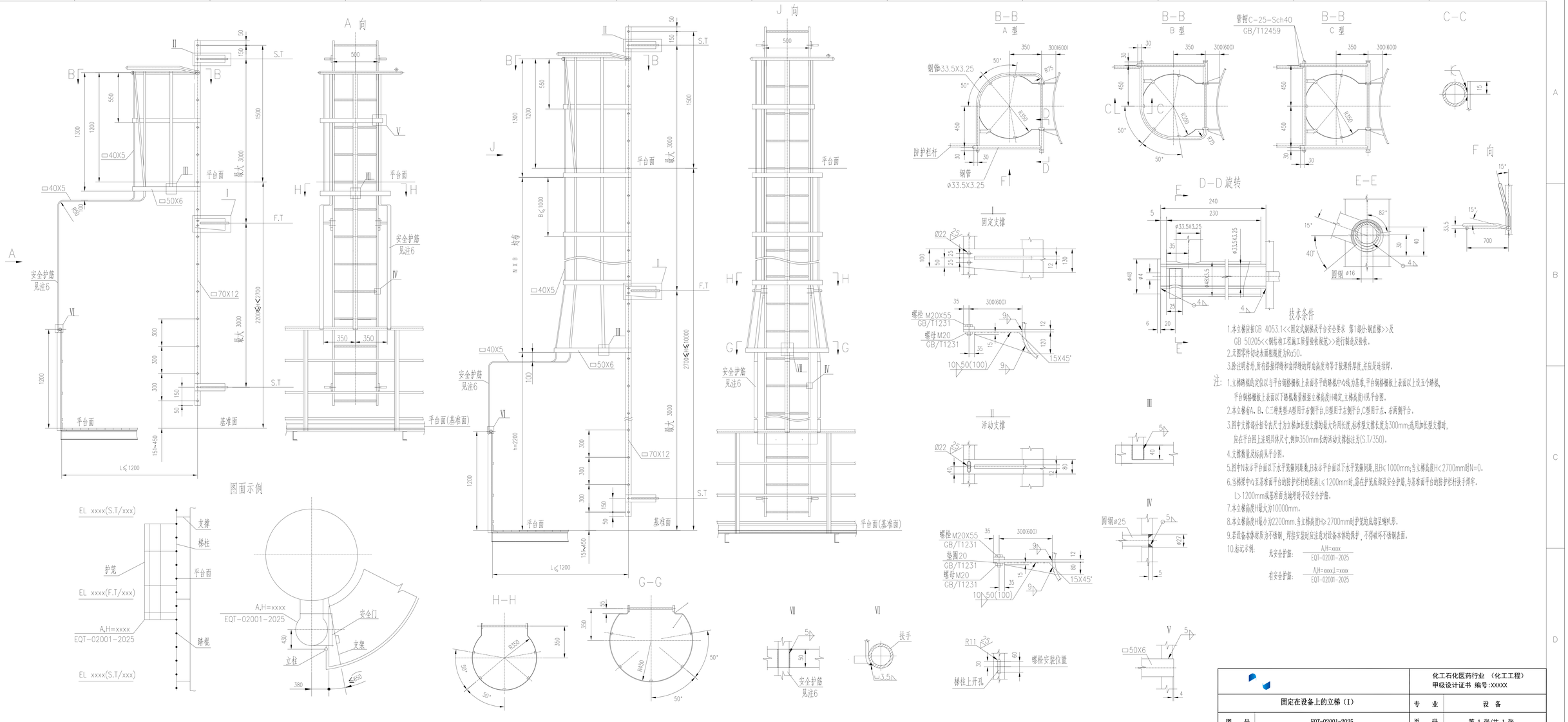
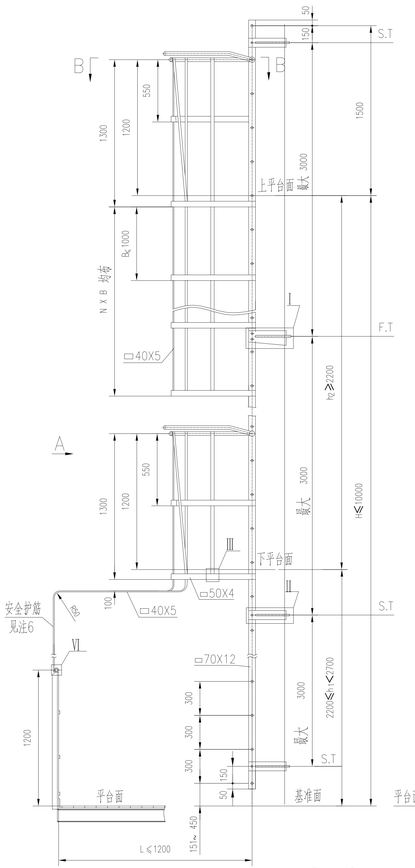
目　录

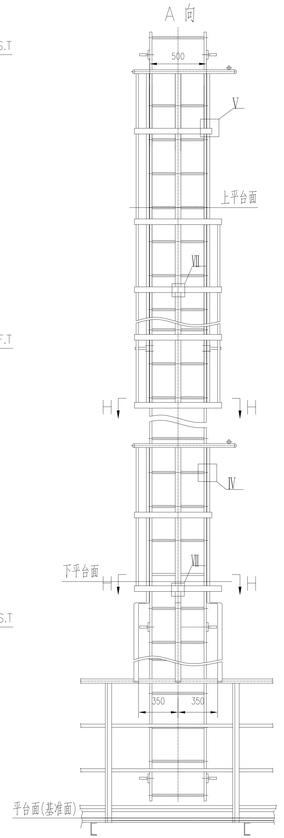
	名　称	图　号	页 数	图幅	折合1#
1	固定在设备上的立梯(Ⅰ)	EQT-02001-2025	1	1.5A2	0.75
2	固定在设备上的立梯(Ⅱ)	EQT-02002-2025	1	1.5A2	0.75
3	固定在设备上的立梯(Ⅲ)	EQT-02003-2023	1	1.5A2	0.75
4	固定在平台上的立梯(Ⅰ)	EQT-02004-2025	1	1.5A2	0.75
5	固定在平台上的立梯(Ⅱ)	EQT-02005-2025	1	1.25A2	0.625
6	立梯	EQT-02006-2025	1	A2	0.5
7	带扶手斜梯	EQT-02007-2025	1	A2	0.5
8	45°斜梯	EQT-02008-2025	1	A2	0.5
9	35°斜梯	EQT-02009-2025	1	A2	0.5
10	梯凳	EQT-02010-2025	1	A2	0.5
11	卧式平台及支架(A)	EQT-02011-2025	1	A2	0.5
12	卧式平台及支架(B)	EQT-02012-2025	1	A2	0.5
13	卧式平台及承重支架(C)	EQT-02013-2025	1	A2	0.5

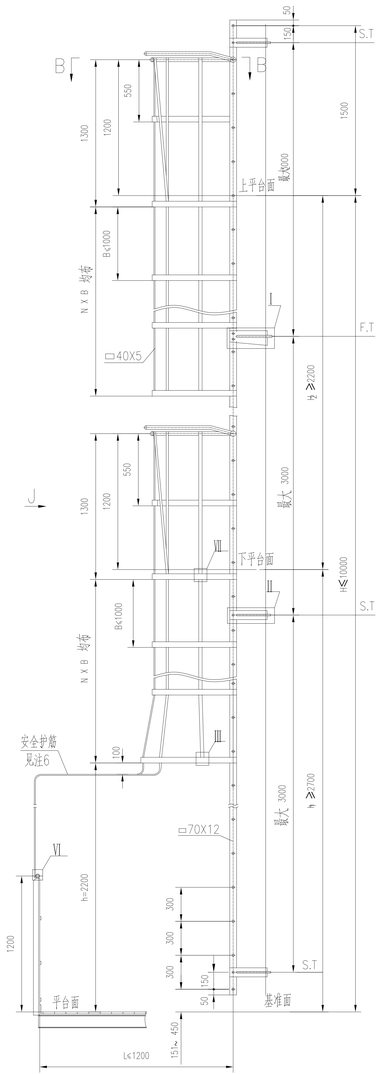
	名　称	图　号	页 数	图幅	折合1#
14	卧式平台及承重支架(D)	EQT-02014-2025	1	A2	0.5
15	顶平台及支架(A型)	EQT-02015-2025	1	A2	0.5
16	顶平台及承重支架(B型)	EQT-02016-2025	1	1.25A2	0.625
17	环形平台及悬臂支架(C型)	EQT-02017-2025	1	A2	0.5
18	环形平台(设内防护栏杆)及悬臂支架(CC型)	EQT-02018-2025	1	A2	0.5
19	环形平台及三角支架(D型)	EQT-02019-2025	1	A2	0.5
20	环形平台(设内防护栏杆)及三角支架(DD型)	EQT-02020-2025	1	A2	0.5
21	环形平台及承重三角支架(E型)	EQT-02021-2025	1	1.25A2	0.625
22	环形平台(设内防护栏杆)及承重三角支架(EE型)	EQT-02022-2025	1	1.25A2	0.625
23	储罐顶防护栏杆及连接平台	EQT-02023-2025	1	A2	0.5
24	通道	EQT-02024-2025	1	A2	0.5
25	两平台间的连接	EQT-02025-2025	1	A2	0.5
26	立式设备平台与立梯连接详图	EQT-02026-2025	1	A2	0.5

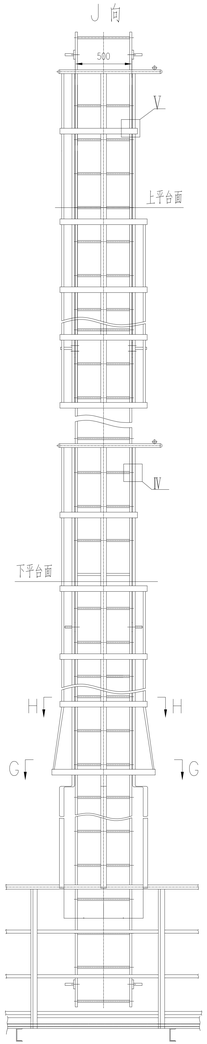
A3

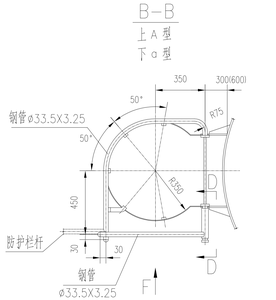

图面示例
A 向
J 向
平台面
基准面
平台面(基准面)
安全护笼
见注6
安全门
支架
立柱
踏棍
支撑
梯柱
护笼
A,H=xxxx
EQT-02001-2025
EL xxxx(S.T/xxx)
EL xxxx(F.T/xxx)
H-H
G-G
B-B
A 型
B 型
C 型
钢管33.5X3.25
防护栏杆
管帽C-25-Sch40
GB/T12459
C-C
F 向
D-D 旋转
E-E
圆钢 ø16
固定支撑
活动支撑
螺栓 M20X55
GB/T1231
螺母M20
GB/T1231
垫圈20
GB/T1231
螺栓安装位置
梯柱上开孔
扶手
圆钢ø25
技术条件
1.本立梯应按GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分-钢直梯>>及
GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.无图零件划线表面粗糙度为Ra50。
3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并按星连续焊。
注: 1.立梯踏棍的定位以与平台钢格栅板上表面齐平的踏棍中心线为基准,平台钢格栅板上表面以上设五个踏棍,
平台钢格栅板上表面以下踏棍数量根据立梯高度H确定,立梯高度H见平台图。
2.本立梯有A、B、C三种类型,A型用于右侧平台,B型用于左侧平台,C型用于左、右两侧平台。
3.图中支撑部分括号内尺寸为立梯加长型支撑的最大许用长度,标准型支撑长度为300mm;选用加长型支撑时,
应在平台图上注明具体尺寸,例如350mm长的活动支撑标注为(S.T/350)。
4.支撑数量及标高见平台图。
5.图中N表示平台面以下水平笼圈间距数,B表示平台面以下水平笼圈间距,且B≤1000mm;当立梯高度H<2700mm时N=0。
6.当梯梁中心至基准面平台的防护栏杆的距离L≤1200mm时,需在护笼底部设安全护踏,与基准面平台的防护栏杆扶手焊牢,
L>1200mm或基准面处地坪时不设安全护踏。
7.本立梯高度H最大为10000mm。
8.本立梯高度H最小为2200mm.当立梯高度H>2700mm时护笼的底部呈喇叭形。
9.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
10.标记示例:
无安全护踏: A,H=xxxx / EQT-02001-2025
有安全护踏: A,H=xxxx,L=xxxx / EQT-02001-2025
化工石化医药行业 (化工工程)
甲级设计证书 编号:XXXXX
固定在设备上的立梯(I)
专 业 设 备
图 号 EQT-02001-2025
页 码 第 1 张/共 1 张

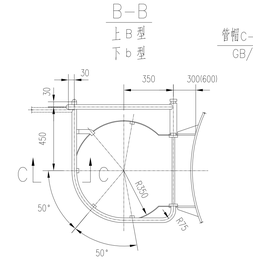


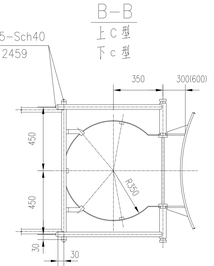


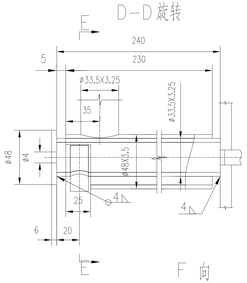


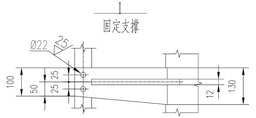


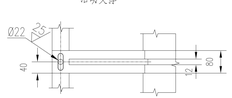


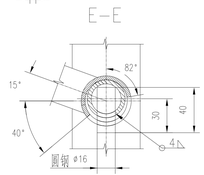


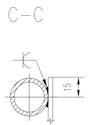


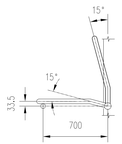


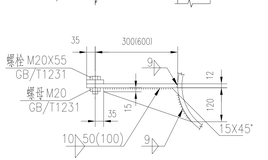


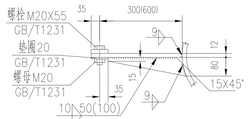


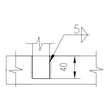


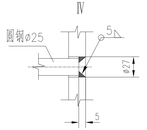


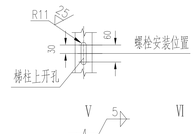


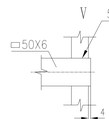


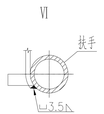


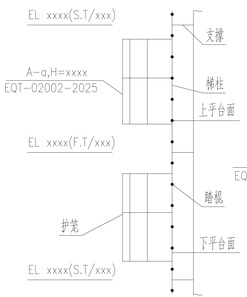




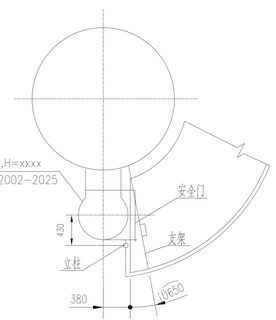








图面示例



技术条件

1.本立梯按照GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分:钢直梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切走表面粗糙度为Ra50。

3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝均用角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:1.立梯踏板的定位以与平台钢格栅板上表面齐平的踏板中心线为基,平台钢格栅板上表面以上设五个踏板。

