张新伟
赵宁宁崔立红朱永贤杨志刚
张福祥李磊王寅立许树泉
俞炬明朱文杰杜国庆李达疆
王长斌

本导则在执行过程中的意见或建议反馈至中国电力企业联合会标准化管理中心(北京市白广路二条一号,100761)。

目 次

1 总 则	1
2 术 语	2
3 基 本 规 定	4
3.1 施工条件	4
3.2 设备保管和存放	4
3.3 施工工序	5
3.4 成品保护	5
3.5 技术文件清单	6
4 钢 构 架 安 装	8
4.1 基础检查划线	8
4.2 钢构架主体安装	9
4.3 梯子平台安装	12
4.4 技术文件清单	12
5 本 体 设 备 安 装	14
5.1 本体设备安装流程	14
5.2 支座安装	14
5.3 底梁安装	16
5.4 灰斗组合安装	16
5.5 烟气室与净气室组合安装	17
5.6 进出口烟箱组合安装	19
5.7 花板安装	20
5.8 滤袋与袋笼安装	21
5.9 技术文件清单	23
6 清 灰 系 统 安 装	25
6.1 旋转脉冲喷吹装置安装	25

DL/ T 5763—2018

6.2	固定行式脉冲喷吹装置安装	26
6.3	管道施工工艺要求	27
6.4	脉冲阀安装	28
6.5	技术文件清单	28
7	附属设备安装	29
7.1	提升阀安装	29
7.2	预喷涂装置安装	30
7.3	技术文件清单	30
8	分部试运	31
8.1	基本要求	31
8.2	分部试运应具备的条件	31
8.3	滤袋装置密封性试验	32
8.4	滤袋预涂灰	33
8.5	技术文件清单	34
附录 A	施工记录及签证样表	35
附录 B	袋式除尘器滤袋技术要求	43
本导则	用词说明	45
附：	条文说明	47

Contents

1	General provisions	1
2	Terminology	2
3	Primary requirement	4
3.1	Conditionsforerection	4
3.2	Equipmentadministrationandstorage	4
3.3	General proceduresforerection	5
3.4	Protective measuresforequipments	5
3.5	Technicaldocumentslist	6
4	Erection of steel support structure	8
4.1	Marking-outandcheck of foundation	8
4.2	Erection of main steel supportstructure	9
4.3	Installation of laddersandplatforms	12
4.4	Technicaldocumentslist	12
5	Erection of proper equipments	14
5.1	Procedureofproper equipmentserection	14
5.2	Supportbearingsinstallation	14
5.3	Bottom beamsinstallation	16
5.4	Ashhopperfabrication andinstallation	16
5.5	Fabricationandinstallation ofraw gaschamberandthe purified gaschamber	17
5.6	Installationof inletand outletflue ductsand filteredflue gas box	19
5.7	Perforated platesinstallation	20
5.8	Filter bags and cages installation	21
5.9	Technicaldocumentslist	23
6	Ash-handling equipments installation	25

DL/ T 5763—2018

6.1	Installation of rotary pulse ash handling device	25
6.2	Fixed lined pulse ash handling device	26
6.3	Pipeline construction craftwork requirements	27
6.4	Pulse valve installation	28
6.5	Technical documents list	28
7	Auxiliary equipments installation	29
7.1	Lifting valves installation	29
7.2	Ash pre-coating devices installation	30
7.3	Technical documents list	30
8	Subcommissioning	31
8.1	Primary requirement	31
8.2	Conditions for subcommissioning	31
8.3	Leakage test for filter bags	32
8.4	Ash pre-coating for filter bags	33
8.5	Technical documents list	34
Appendix A	Construction records and certification forms	35
Appendix B	Technical requirements for filter bags	43
Explanation	of wording in this guidance	45
Addition	: Explanation of provisions	47

