

www.jtstw.com

不锈钢水箱安装施工方案

一、制作工艺

焊接式不锈钢焊接水箱采用的 SUS304 优质不锈钢板，根据下料，经剪板、贴膜、压制、整形、校对、合格交付等系列工序。

二、安装施工准备

1、施工前要认真熟悉施工图和有关技术资料、水箱施工图

建筑图进行核对，熟悉水箱工艺流程，了解施工及验收

工材料预算、施工方案。

2、施工前要落实施工现场的电源，施工用电要与施工单位

是应能满足工作需要。

3、施工场地应井然有序，要有干燥、通风良好的工作环境

4、水箱条形基础要符合图纸及安装要求，高度不应小于 3

基础高度误差不应大于 5mm。

八、施工场地必须有八名施工人员，项目经理由施工班组的项目经理担任，对施工全程监督。

6、要详细填写施工记录，并建立施工档案。

三、不锈钢水箱材料准备

1 不锈钢压刨板 在进场后施工前应认真检查 必须符合

www.jtstw.com

五、水箱安装工艺流程

1、焊接底架

根据水箱板块尺寸确定槽钢的间距，首先将槽钢点焊固定校对，确保其平整然后再整体焊接。

2、固定底板

将经检测合格的水箱底板点焊在槽钢底架上，要求固定

3、固定侧板

将经检测合格的水箱压制板按照顺序点焊在水箱底板上

定以后，均应用水平尺和线坠检测垂直度，确保无误后

直至所有侧板点焊完成。

4、固定盖板

将经检测合格的水箱盖板固定在侧板上，盖板的中部与立柱，以确保盖板的整体平整。

5、安装附件

按照水箱结构将内部拉杆固定完成，并安装内外梯。

6、开孔

按照图纸所示的位置及管径的要求开孔，并将各开孔的好，法兰的水平度与垂直度要符合要求。