2.上平台面钢格栅板上表面以下踏板高度根据立梯结构图H确定。

2.立梯上部和下部出口分有二种类型:A(a)型用于右侧平台,B(b)型用于左侧平台,C(c)型用于左、右两侧平台。

3.图中支撑部分括号内尺寸为立梯加长型支撑的最大许用长度,标准型支撑长度为300mm,选用加长型支撑时,应在平台图上注明具体尺寸,例如350mm长的活动支撑标注为(S.T/350)。

4.支撑板量度标高见平台图。

5.图中N表示平台面以下水平宽幅间距数,B表示平台面以下水平宽幅间距,且B≤1000mm;当立梯高度h_1 或h_2<2700mm时N=0。

6.当梯架中心至基准面平台的防护栏杆的距离L≤1200mm时,需在护笼底部设安全护箍,与基准面平台的防护栏杆扶手焊牢。
L>1200mm或基准面为地坪时不设安全护箍。

7.本立梯高度H最大为10000mm。

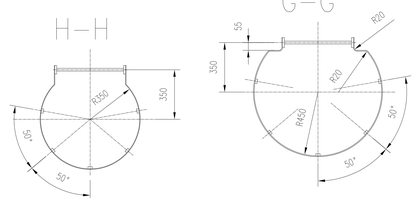
8.本立梯高度H最小为2200mm,当立梯高度h_1 >2700mm时护笼距底部至少1000mm。

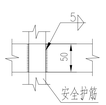
9.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

10.标记示例:

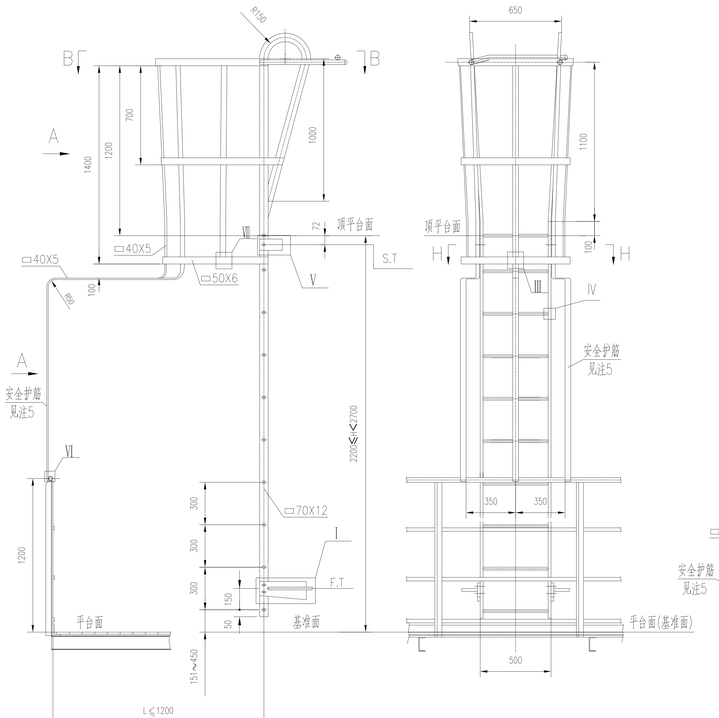
无安全护箍: A-a,H=xxxx / EQT-02002-2025

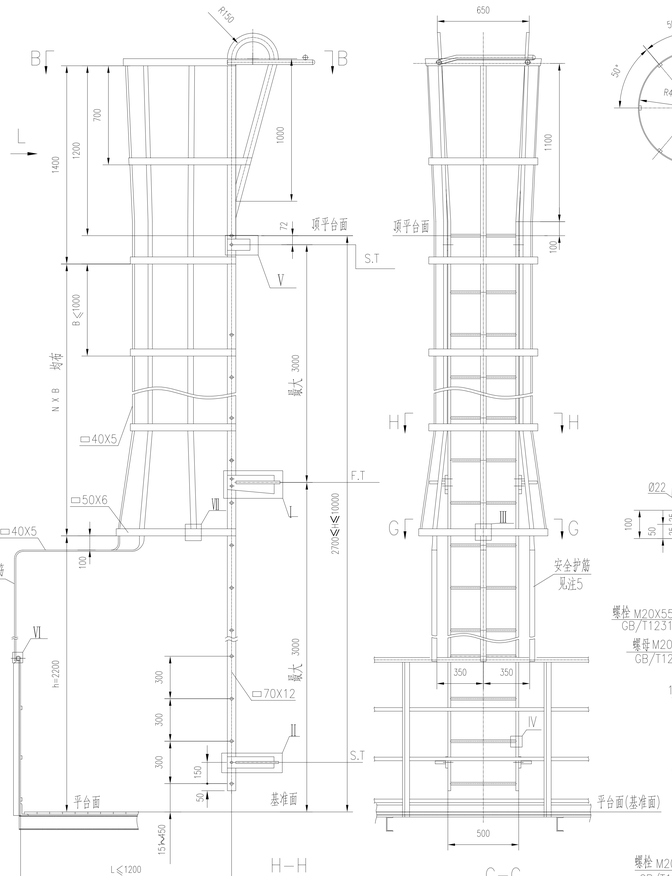
有安全护箍: A-a,H=xxxx,L=xxxx / EQT-02002-2025

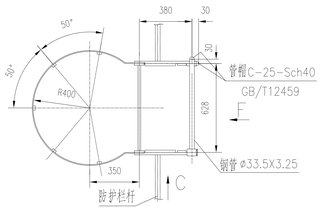


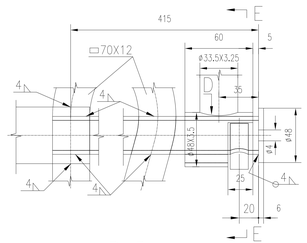


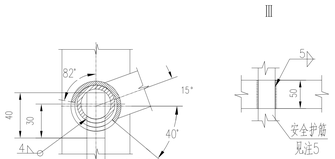
		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
固定在设备上的立梯（II）		专 业	设 备
图 号	EQT-02002-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

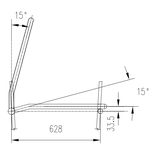


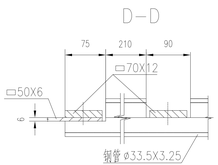


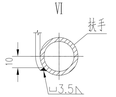


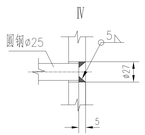


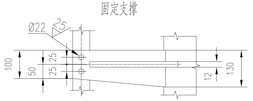


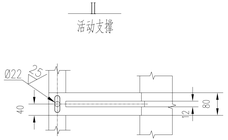


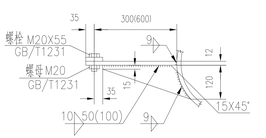


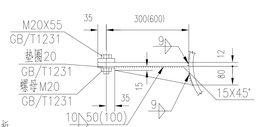


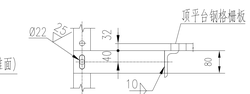


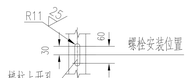


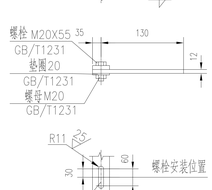


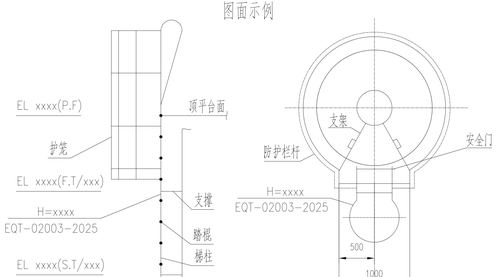


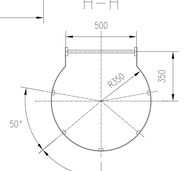


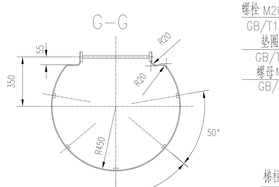












技术条件

1.本立梯应按GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分:钢直梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

3.除注明外,所有嵌接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.立梯踏棍的定位以与平台钢格栅板上表面齐平的踏棍中心线为基准,平台钢格栅板上表面以上不设踏棍,平台钢格栅板上表面以下踏棍按量据器立梯高度H确定,立梯高度H见平台图。

2.图中括号内尺寸为立梯加长型支撑的最大许用长度。标准型支撑长度为300mm,选用加长型支撑时,应在平台图上注明具体尺寸。例如350mm长的活动支撑标注为(S.T/350)。

3.支撑板型及标高见平台图。

4.图中N表示平台面以下水平笼箍间距,B表示平台面以下水平笼箍间距,且B≤1000mm;当立梯高度H≤2700mm时N=0。

5.当梯梁中心至基准面平台的防护栏杆的距离L≤1200mm时,需在护笼底部设安全护箍,与基准面平台的防护栏杆扶手焊牢。L>1200mm或基准面为地坪时不设安全护箍。

6.本立梯高度H最大为10000mm。

7.本立梯高度H最小为2200mm。当立梯高度H>2700mm时护笼的底部呈喇叭形。

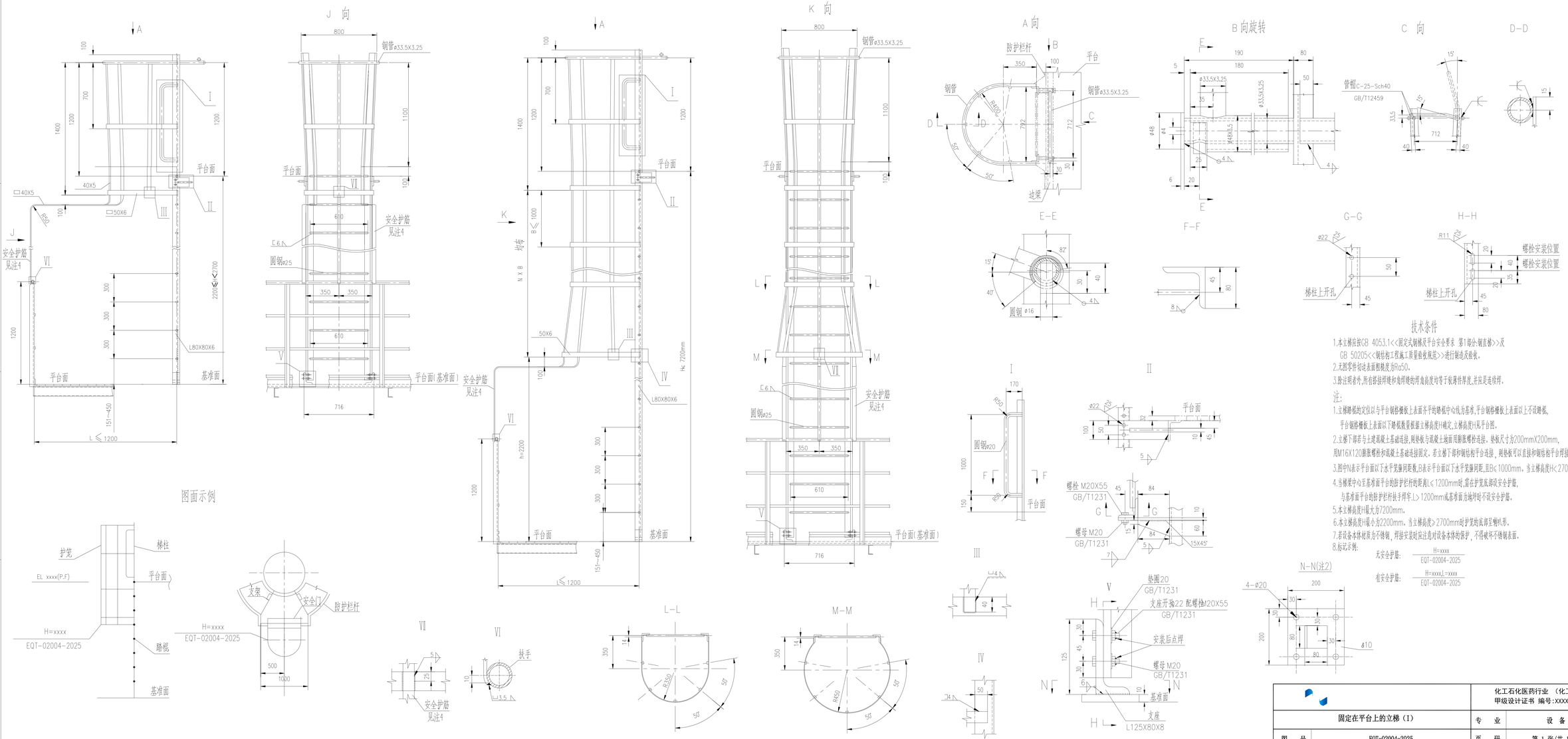
8.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

9.标记示例:

无安全护箍: H=xxxx
EQT-02003-2025

有安全护箍: H=xxxx,L=xxxx
EQT-02003-2025

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
固定在设备上的立梯（III）		专 业	设 备
图 号	EQT-02003-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