1 总 则

1.0.1 为规范火力发电厂锅炉袋式除尘器的施工工艺，保证施工质量，制定本导则。

1.0.2 本导则适用于火力发电厂燃煤锅炉、垃圾焚烧锅炉、生物质锅炉袋式除尘器的施工。

1.0.3 火力发电厂锅炉袋式除尘器施工应积极推广应用“新技术、新工艺、新流程、新装备、新材料”。

1.0.4 火力发电厂锅炉袋式除尘器施工，除应符合本导则外，尚应符合国家现行有关标准的规定。

2 术 语

2.0.1 袋式除尘器 bag filter

利用由过滤介质制成的袋状或筒状过滤元件来捕集含尘气体中粉尘的除尘器。

2.0.2 滤袋 filter bag

在袋式除尘器中起滤尘作用的过滤元件。

2.0.3 袋笼 bag frame,cage

支撑滤袋，使之在过滤或清灰状态下保护袋内气体流动空间的部件。

2.0.4 分室 sectional compartment

袋式除尘器分隔成若干单元，各单元可单独完成过滤与清灰功能的结构。

2.0.5 清灰 ash cleaning

去除过滤介质上所黏附的粉尘层，恢复过滤介质过滤能力的过程。

2.0.6 花板 perforated plate

悬吊滤袋的孔板。

2.0.7 防瘪环 anticollapse ring

支撑滤袋，使之保持袋内一定空间的圆环。

2.0.8 脉冲阀 pulse valve

受电磁或气动等先导阀的控制，能在瞬间启、闭压缩气源产生气脉冲的膜片阀。

2.0.9 提升阀 lifting valve

净气室与出口烟道之间安装的阀板上下移动的气动开关挡板。

2.0.10 预涂灰 pre-coating with ash

袋式除尘器投运前，在滤袋表面预置一定厚度的粉尘

2.0.11 钢构架 support structure

支承袋式除尘器的钢构件。

2.0.12 平台 platform

位于壳体外侧，供设备运行和检修人员走动的设施，平台边缘一般均应设置栏杆和护板等安全保护设施。

2.0.13 气流分布板 gas distribution plate

使用导流板、多孔板其中一种或两种方式组合，用来调节分配气流的装置，以保证通道间气流平衡及通道内气流满足性能要求。

2.0.14 净气室 clean room

袋式除尘器内花板上部的箱体空间，经过各滤袋净化后的烟气在其中汇合。

2.0.15 旋转喷吹装置 rotary pulse-jet device

利用电动机驱动，使喷吹臂连续旋转，通过喷吹臂下方的喷嘴对以同心圆布置的滤袋进行连续脉冲喷吹清灰的装置。

2.0.16 人孔门 access door

安装于除尘器壳体上，供检修人员进、出的活动密封门。

2.0.17 支座 support bearing

位于除尘器壳体底部与钢构架之间，为适应壳体热膨胀需要而设置的支承装置。

3 基本规定

3.1 施工条件

- 3.1.1 袋式除尘器施工前应完成施工图纸会检。
- 3.1.2 袋式除尘器施工前应编制施工方案。
- 3.1.3 袋式除尘器施工前应进行安全技术交底，并形成记录。
- 3.1.4 袋式除尘器施工前应完成基础交付安装的手续。
- 3.1.5 施工用电、气及材料应满足施工需要。
- 3.1.6 施工用机械、工器具、计量器具等应齐全，且计量器具应校验合格。
- 3.1.7 施工道路应畅通，施工场地及施工平台应满足施工需要。
- 3.1.8 设备的开箱检查应有相关单位人员参加。
- 3.1.9 设备开箱检查和验收应符合下列要求：
 - 1 设备名称、型号、规格、标识应正确无误；
 - 2 箱体、箱号以及包装应完整、无损伤；
 - 3 装箱清单、设备技术文件、资料、专用工具及随机配件应齐全无误；
 - 4 设备应完整，检查外观质量无机械损伤，表面无锈蚀、变形等；
 - 5 设备验收后应形成验收记录。

