



- 技术要求**
1. 孔与检修口法兰配钻
 2. 去除焊渣,并磨平焊缝
 3. 内外表面涂防锈漆一道,外表面再涂色漆一道

2		手 把	1	Q235 Ø10 圆钢	0.14		下料长 227		
1		盖 板	1	Q235 3 钢板	22.65		下料932X1032		
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备 注		
前(后)检修口盖							NE100-03D-05		
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	结 构 件  德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国				
设计		标准化		图 样 标 记				重 量	比 例
校 对	李连通	批 准						22.79	1:10
审 核	秦海波								
工 艺	刘飞	日 期		共 张				第 张	