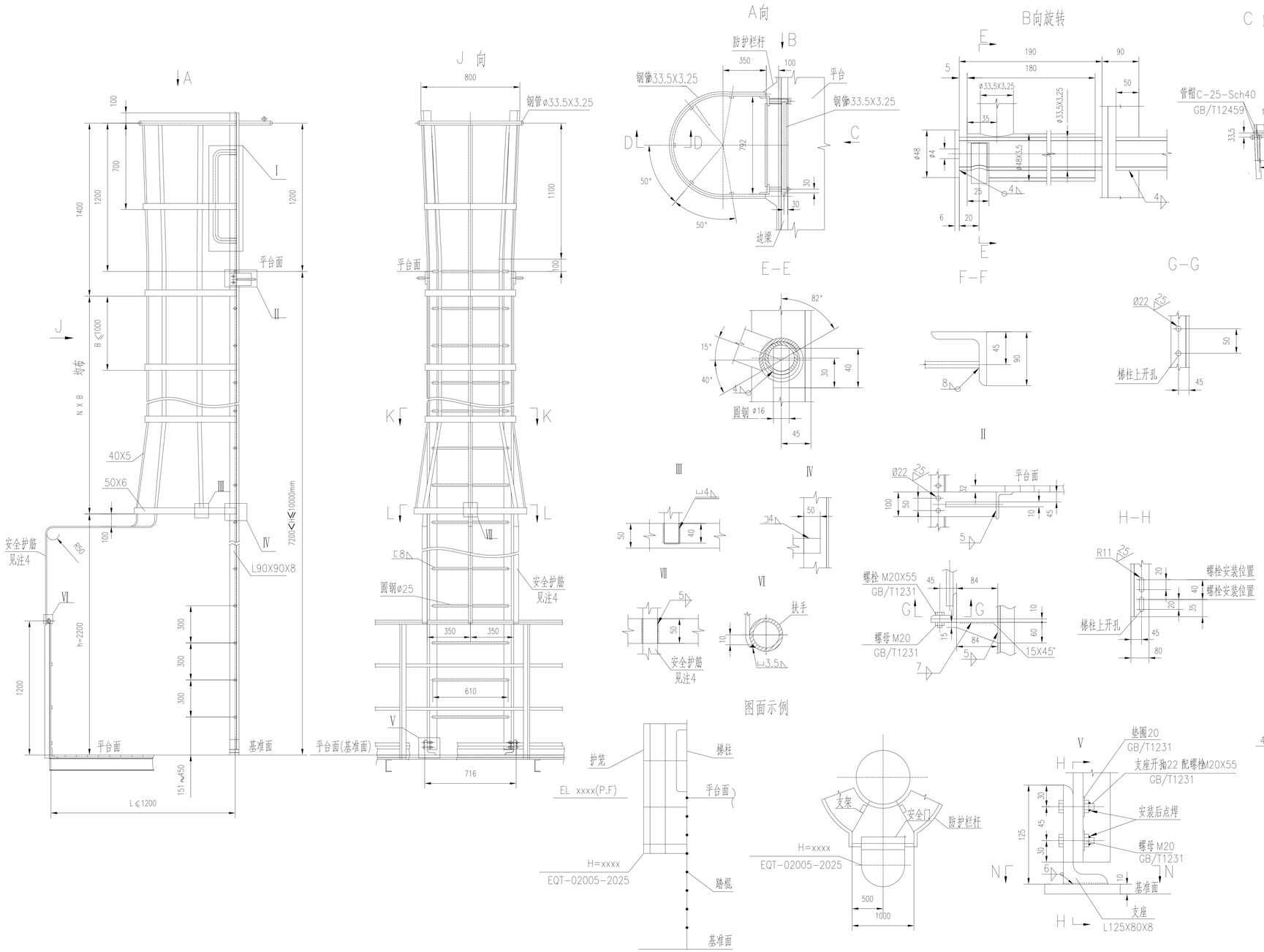


技术条件

1.本立梯按照GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分:钢直梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:
1.立梯踏板的定位以与平台钢格栅板上表面齐平的踏板中心线为基准,平台钢格栅板上表面以上不设踏板,平台钢格栅板上表面以下踏板数量根据立梯高度H确定,立梯高度H见平台图。
2.立梯下脚若与土建混凝土基础连接,则垫板与混凝土地面用膨胀螺栓连接,垫板尺寸为200mmX200mm,用M16X120膨胀螺栓和混凝土基础连接固定。若立梯下脚和钢结构平台连接,则垫板可以直接和钢结构平台焊接连接。
3.图中N表示平台面以下水平宽踏间距数,B表示平台面以下水平宽踏间距,且B≤1000mm。当立梯高度H≤2700mm时N=0。
4.当梯梁中心至基准面平台的防护栏杆的距离L≤1200mm时,需在护笼底部设安全护栏,与基准面平台的防护栏杆扶手焊牢。L>1200mm或基准面为地坪时不设安全护栏。
5.本立梯高度H最大为7200mm。
6.本立梯高度H最小为2200mm。当立梯高度>2700mm时护笼的底部至踏步处。
7.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
8.标记示例:
无安全护栏: H=xxxx / EQT-02004-2025
有安全护栏: H=xxxx,L=xxxx / EQT-02004-2025

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
固定在平台上的立梯（I）		专 业	设 备
图 号	EQT-02004-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



技术条件

1.本立梯应按GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分:钢直梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.立梯踏棍的定位以与平台钢格栅板上表面齐平的踏棍棍中心线为基准,平台钢格栅板上表面以上不设踏棍,平台钢格栅板上表面以下踏棍数量根据立梯高度H确定,立梯高度H见平台图。

2.立梯下部若与土建混凝土基础连接,则垫板与混凝土地面用膨胀螺栓连接。垫板尺寸为200mmX200mm,用M16X120膨胀螺栓和混凝土基础连接固定。若立梯下部和钢结构平台连接,则垫板可以直接和钢结构平台焊接连接。

3.图中N表示平台面以下水平笼罩间距数,B表示平台面以下水平笼罩间距,且B≤1000mm。

4.当梯梁中心至基准面平台的防护栏杆的距离L≤1200mm时,需在护笼底部设安全护栅,与基准面平台的防护栏杆扶手焊牢.L>1200mm或基准面为地坪时不设安全护栅。

5.本立梯高度H最大为10000mm,护笼的底部呈喇叭形。

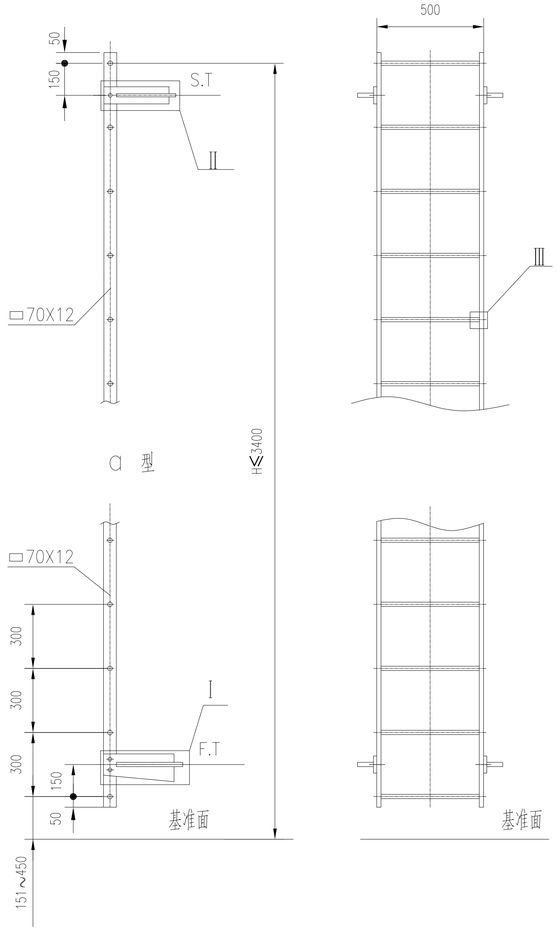
6.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

7.标记示例:

无安全护栅: H=xxxx / EQT-02005-2025

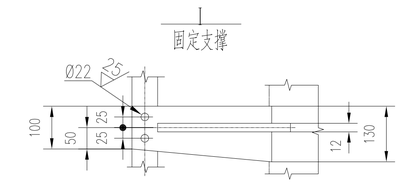
有安全护栅: H=xxxx,L=xxxx / EQT-02005-2025

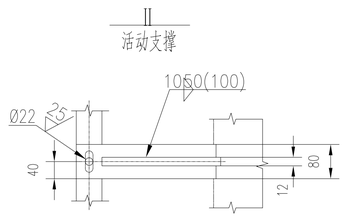
		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
固定在平台上的立梯（II）		专 业	设 备
图 号	EQT-02005-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

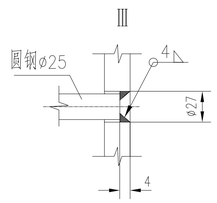


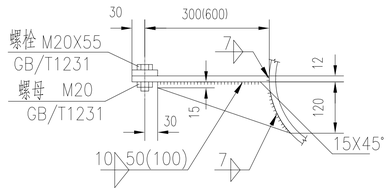
图面示例(一)

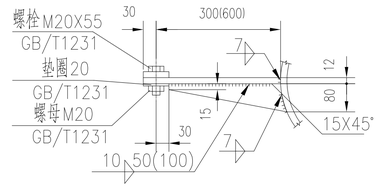
图面示例(二)

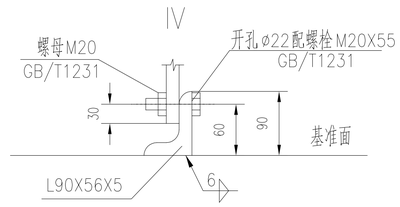


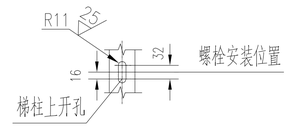












技术条件

1.本立梯应按GB 4053.1<<固定式钢梯及平台安全要求 第1部分:钢直梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.立梯高度H见平台图,立梯踏棍数量根据立梯高度H确定。

2.本立梯高度H最大为3400mm。

3.图中括号内尺寸为立梯加长型支撑的最大许用长度。标准型支撑长度为300mm,选用加长型支撑时,应在平台图上注明具体尺寸。例如350mm长的活动支撑标注为(S.T/350)。

4.立梯下部若与土建基础埋件焊接,则埋件尺寸为200mmX200mm,基础长900mm,宽300mm。

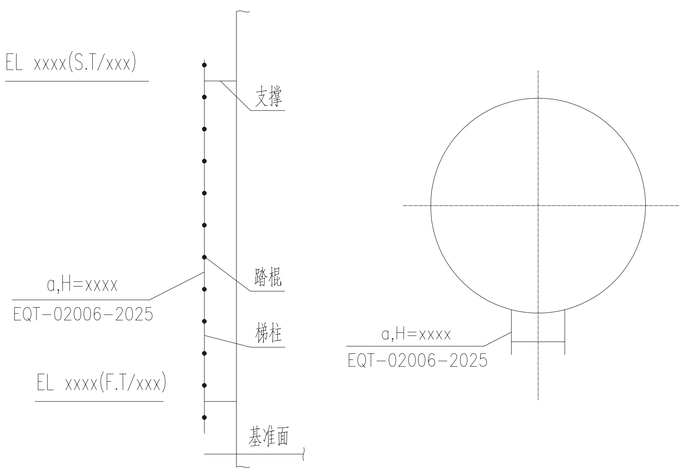
5.支撑标高见平台图。

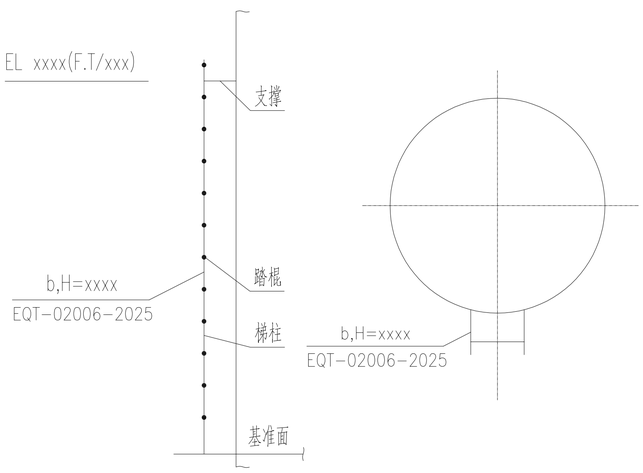
6.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

7.标记示例:

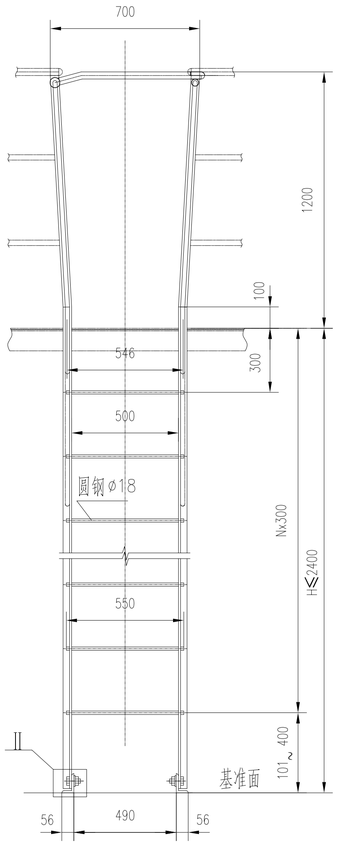
a,H=xxxx

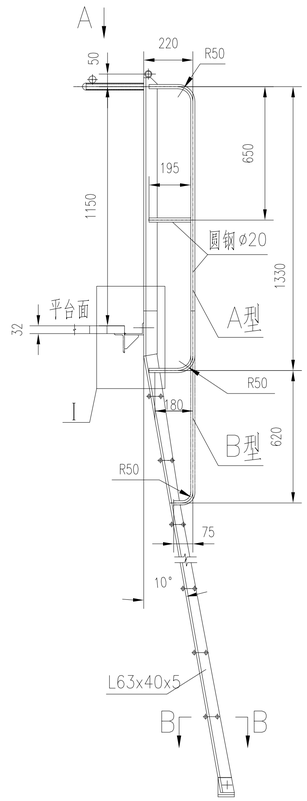
EQT-02006-2025

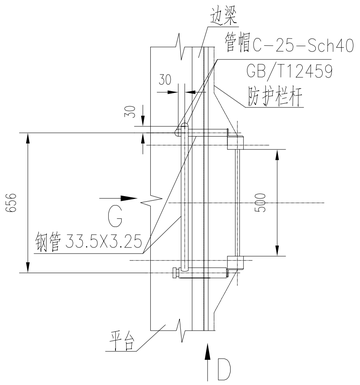


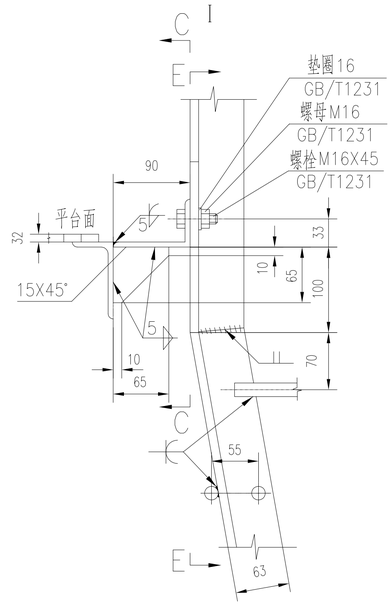


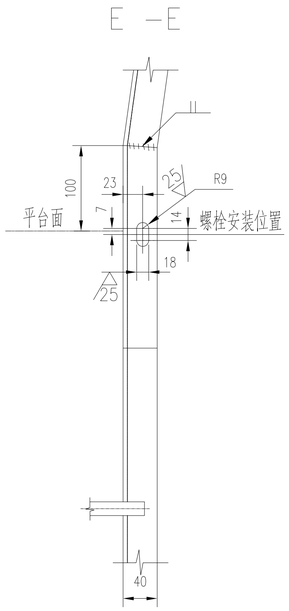
		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
立梯		专 业	设 备
图 号	EQT-02006-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

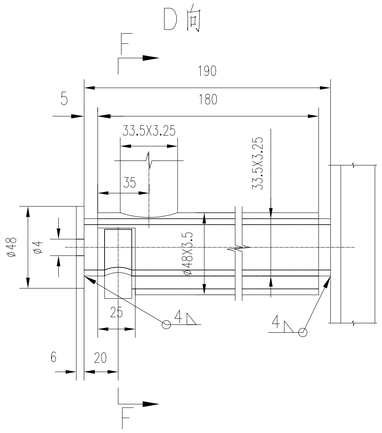


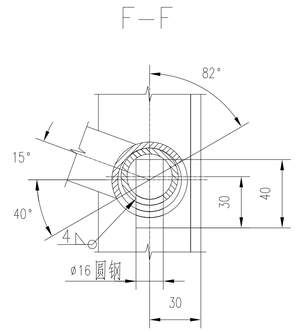


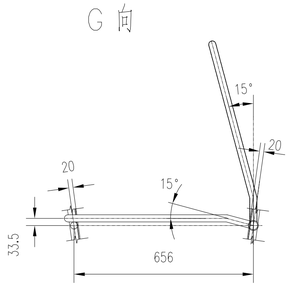


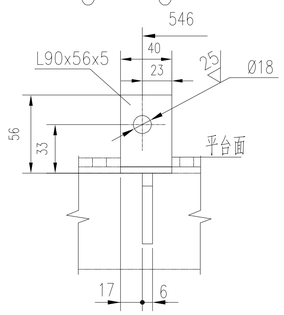












技术条件

1.本立梯应按GB 4053.2<<固定式钢梯及平台安全要求 第2部分:钢斜梯>>及
GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.斜梯踏棍的定位以平台钢格栅板上表面为准.踏棍数量根据斜梯高度H确定,斜梯高度H见平台图。