3.2 设备保管和存放

- 3.2.1 设备的保管应符合下列规定：
 - 1 袋式除尘器设备应由专人负责保管，并进行标识和分类存放；

- 2 库房应满足防雨、防潮、防火要求；
 - 3 露天保管的设备应防止雨水浸泡。
- 3.2.2** 设备的存放应符合下列规定：
- 1 滤袋、电气设备等应库房存放；
 - 2 滤袋存放不得与尖锐硬物接触、碰撞，不得踩踏、重压，存放环境符合消防规定；
 - 3 设备宜按施工顺序存放；
 - 4 设备支垫应平实稳固，防止变形；
 - 5 袋笼存放、运输应有防护框架。

3.3 施 工 工 序

- 3.3.1** 袋式除尘器施工工序流程按图3.3.1进行。
- 3.3.2** 袋式除尘器的结构类型较多，以上是常规结构袋式除尘器的安装基本流程，具体安装过程中应根据实际结构特点进行调整。

3.4 成 品 保 护

- 3.4.1** 混凝土基础宜采取保护措施。
- 3.4.2** 地脚螺栓在钢构架找正、灌浆、验收完成后，应采取除锈、刷漆，或涂油脂、加护套等防腐蚀措施。
- 3.4.3** 钢构架和其他结构件表面不宜随意焊接，焊接的临时构件在施工结束后应清理干净，恢复原有状态。
- 3.4.4** 较长或刚性较差的构件，应采取合理支垫措施，防止变形；构件起吊时应采取防止变形的措施。
- 3.4.5** 平台和栏杆不得悬挂或放置重物，也不得作为链条葫芦等起吊设施的临时悬挂点，防止变形、损坏。
- 3.4.6** 滤袋与袋笼安装完成并验收后应采取保护措施，禁止无关人员随意出入。

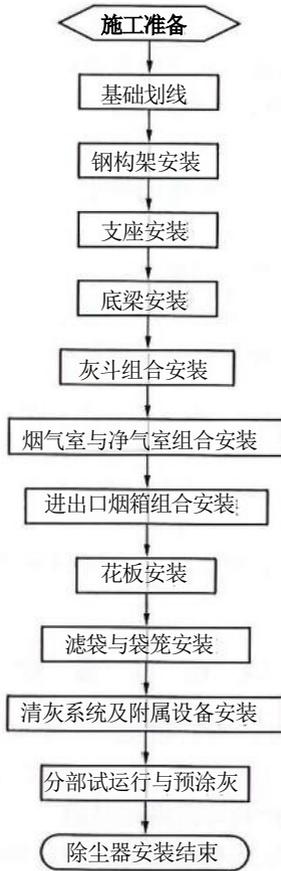


图3.3.1 袋式除尘器施工工序流程

3.5 技术文件清单

3.5.1 基本规定部分应形成下列技术文件：

- 1 图纸会检记录；
- 2 施工方案；
- 3 安全、技术交底记录

- 4 基础交接记录；
- 5 设备开箱验收记录；
- 6 计量器具的校验报告；
- 7 设备的技术文件及合格证，材料的材质报告及合格证；
- 8 起重机械的检验报告。

4 钢 构 架 安 装

4.1 基础检查划线

4.1.1 基础混凝土表面应平整，无裂纹、孔洞、蜂窝和露筋等现象，设备安装前混凝土强度达到设计值的70%以上。

4.1.2 除尘器基础的纵横中心线与锅炉纵横中心距离偏差应不大于20mm。

4.1.3 袋式除尘器钢构架立柱基础的纵横中心偏差应不大于3mm。

4.1.4 袋式除尘器基础外形尺寸的偏差应在0mm~20mm。

4.1.5 袋式除尘器基础顶面标高的偏差应在-20mm~0mm。

4.1.6 同一组预埋地脚螺栓中心线的偏差应不大于2mm，地脚螺栓之间的距离、对角线偏差应不大于2mm，垂直度偏差不大于0.2mm，地脚螺栓顶标高的偏差应在0mm~10mm。