2.本斜梯有A、B两种类型:A型用于H≤1500mm,B型用于H>1500mm。

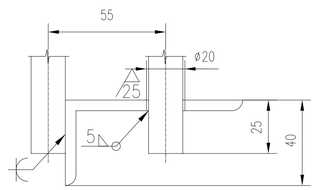
3.斜梯高度H最大为2400mm。

4.斜梯下部若与土建混凝土基础连接,则垫板与混凝土地面用膨胀螺栓连接。垫板尺寸为200mmX200mm,
用M16X120膨胀螺栓和混凝土基础连接固定。若立梯下部和钢结构平台连接，则垫板可以直接和钢结构平台焊接连接。

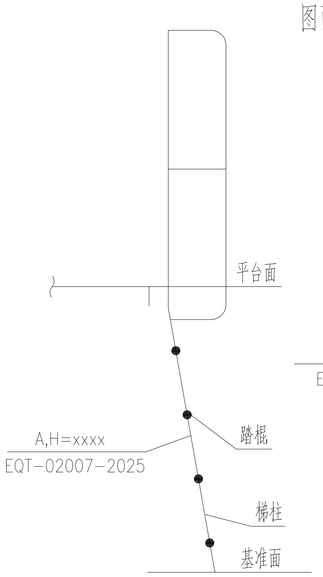
5.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。

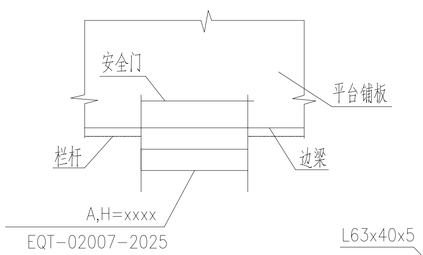
6.标记示例:

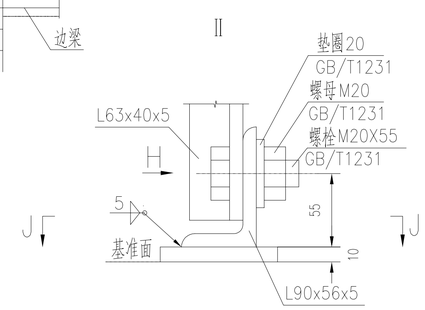
A,H=xxxx
EQT-02007-2025

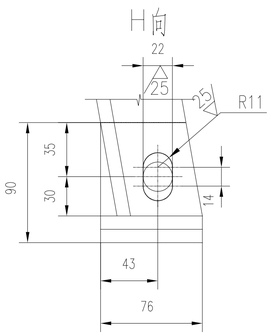


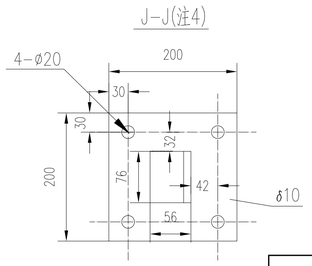
图面示例











		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
带扶手斜梯		专 业	设 备
图 号	EQT-02007-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

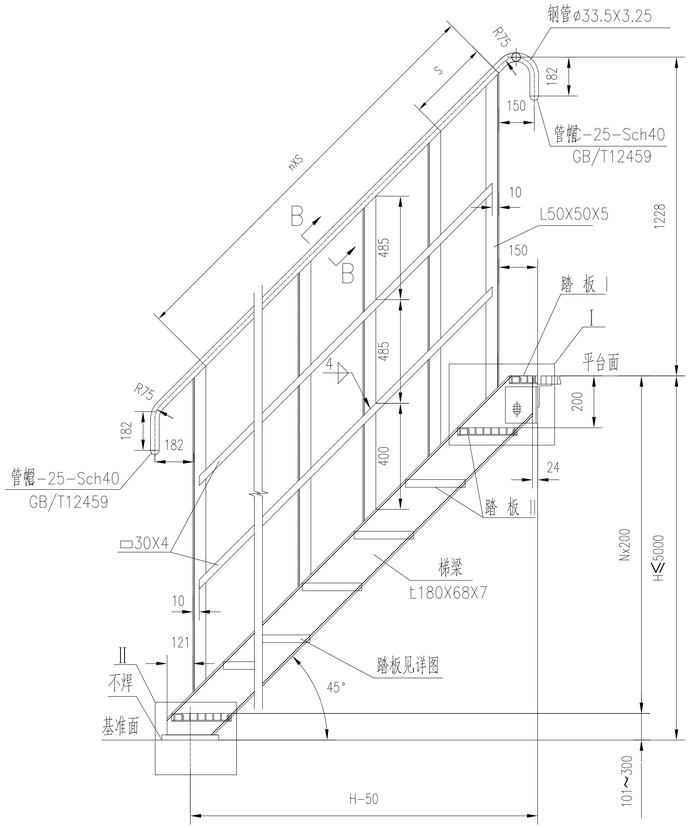
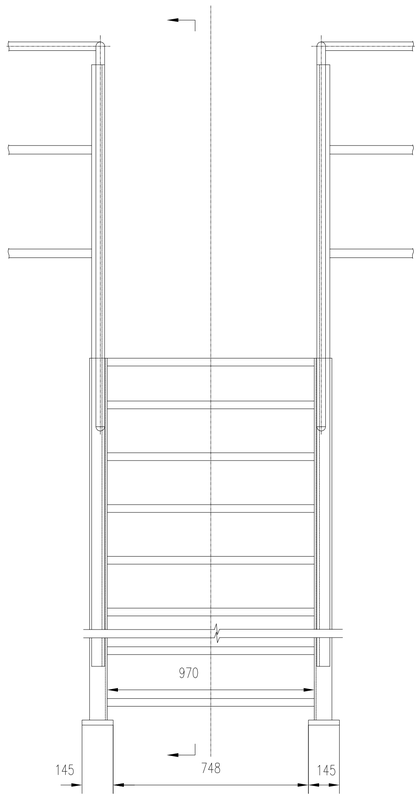
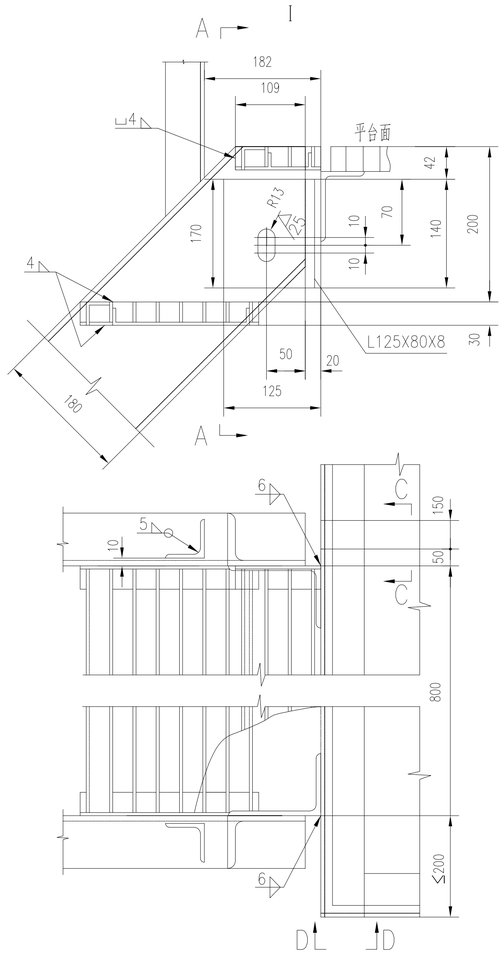
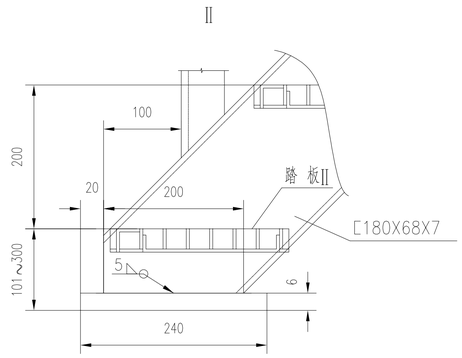


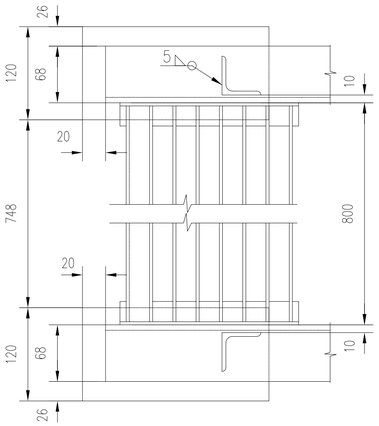
图 面 示 例

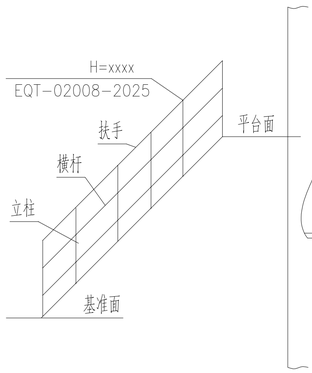


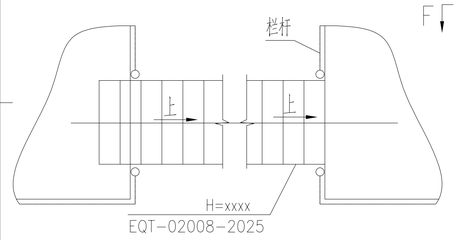
踏 板 详 图

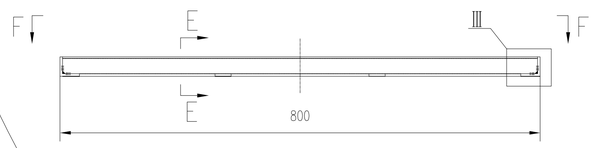


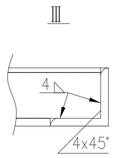




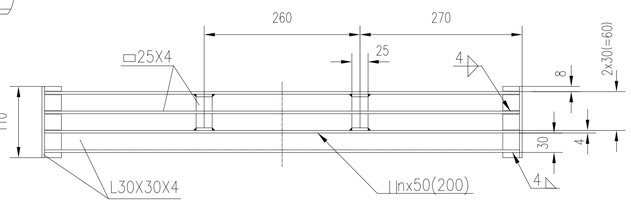




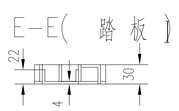




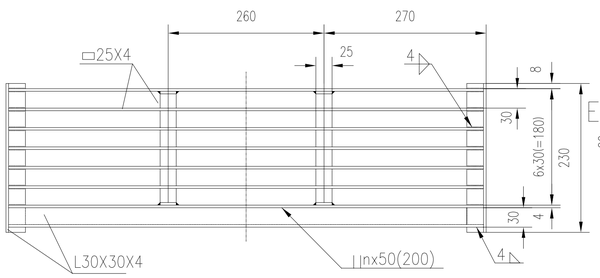
F-F(踏 板)



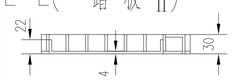
E-E(踏 板)



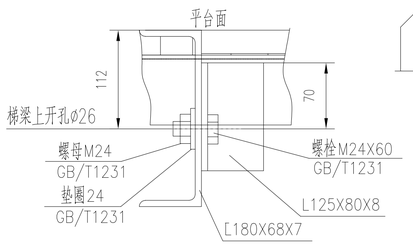
F-F(踏 板 Ⅱ)



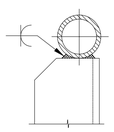
E-E(踏 板 Ⅱ)



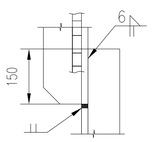
A-A



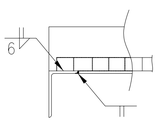
B-B



C-C



D-D



技术条件

1.本立梯应按GB 4053.2<<固定式钢梯及平台安全要求 第2部分:钢斜梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.斜梯踏板的定位以平台钢格栅板上表面为准,斜梯高度H见平台图。

2.图中N表示踏板间距数,n表示立柱间距数,S代表立柱间距,且S最大为1000mm。

3.斜梯高度H最大为5000mm。

4.斜梯下部若与土建混凝土基础连接,则埋件尺寸400mmX200mm,基础长1200mm,宽400mm。

5.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。

6.标记示例:

H=xxxx

EQT-02008-2025

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
45° 斜梯		专 业	设 备
图 号	EQT-02008-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

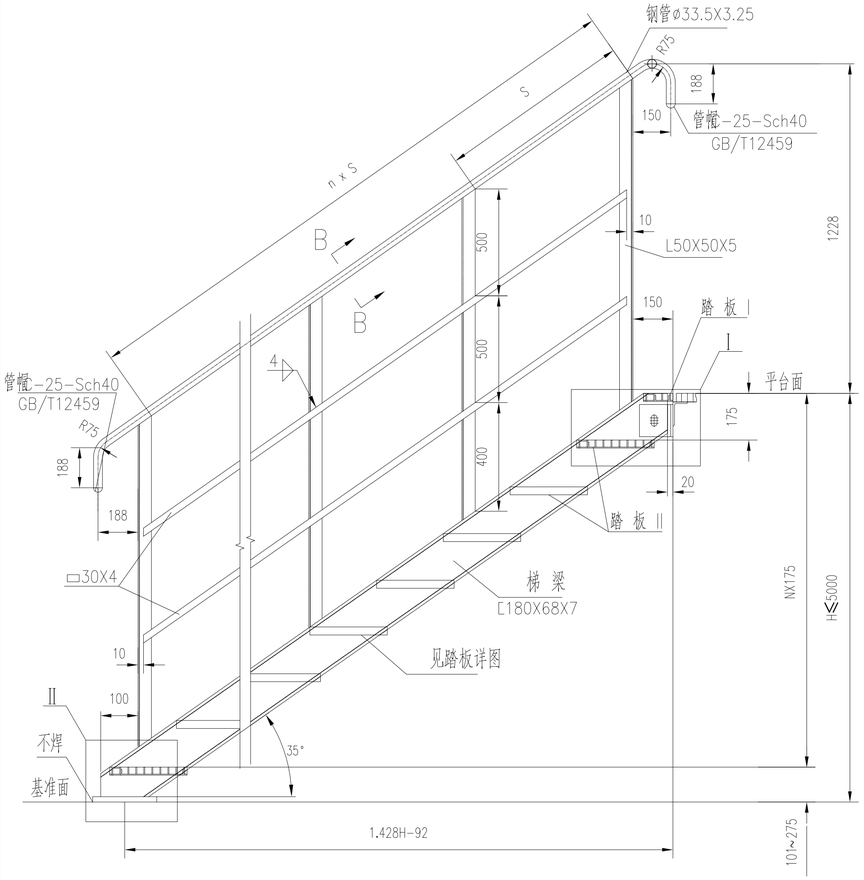
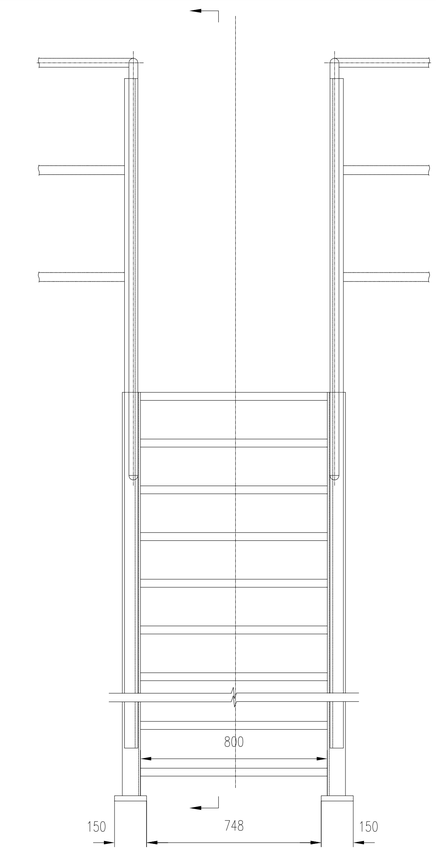
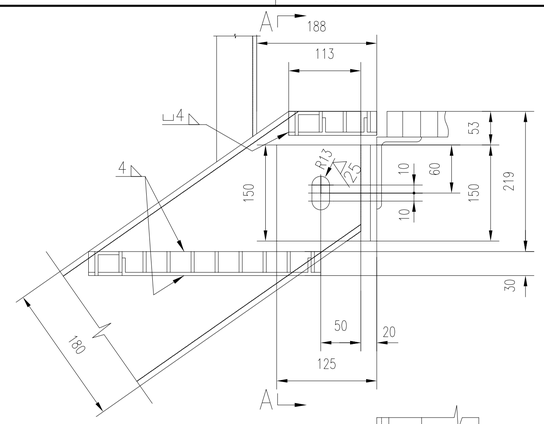
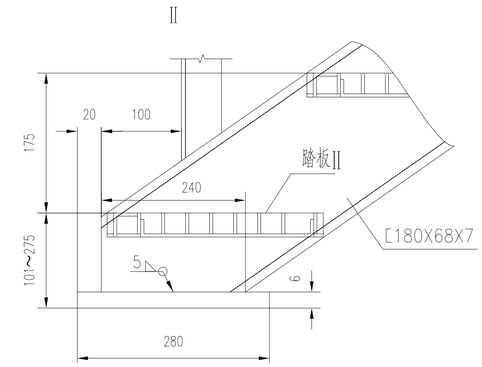


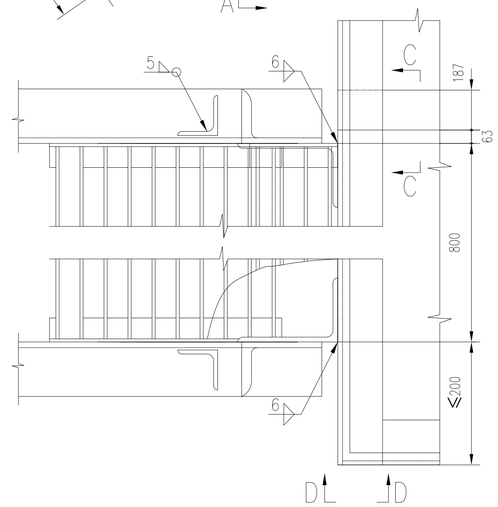
图 面 示 例

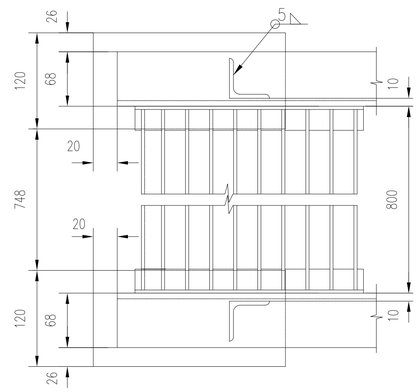


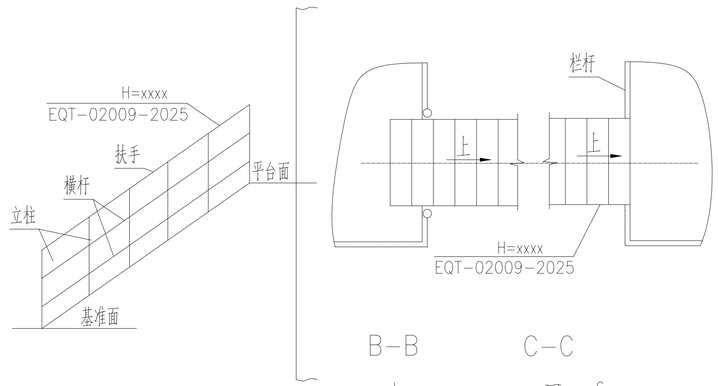
踏 板 详 图

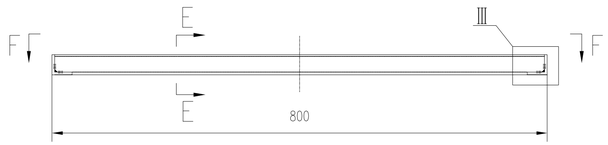


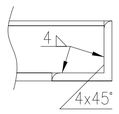












技术条件

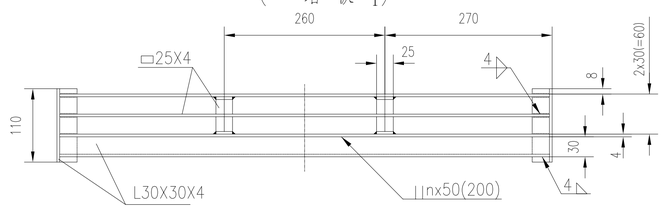
1.本立梯应按GB 4053.2<<固定式钢梯及平台安全要求 第2部分:钢斜梯>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
3.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

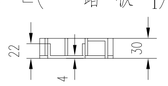
1.斜梯踏板的定位以平台钢格栅板上表面为准,斜梯高度H见平台图。
2.图中N表示踏板间距数,n表示立柱间距数,S代表立柱间距,且S最大为1000mm。
3.斜梯高度H最大为5000mm。
4.斜梯下部若与土建基础连接,则埋件尺寸400mmX200mm,基础长1200mm,宽400mm。
5.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
6.标记示例:

H=xxxx
EQT-02009-2025

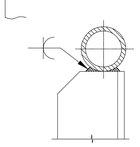
F-F(踏 板 I)



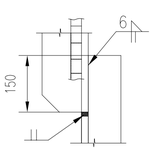
E-E(踏 板 I)



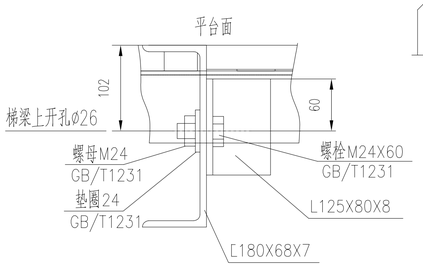
B-B



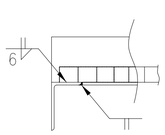
C-C



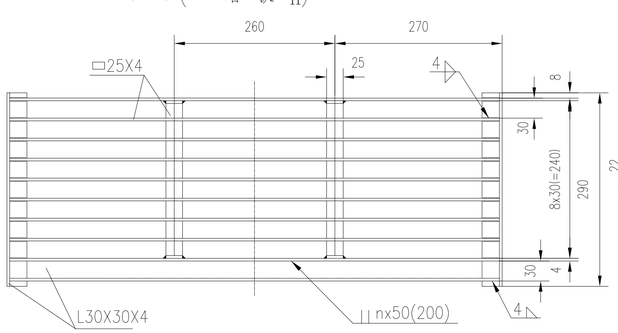
A-A



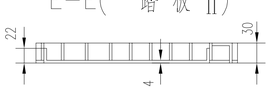
D-D



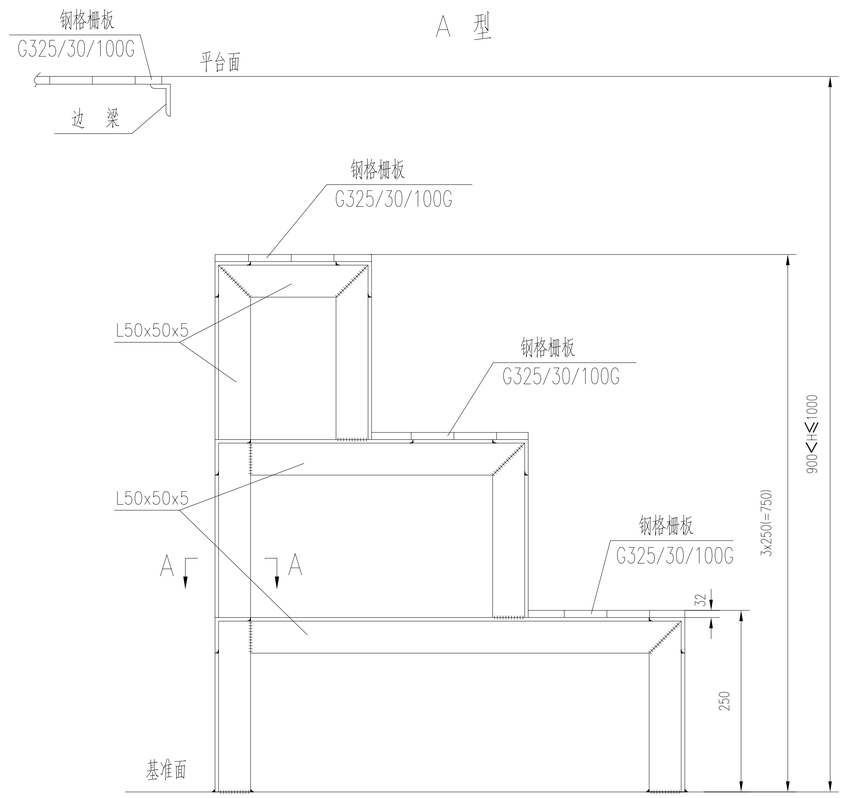
F-F(踏 板 II)

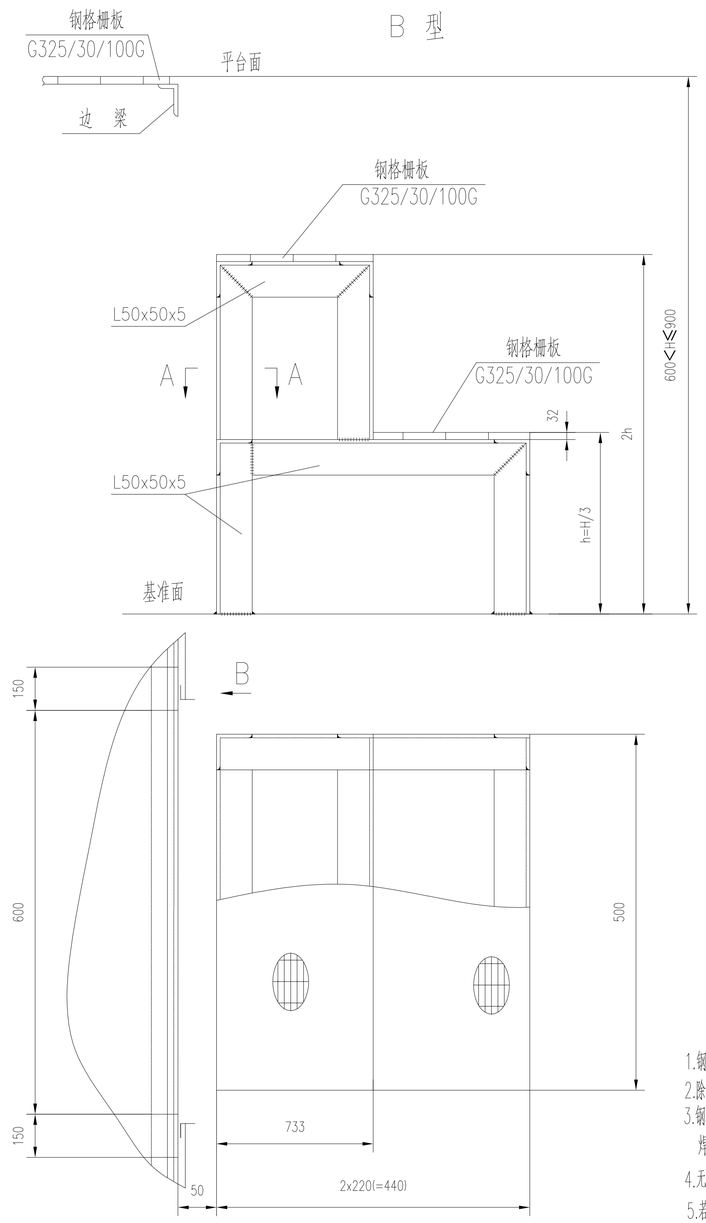


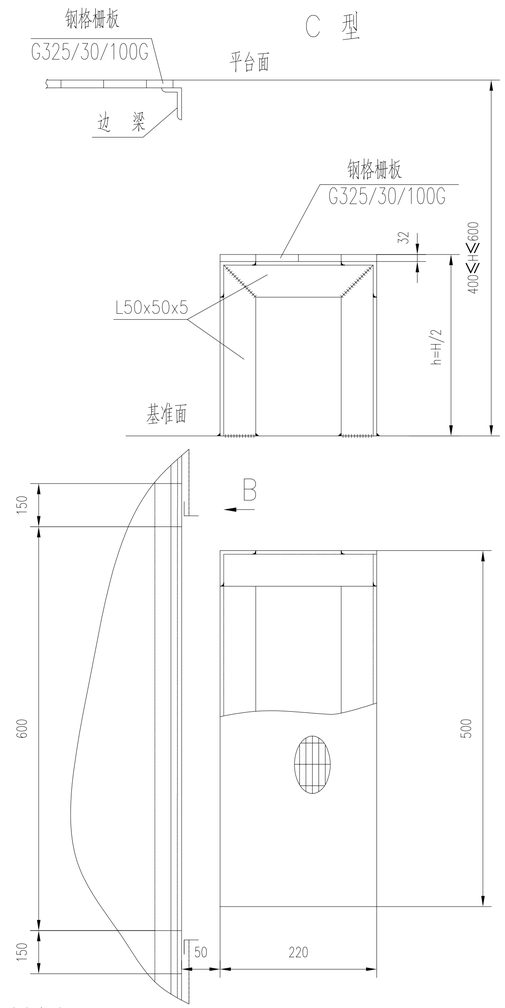
E-E(踏 板 II)

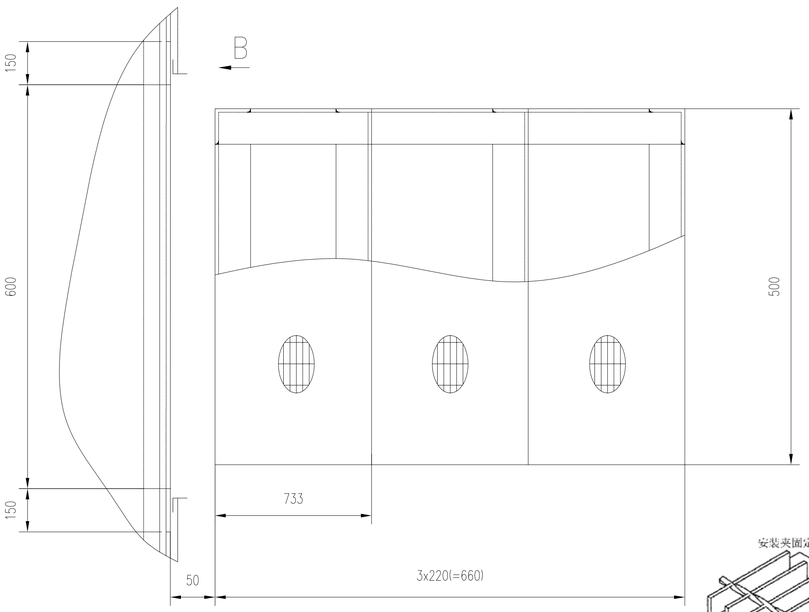


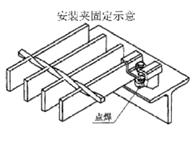
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
35° 斜梯		专 业	设 备
图 号	EQT-02009-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