4.1.7 基础划线宜用经纬仪、水平仪和拉钢丝法测出基础中心线和标高，并用墨线划在基础上，允许偏差应符合表4.1.7的要求。划线时应按图4.1.7所示记录每个立柱基础的纵横中心线及立柱基础之间的对角线偏差。

表4.1.7 基础划线允许偏差(mm)

序号	检 验 项 目	允 许 偏 差
1	柱距 $\leq 10\text{m}$	± 1
2	柱距 $> 10\text{m}$	± 2
3	对角线 $\leq 20\text{m}$	≤ 5
4	对角线 $> 20\text{m}$	≤ 8

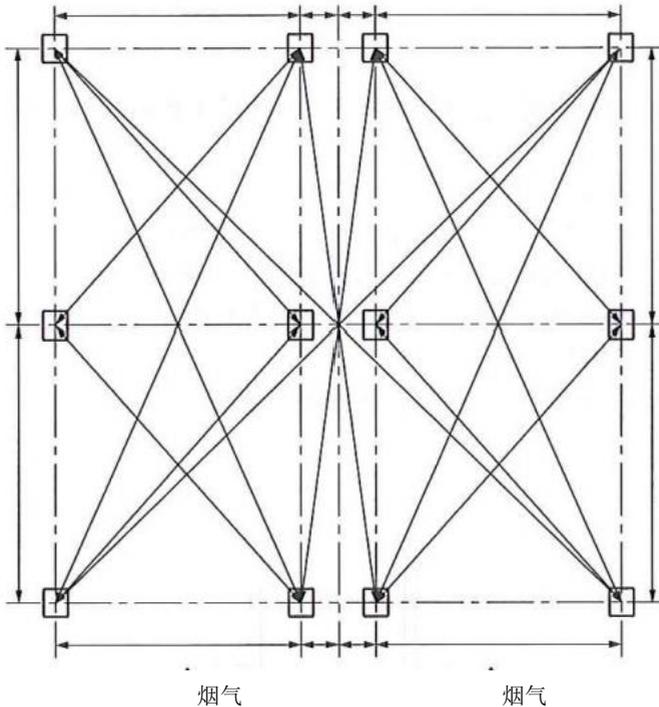


图4.1.7 基础划线记录示意图

4.1.8 基础划线后，应按图4.1.7的要求填写施工记录，施工记录见附录A表A.0.1。

4.1.9 基础表面与柱底板的二次灌浆间隙不得小于50mm，基础表面应凿毛，并清理干净。

4.2 钢构架主体安装

4.2.1 立柱、梁的检查应符合下列规定：

- 1 对立柱、梁的外观进行检查，应无损伤、锈蚀，焊缝无缺陷；
- 2 立柱、梁的长度偏差应不大于6mm；

DL/T5763—2018

3 立柱、梁的弯曲度应不大于全长的 $1/1000$,且最大不超过10mm;

4 立柱、梁的扭曲值应不大于全长的 $1/1000$,且最大不超过10mm;

5 安装前柱底板表面的油漆或油脂,应彻底清理干净。

4.2.2 采用图4.2.2所示结构时,应符合下列要求:

1 检查地脚螺栓垂直度及间距应符合设计图纸要求;

2 柱底板表面如留有出厂时临时保护的油漆或油脂,安装前必须彻底清理干净;