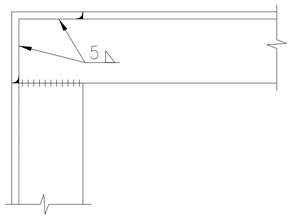




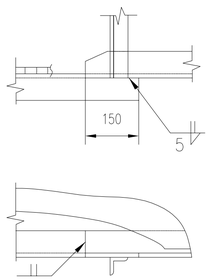




A — A



B 向旋转

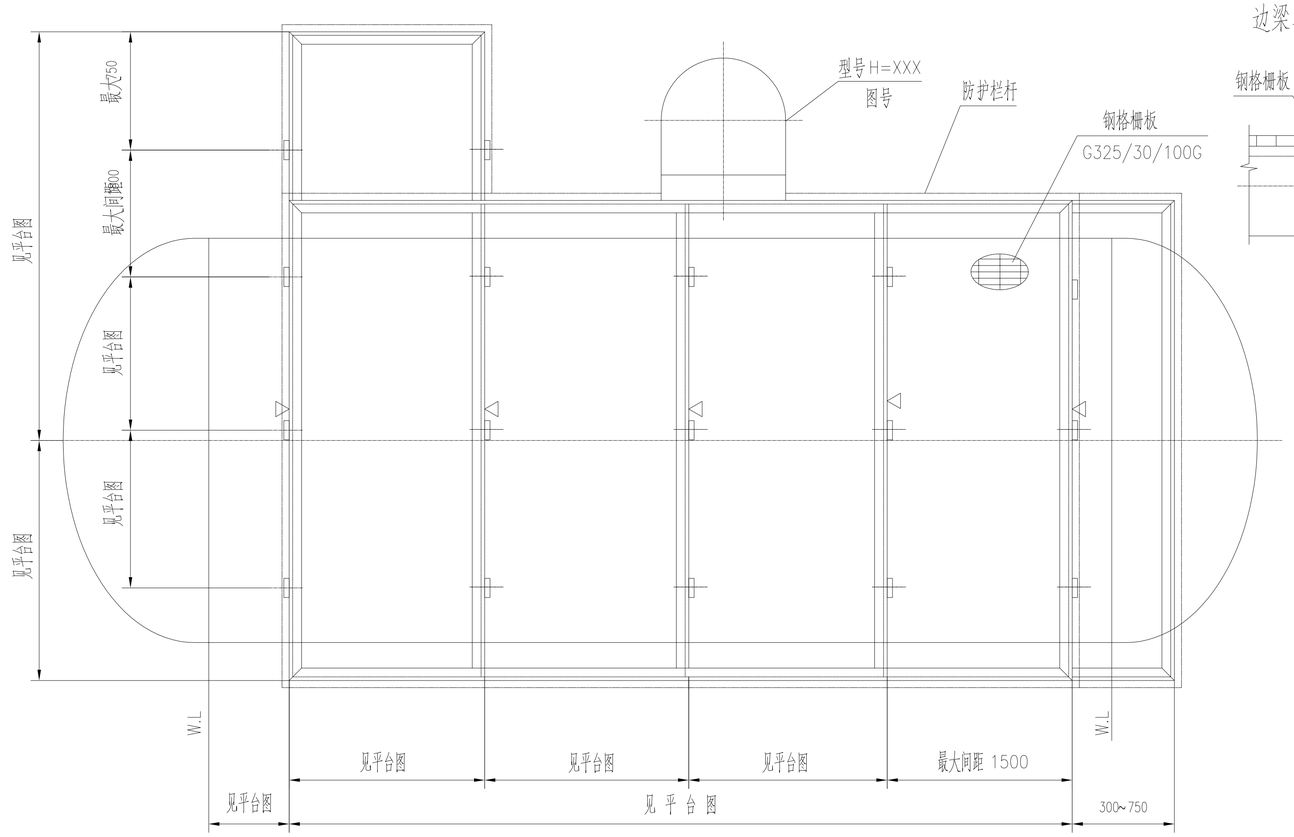


技术条件

1.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
2.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
3.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,
焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
4.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
5.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

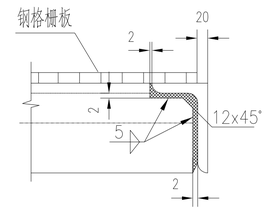
注:
1.标记示例: A,H=xxx / EQT-02010-2025

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
梯凳		专 业	设 备
图 号	EQT-02010-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

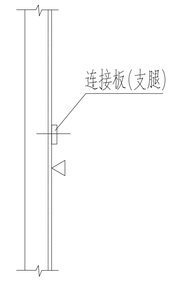


A 型　　B 型　　C 型

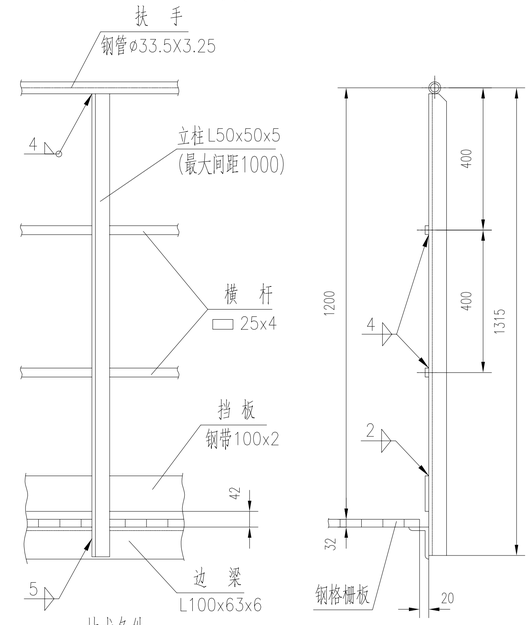
边梁与主梁连接详图



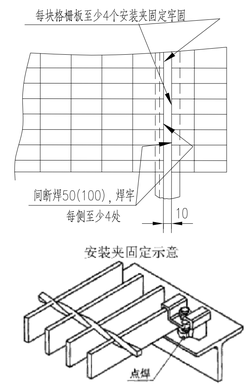
主梁表示方法



防护栏杆详图



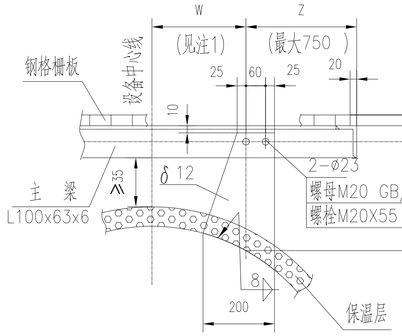
钢格栅板安装示意图



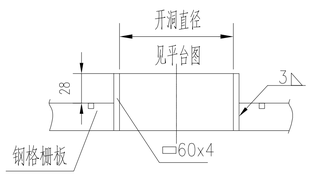
技术条件

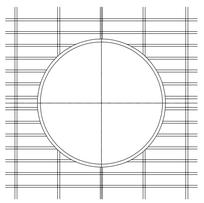
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m²的均布载荷和1kN的垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或主梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100)，且每边不少于4处。
10.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固，防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
11.碳钢制件的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理，螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造，可免除镀锌要求。
12.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化，应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
13.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
14.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
15.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

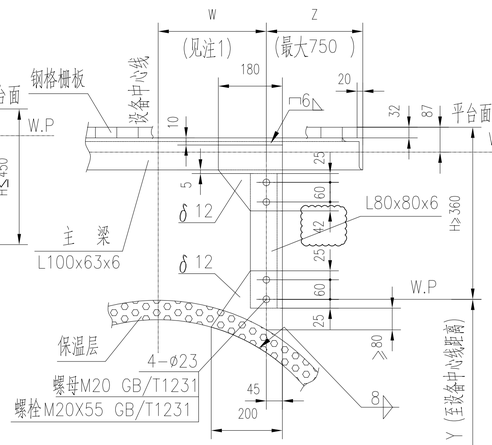
注:
1.当W小于或等于设备外半径的70%时,选用A型或B型。
2.当W大于设备外半径的70%时,选用C型。
3.未定尺寸X、Y、Z、H、W见平台图。
4.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。
5.支架标记示例: A / EQT-02011-2025



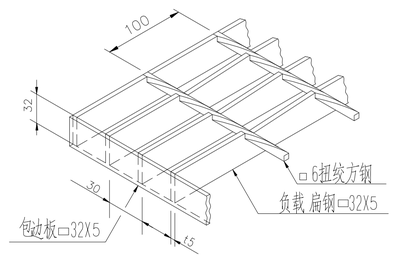
平台开洞详图

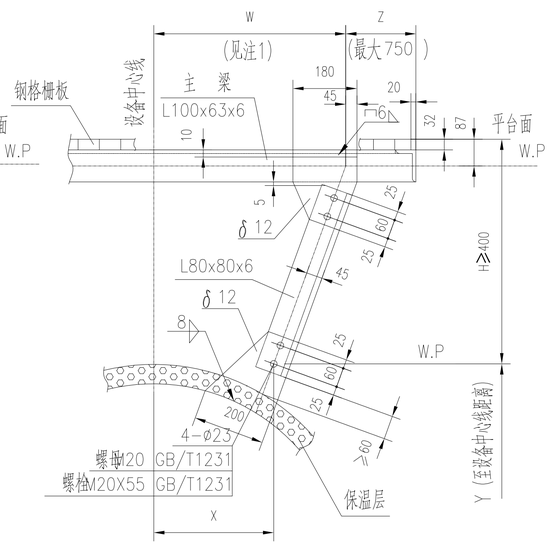




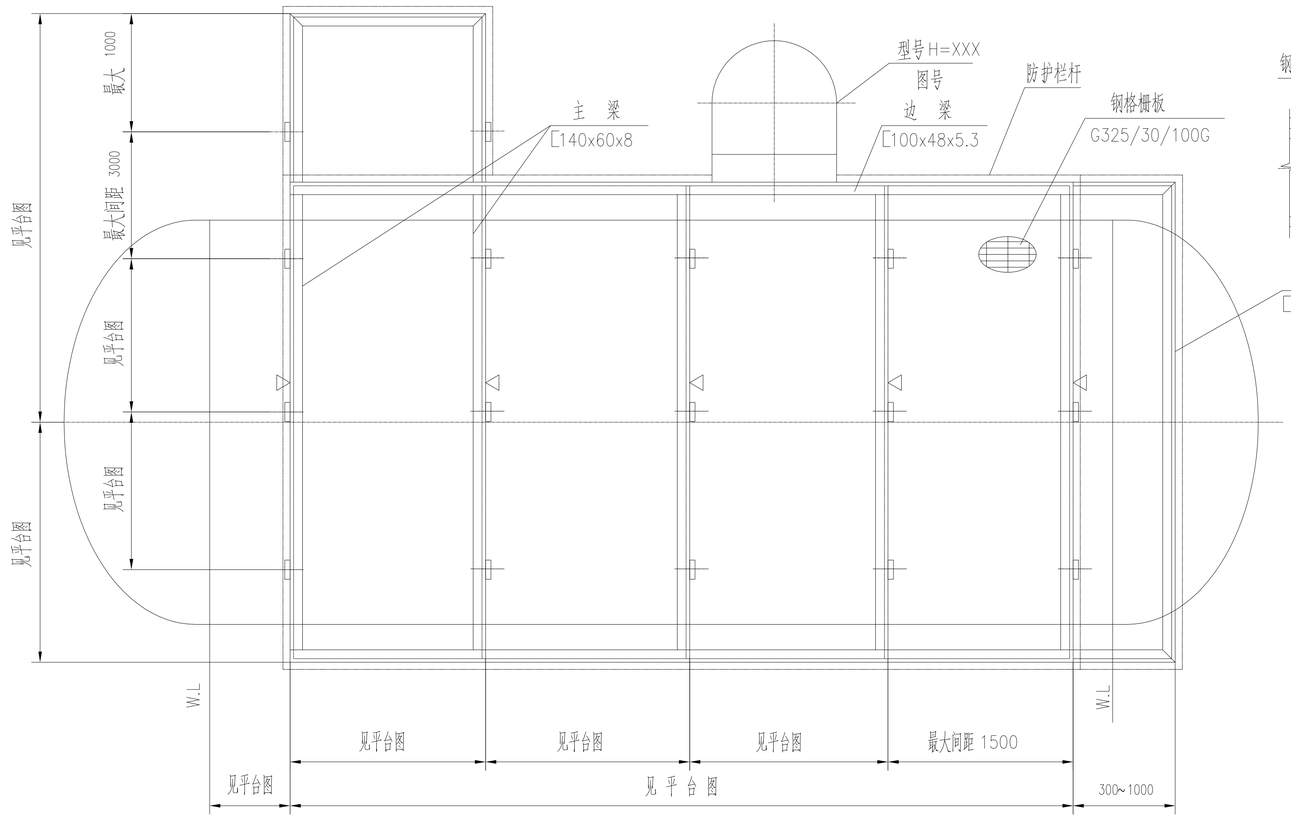


钢格栅板示意图



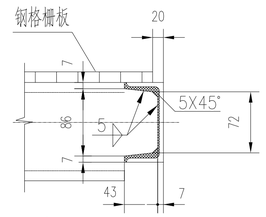


		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
卧式平台及支架（A）		专　业	设　备
图　号	EQT-02011-2025	页　码	第 1 张/共 1 张

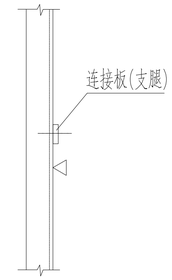


A 型　　B 型　　C 型

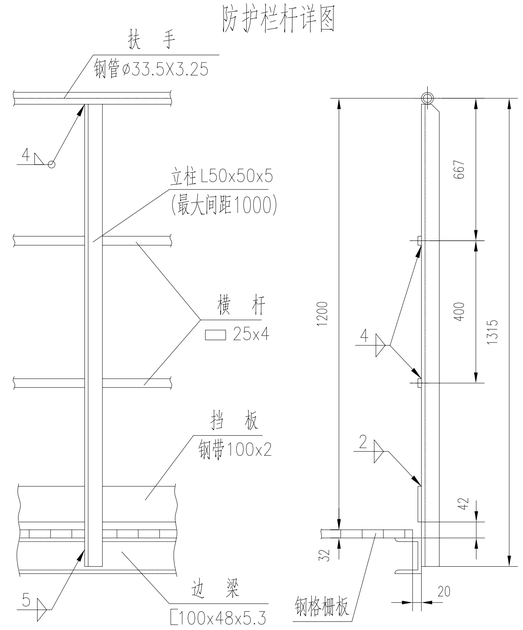
边梁与主梁连接详图



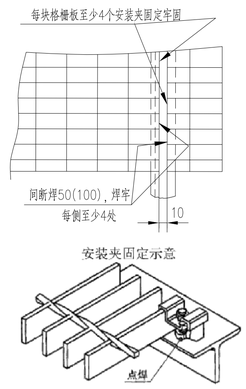
主梁表示方法



防护栏杆详图



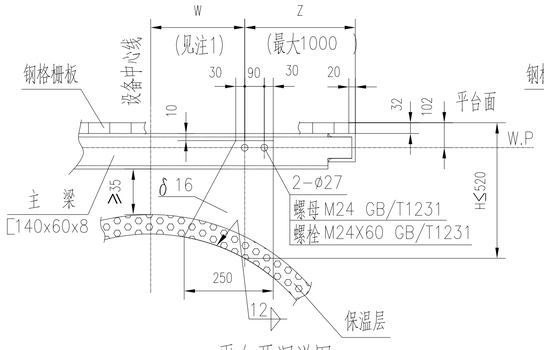
钢格栅板安装示意图



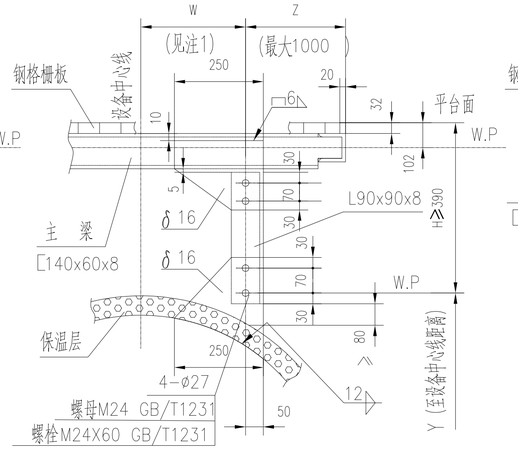
技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和1kN的垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或主梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100)，且每边不少于4处。
10.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固，防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
11.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理，螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造，可免除镀锌要求。
12.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化，应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
13.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
14.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
15.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