3 调整螺母受力均匀,并按图纸要求锁定。

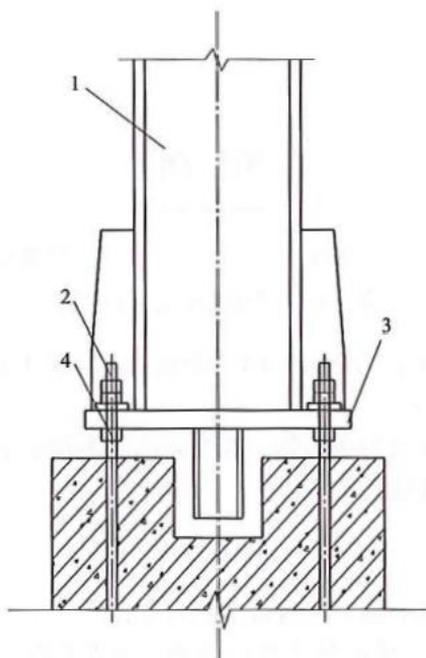


图4.2.2 采用地脚螺栓调整螺母的钢构架柱底安装示意图

1—钢构架柱; 2—地脚螺栓; 3—柱底板; 4—调整螺母

4.2.3 采用图4.2.3所示结构时，应符合下列要求：

1 垫铁表面应平整，基础表面应凿毛，放置垫铁的基础表面应凿平。

2 每组垫铁不应超过3块，其宽度宜为80mm~200mm，长度比柱底板两边各长出10mm左右，厚的应放置在下层。当二次灌浆间隙超过100mm以上时，允许垫以型钢组成的框架再加一组调整垫铁。

3 垫铁应布置在立柱底板的立筋板下方，每个立柱下垫铁的承压总面积可根据立柱的设计荷重计算，垫铁单位面积的承压力不应大于基础设计混凝土强度等级的60%。

4 垫铁安装应无松动，在灌浆前与柱底板点焊牢固。

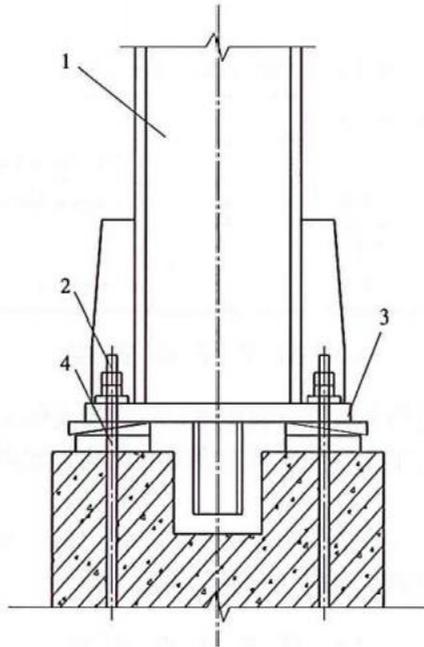


图4.2.3 采用调整垫铁的钢构架柱底安装示意图

1—钢构架柱；2—地脚螺栓；3—柱底板；4—调整垫铁

DL/T5763—2018

4.2.4 钢构架安装应符合下列规定：

1 划出立柱底板、顶板的中心线及1m标高线。1m标高线应以柱顶标高为基准，误差允许2mm。

2钢构架安装时，宜按田字格依次吊装；及时安装立柱间的联系横梁及斜撑，保证钢构架结构稳固，必要时应采取临时加固措施。

3 复查钢构架跨距及对角线尺寸，符合质量要求后固定地脚螺栓。

4 二次灌浆应在钢构架整体验收合格后进行。钢构架基础二次灌浆前，应清除基础表面的油污、焊渣等杂物。

4.2.5 整体复查钢构架的安装尺寸，应符合表4.2.5的要求，并按附录A表A.0.1填写施工记录。

表4.2.5 钢构架允许偏差(mm)

序号	检 验 项 目	允 许 偏 差
1	柱距	$\leq 1/1000$ 柱距，且 ≤ 10
2	对角线	$\leq 1.5/1000$ 对角线长度，且 ≤ 15
3	标高	± 5
4	垂直度	$\leq 1/1000$ 立柱长度，且 ≤ 10

4.3 梯子平台安装

4.3.1 梯子平台的安装宜与钢构架、除尘器壳体安装同步进行。

4.3.2 安装梯子平台用的支架宜在除尘器壳体起吊前预先按设计位置焊接牢固。

4.3.3 梯子平台及栏杆应一次性焊接牢固，并打磨光滑，栏杆及钢平台不应有歪斜、扭曲、变形等缺陷。

4.4 技术文件清单

4.4.1 钢构架安装应形成下列技术文件：

DL/T5763—2018

- 1 基础划线施工记录表；
- 2 袋式除尘器钢构架施工记录表；
- 3 基础划线质量验收表；
- 4 钢构架安装质量验收表；
- 5 梯子平台安装质量验收表。

5 本体设备安装

5.1 本体设备安装流程

5.1.1 袋式除尘器典型本体设备一般包括支座、底梁、灰斗、进出口烟箱、烟气室、净气室、花板、滤袋与袋笼等。

5.1.2 本体设备基本安装流程为支座安装→底梁安装→灰斗安装→烟气室、净气室与进出口烟箱安装→花板安装→滤袋与袋笼安装等。

5.1.3 灰斗、烟气室、进出口烟箱与净气室安装前需要进行组合，为保证安装工作连续进行，宜按安装顺序对灰斗、烟气室、进出口烟箱与净气室进行预先组合。

5.2 支 座 安 装

5.2.1 支座按照图纸设计要求摆放固定，支座形式应满足位移方向要求。

5.2.2 以固定支座为基准，按图5.2.2所示测量各支座间的中心距、对角线，以及各支座顶面标高。

5.2.3 各支座的顶面标高偏差应不大于3mm，相邻支座中心距偏差不大于2mm，最外侧支座中心距偏差不大于5mm，相邻支座对角线偏差不大于3mm，整体支座对角线偏差不大于10mm。

5.2.4 滑动支座的滑动垫板安放应在垫板、底板及支座焊接后进行。

5.2.5 滑动支座的底板应安装在调整垫板之上，使滑动垫板与底板接触。

5.2.6 支座上的限位挡块应在除尘器安装完后拆除，并打磨平整。

5.2.7 支座安装工艺质量按表5.2.7的标准进行。

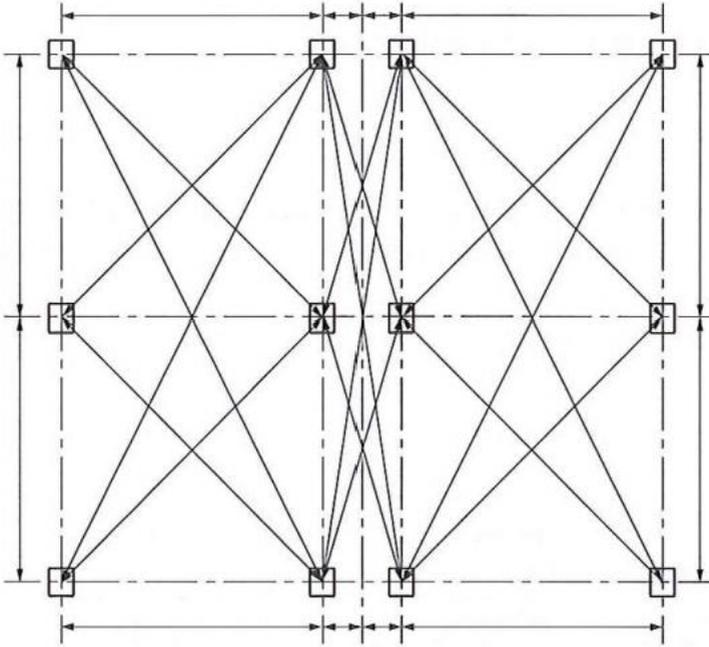


图5.2.2 支座安装找正示意图

表5.2.7 支座安装工艺质量控制标准 (mm)

序号	检验项目	质量标准
1	支座形式	正确
2	支座安装位置	方位正确，能在设定方向自由膨胀
3	相邻支座中心距偏差	± 2
4	相邻支座对角线偏差	≤ 3
5	最外侧支座中心距偏差	± 5
6	整体支座对角线偏差	≤ 10
7	支座标高偏差	± 3
8	支座表面平整度	≤ 1