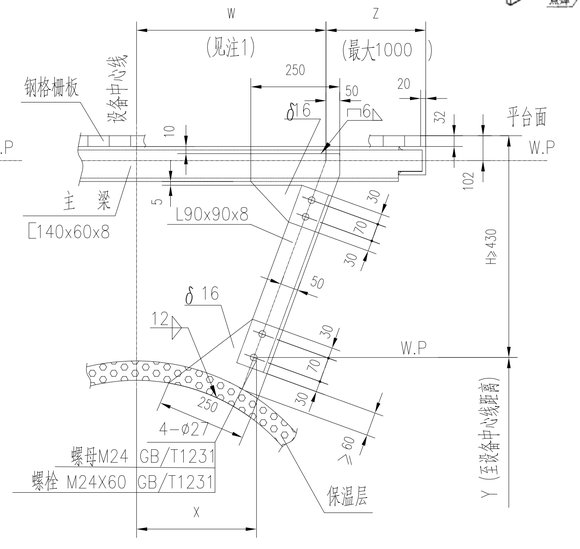
注:
1.当W小于或等于设备外半径的70%时,选用A型或B型。
2.当W大于设备外半径的70%时,选用C型。
3.未定尺寸X、Y、Z、H、W见平台图。
4.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。
5.支架标记示例: A / EQT-02012-2025

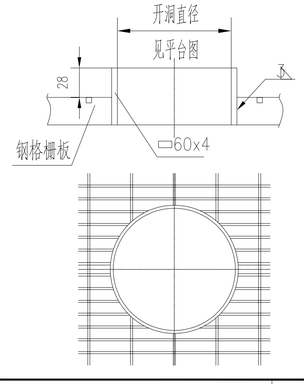


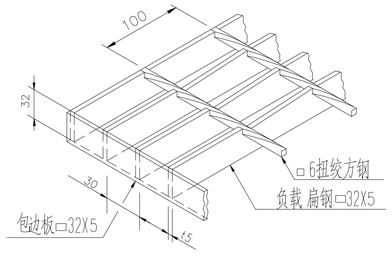
平台开洞详图



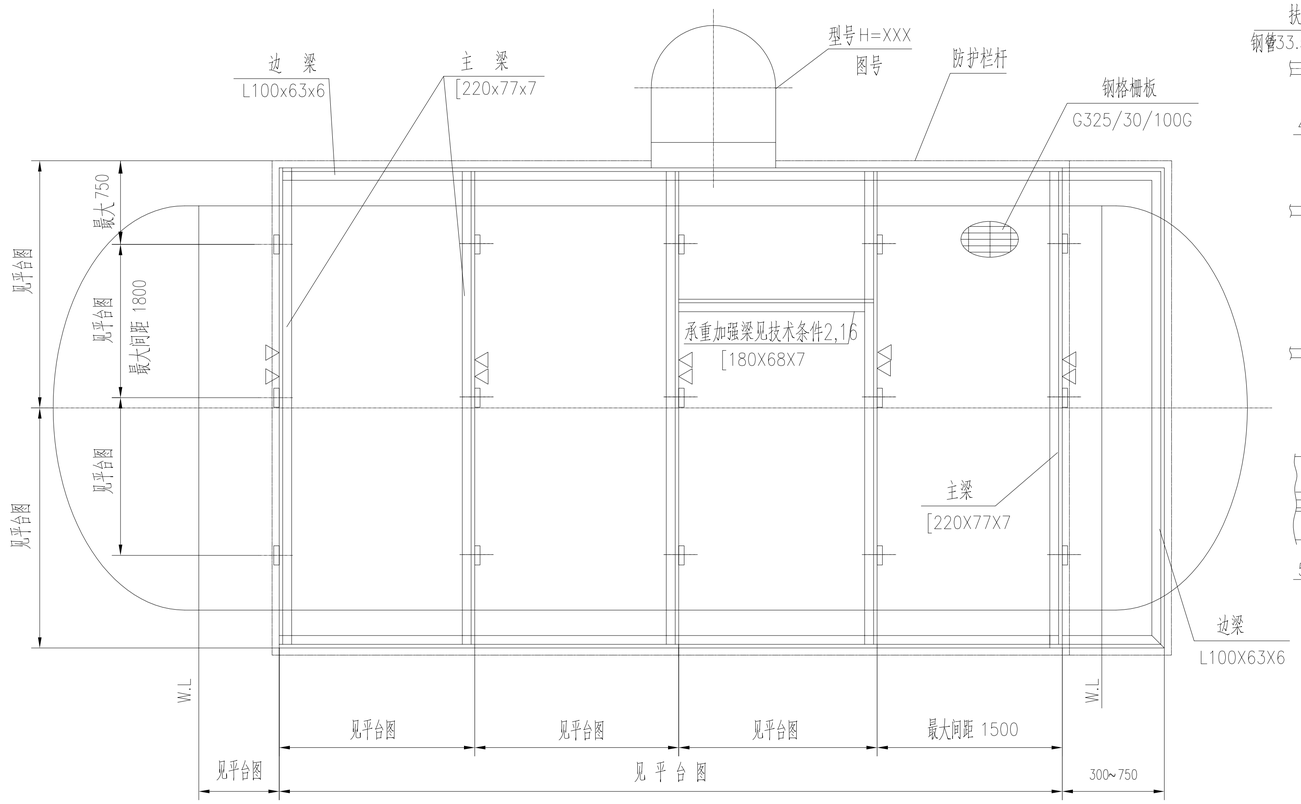
钢格栅板示意图



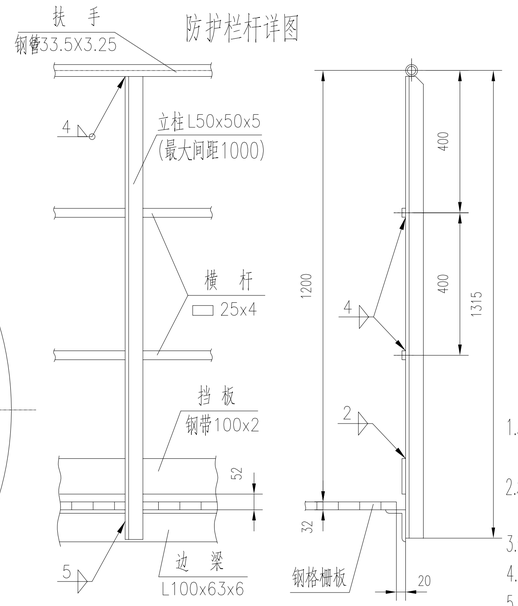




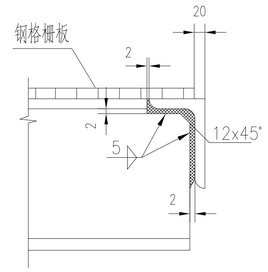
		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
卧式平台及支架（B）		专 业	设 备
图 号	EQT-02012-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



防护栏杆详图



边梁与主梁连接详图

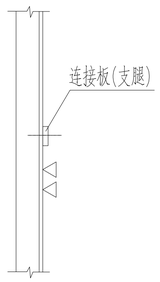


技术条件

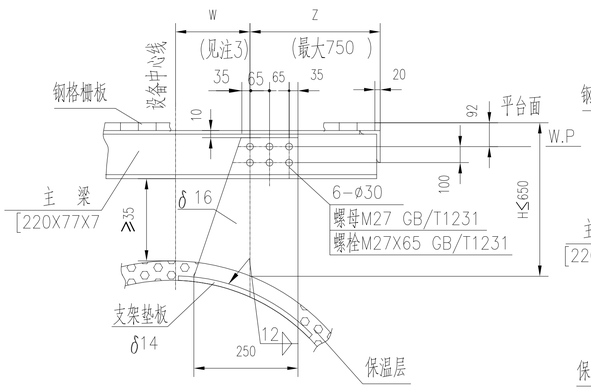
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m²的均布载荷和不大于40kN的单个垂直集中载荷;且垂直集中载荷的受力点必须放到承重支架上或放到两承重支架间的承重加强梁上。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或主梁固定牢靠。。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
10.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
11.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
12.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
13.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
14.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
15.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
16.承重加强梁的规格为[180X68X7 。
17.支架垫板与设备壳体的焊接为连续焊,焊角高度等于较薄件厚度,底边留20mm不焊。
18.紧固件螺栓、螺母应采用力矩扳手拧紧,相同规格的螺栓,上紧力矩应相同。

注: 1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架的使用原则:
使用本支架时,应对设备壳体进行局部应力校核,一般情况下:
当设备壳体壁厚小于12mm时,不使用本支架;
当设备壳体壁厚为12mm至24mm时,使用本支架应加支架垫板;
当设备壳体壁厚大于24mm时,使用本支架可不加垫板。
3.当W小于或等于设备外半径的70%时,选用A型或B型。
4.当W大于设备外半径的70%时,选用C型。
5.未定尺寸X、Y、Z、H、W见平台图。
6.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
7.支架标记示例:
加支架垫板(用P表示): A-P / EQT-02013-2025
不加支架垫板(用NP表示): A-NP / EQT-02013-2025