5.3 底 梁 安 装

- 5.3.1 底梁宜采用地面整体组合安装方式。
- 5.3.2 底梁组合安装应采取防变形措施。
- 5.3.3 底梁框架应在整体尺寸调整合格后进行焊接，焊接采用对称同步的方式进行。
- 5.3.4 底梁上平面标高偏差不大于5mm，底梁中心线水平距离偏差不大于5mm，每室对角线偏差不大于5mm，整体对角线偏差不大于10mm。
- 5.3.5 底梁安装工艺质量按表5.3.5的标准执行。

表5.3.5 底梁安装工艺质量控制标准(mm)

序号	检验项目	质量标准
1	梁支座与柱顶平面支座中心线偏差	≤3
2	梁标高偏差	±5
3	梁水平度偏差	≤5
4	梁间距偏差	±5
5	梁间对角线偏差	≤10
6	连接板安装	平整，位置正确，与构件紧贴

5.4 灰 斗 组 合 安 装

- 5.4.1 灰斗组件宜组装成整体组件后安装。
- 5.4.2 灰斗组合应符合下列规定：
 - 1 灰斗宜在组合平台上进行组合；
 - 2 阻流板宜在灰斗就位后进行安装；
 - 3 灰斗角衬板应在灰斗角部焊接并经密封性试验合格后安装；
 - 4 灰斗组件各表面平整；
 - 5 灰斗组合后应对所有组合焊缝进行渗油严密性检查；
 - 6 灰斗下端出灰口增加临时堵板。

5.4.3 灰斗安装应符合下列要求：

- 1 灰斗吊装前，宜在灰斗内装设临时加固支撑，防止灰斗变形；
- 2 灰斗焊接临时铁件时切割干净、打磨平整光滑，灰斗内无杂物；
- 3 灰斗找正时各支撑点应接触平实，灰斗上法兰与底梁宜采用分段交错焊接，防止焊接变形；
- 4 灰斗上口密封板焊缝应光滑、平整、严密不漏；
- 5 阻流板与灰斗壁的连接应满焊；
- 6 灰斗安装后应对所有安装焊缝进行渗油严密性检查。

5.4.4 灰斗组合安装工艺质量要求如下：

- 1 灰斗组合安装工艺质量按表5.4.4的标准执行；
- 2 灰斗等结构件焊接工艺优良、严密不漏。

表5.4.4 灰斗组合安装工艺质量控制标准 (mm)

序号	检验项目	质量标准
1	灰斗组合件长宽尺寸偏差	0 -10
2	灰斗组合件上端对角线偏差	≤10
3	灰斗各平面平整度偏差	局部≤5, 整体≤8
4	灰斗进出口同心度偏差	±10
5	灰斗下端中心位置偏差	±5
6	灰斗下端标高偏差	±10
7	灰斗焊接	焊缝全部焊接完成，无漏焊；焊缝药皮已清理，焊缝成形良好、无裂纹；所有密封焊缝经渗油试验合格；结构焊接后无明显焊接变形

5.5 烟气室与净气室组合安装**5.5.1 组件的检查、校正应符合下列规定：**

- 1 顶梁、墙板、隔板、立柱拼装前应对各部件进行检查，

DL/T 5763—2018

消除变形;

- 2 立柱弯曲度不大于全长的1/1000,且不大于10mm;
- 3 顶梁弯曲度不大于全长的1/1000,且不大于10mm。

5.5.2 墙板、隔板与立柱的组合应符合下列规定:

- 1 墙板、隔板与立柱宜在组合平台上组合后吊装;
- 2 墙板、隔板与立柱的组合宜采用定位、夹紧装置以保证质量;
- 3 墙板、隔板与立柱组合后应检查焊接质量,使用渗油检查严密性。

5.5.3 烟气室与净气室的安装应符合下列规定:

- 1 组合件吊装就位及各部件尺寸调整合格后方可焊接,焊接时要保证焊缝的强度和密封性;
- 2 组件吊装完毕后,调整各顶梁的安装标高偏差不大于5mm;
- 3 顶梁的间距偏差不大于5mm,对角线偏差不大于全长的1.5/1000,且不大于15mm;
- 4 花板梁间距偏差不大于3mm,对角线偏差不大于5mm;
- 5 组合件安装后应对所有安装焊缝进行渗油或其他措施的严密性检查;
- 6 组件内部应保持清洁、无杂物,焊接的临时铁件应及时割除并打磨平整。

5.5.4 组件组合安装工艺质量应按表5.5.4的标准执行。

表5.5.4 烟气室与净气室组合安装工艺质量控制标准(mm)

序号	检验项目	质量标准
1	组合件长宽尺寸偏差	±5
2	组合件对角线偏差	≤10
3	表面平整度偏差	局部≤5,总体≤8
4	墙板立柱间距偏差	±5

续表5.5.4

序号	检验项目	质量标准
5	顶盖横梁间距偏差	±5
6	花板梁弯曲度偏差 (水平与竖直两个方向)	±3
7	花板梁标高偏差	±3
8	花板梁间距偏差	±3
9	花板梁对角线偏差	≤5
10	门孔安装	位置正确,密封严密,开关灵活,无毛刺、飞边等
11	壳体焊接	焊缝全部焊接完成,无漏焊;焊缝药皮已清理,焊缝成形良好、无裂纹;所有密封焊缝经渗油试验合格;结构焊接后无明显焊接变形

5.6 进出口烟箱组合安装

5.6.1 进出口烟箱的组合安装应符合下列规定:

1 组装气流分布板时注意分布板的朝向,由于各道分布板的开孔率不同,拼装分布板时应区分安装孔板;

2 进出口烟箱组件吊装时为防止变形,宜用型钢作临时加固支撑,并合理选择吊点,防止发生倾覆事故;

3 气流分布板上端与顶板的间距应不大于50mm,气流分布板底边与底板的垂直距离应大于150mm;

4 进出口烟箱组件焊缝均应气密性焊接,且焊接牢固可靠;

5 出口烟箱组件安装时,宜预先将提升阀装置的阀板放入烟道内,并采取临时固定措施;

6 组件组合及安装后应对所有焊缝进行渗油或其他措施的严密性检查;

7 进出口烟箱应保持清洁、无杂物,焊接的临时铁件应及时割除并打磨平整。

5.6.2 进出口烟箱组合安装工艺质量应按照表5.6.2的标准执行。

表5.6.2 进出口烟箱组合安装工艺质量控制标准(mm)

序号	检验项目	质量标准
1	组合件长宽尺寸偏差	±5
2	组合件对角线偏差	≤10
3	组合件平整度偏差	局部≤5, 整体≤8
4	分布板、阻流板垂直度偏差	±5
5	组件中心位置偏差	≤10
6	焊接工艺控制	焊缝全部焊接完成, 无漏焊; 焊缝药皮已清理 焊缝成形良好、无裂纹; 所有密封焊缝经渗油 试验合格; 结构焊接后无明显焊接变形

5.7 花板安装

5.7.1 花板检查应符合下列规定:

- 1 花板外观应平整、光滑, 孔边缘不得有尖角、毛刺;
- 2 花板的外形尺寸, 对角线偏差不大于2mm, 孔距偏差不大于2mm;
- 3 平整度不符合要求的花板, 应采用机械方式矫正, 严禁采用加热方式调整。

5.7.2 花板安装应符合下列规定:

- 1 花板支撑梁水平度偏差不大于3mm, 同一个分室支撑梁和花板宜同时铺设;
- 2 花板铺设、调整合格后, 宜首先采用多点点焊定位, 防止错动;
- 3 花板焊接时宜采用分段跳焊, 避免焊接变形;
- 4 花板焊接后复查各向孔距偏差应不大于2mm, 水平度偏差应不大于全长的2/1000, 且不大于5mm;
- 5 花板焊接后应清除焊渣、焊接飞溅物;
- 6 花板焊接后, 应经渗油试验检查合格;

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读
页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
问：

<https://d.book118.com/138023100114006120>