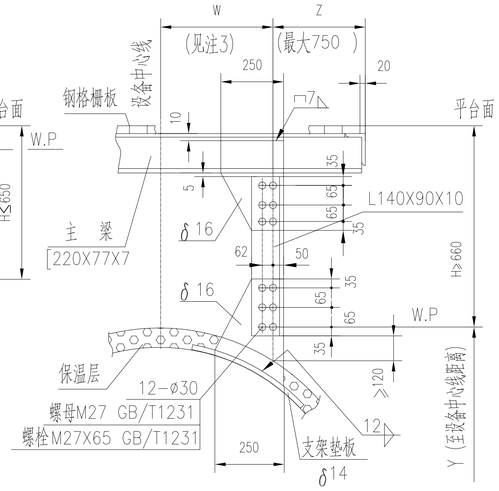
主梁表示方法



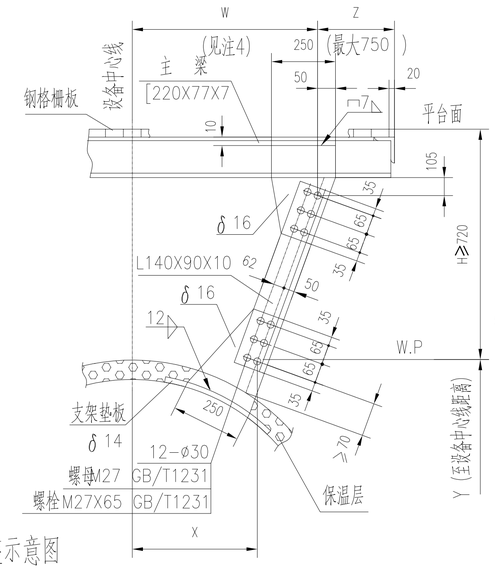
A 型



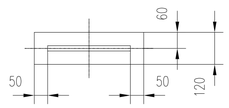
B 型



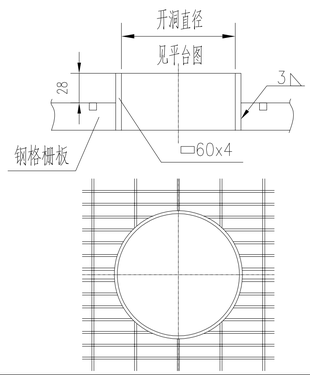
C 型



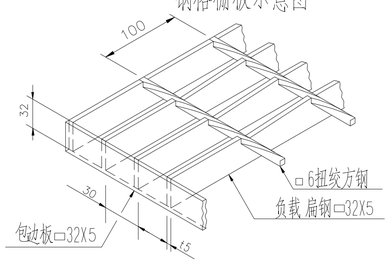
支架垫板详图



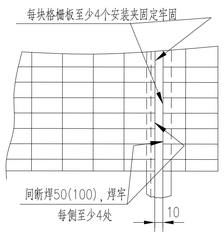
平台开洞详图



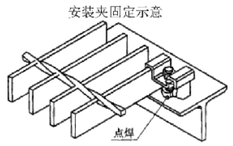
钢格栅板示意图



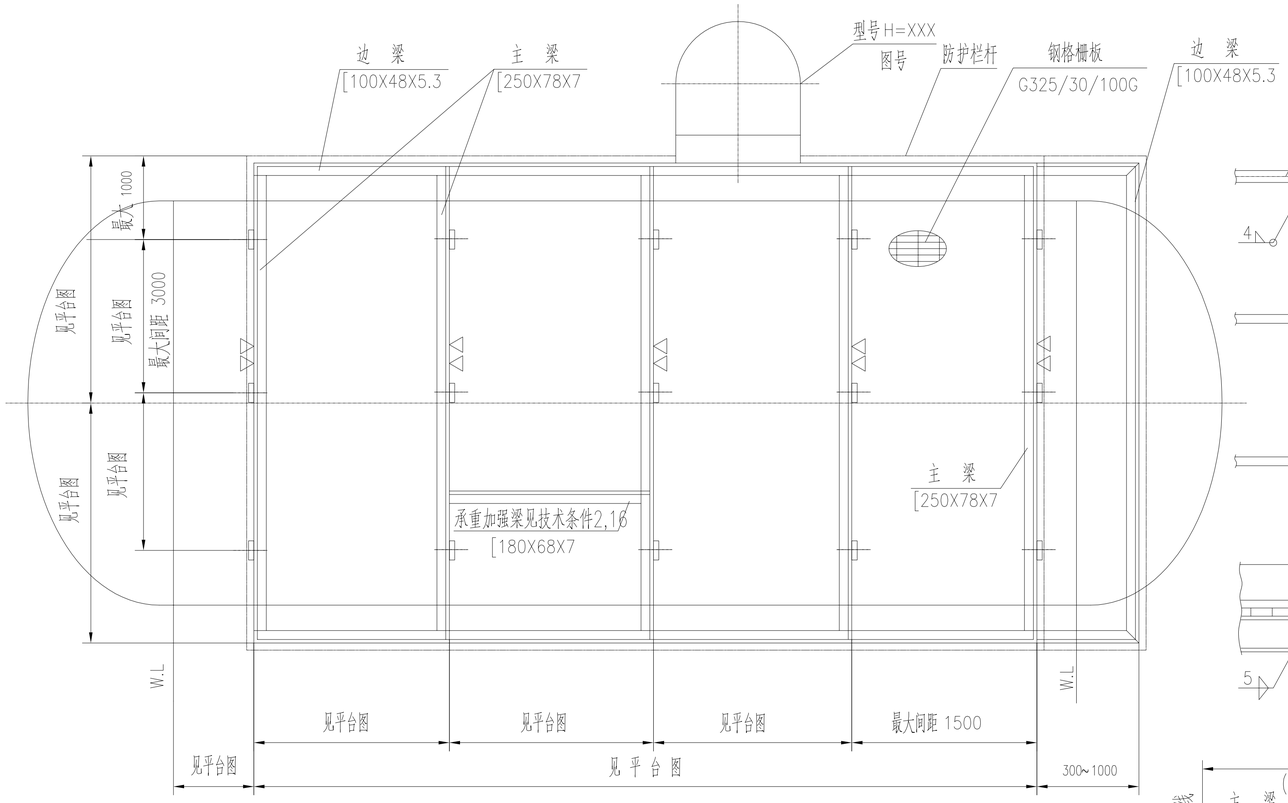
钢格栅板安装示意图



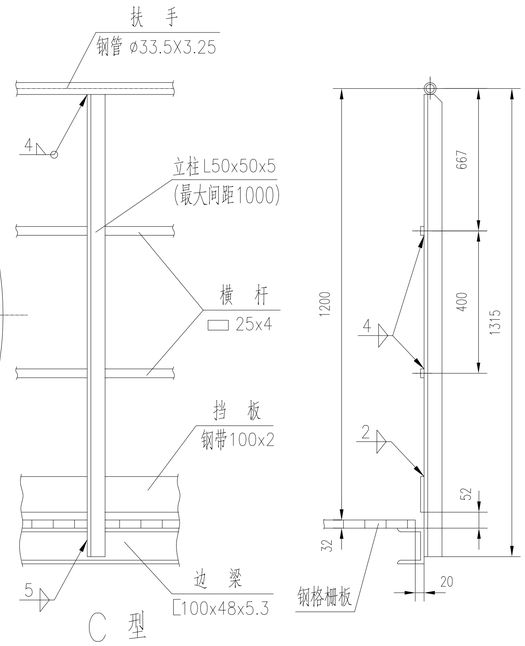
安装夹固定示意



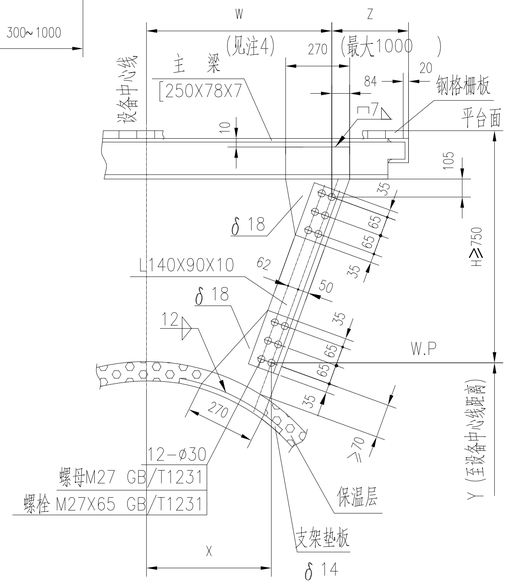
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
卧式平台及承重支架(C)		专 业	设 备
图 号	EQT-02013-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



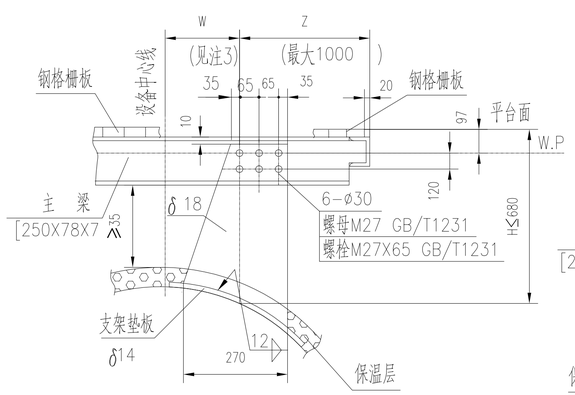
A 型

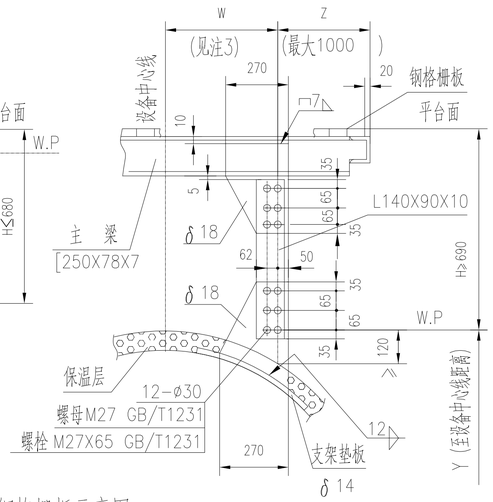


C 型



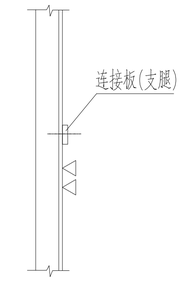
B 型





防护栏杆详图

主梁表示方法

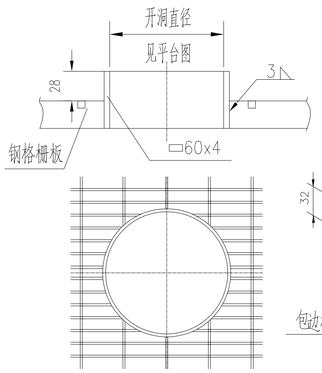


技术条件

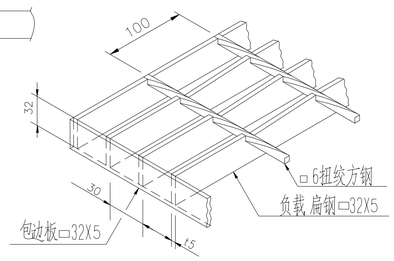
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及
GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m²的均布载荷和不大于40kN的单个垂直集中载荷;
且垂直集中载荷的受力点必须放到承重支架上或放到两承重支架间的承重加强梁上。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或主梁固定牢靠。。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,
焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
10.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
11.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
12.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
13.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
14.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
15.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
16.承重加强梁的规格为[180X68X7 。
17.支架垫板与设备壳体的焊接为连续焊,焊角高度等于较薄件厚度,底边留20mm不焊。
18.紧固件螺栓、螺母应采用力矩扳手拧紧,相同规格的螺栓,上紧力矩应相同。

注:1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架的使用原则:
使用本支架时,应对设备壳体进行局部应力校核,一般情况下:
当设备壳体壁厚小于12mm时,不使用本支架;
当设备壳体壁厚为12mm至24mm时,使用本支架应加支架垫板;
当设备壳体壁厚大于24mm时,使用本支架可不加垫板。
3.当W小于或等于设备外半径的70%时,选用A型或B型。
4.当W大于设备外半径的70%时,选用C型。
5.未定尺寸X、Y、Z、H、W见平台图。
6.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
7.支架标记示例:
加支架垫板(用P表示): A-P / EQT-02014-2025
不加支架垫板(用NP表示): A-NP / EQT-02014-2025

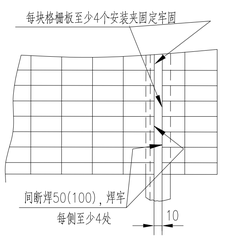
平台开洞详图

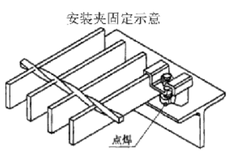


钢格栅板示意图

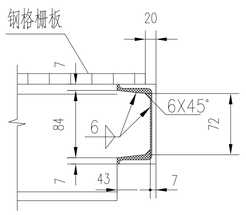


钢格栅板安装示意图

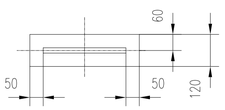




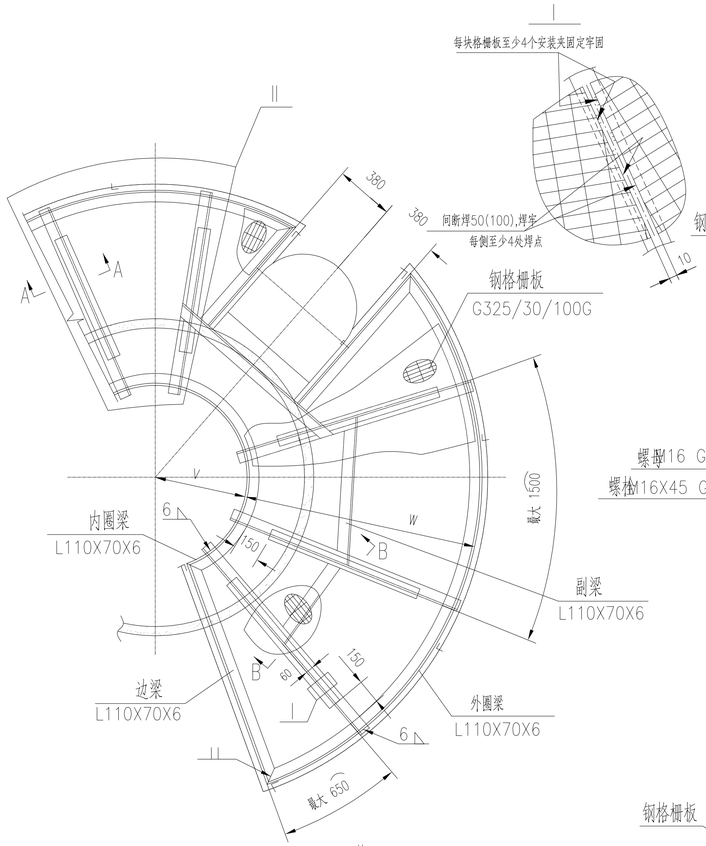
边梁与主梁连接详图



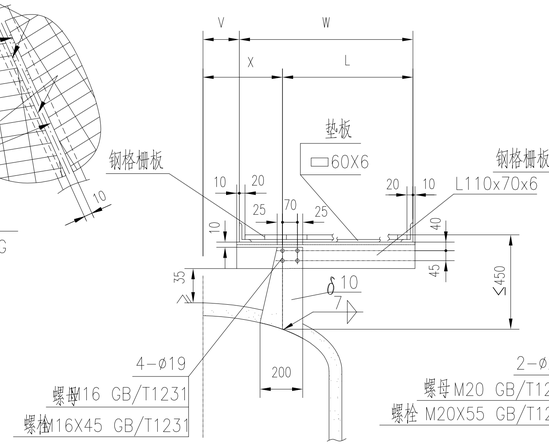
支架垫板详图



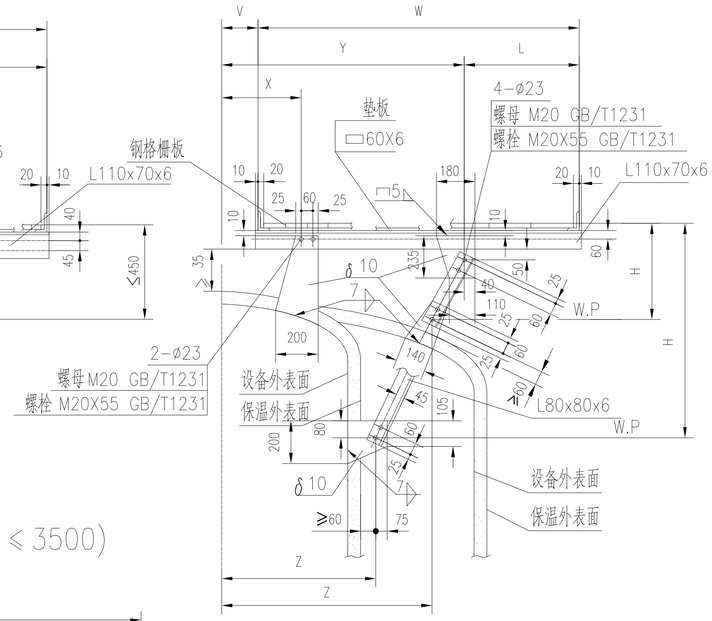
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
卧式平台及承重支架(D)		专 业	设 备
图 号	EQT-02014-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



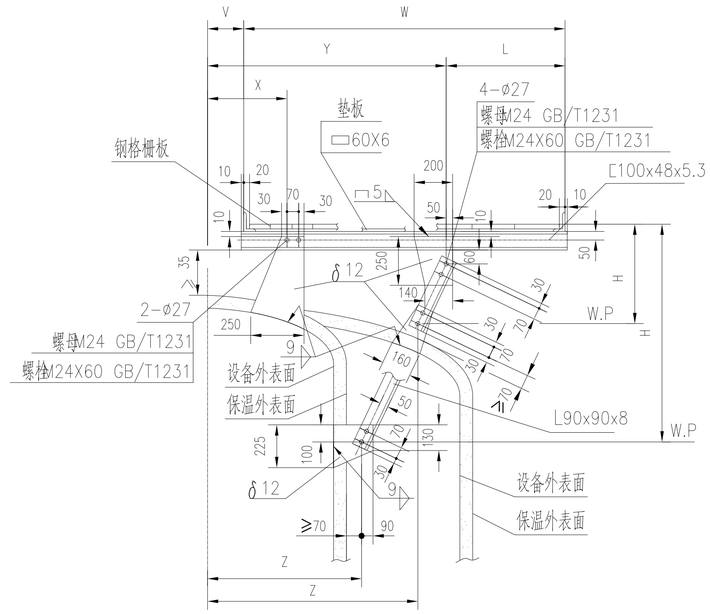
A10 型 (W ≤1000)



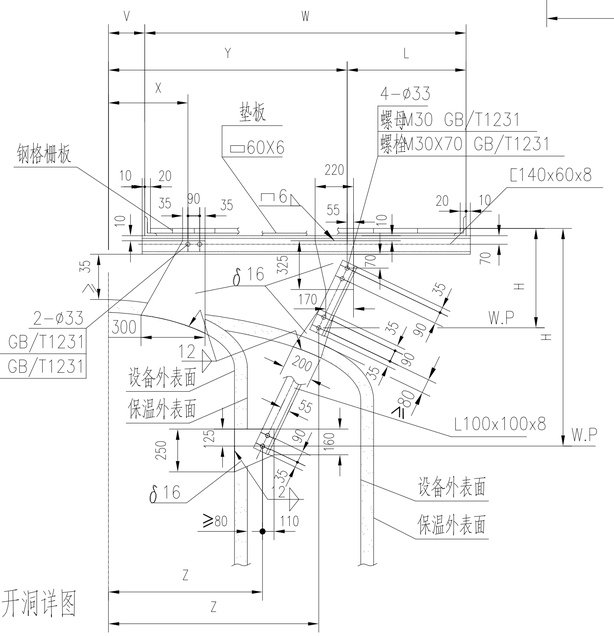
A15 型 (W ≤1500)



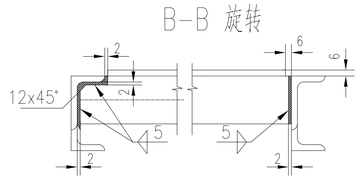
A25 型 (W ≤ 2500)



A35 型 (W ≤ 3500)



B-B 旋转

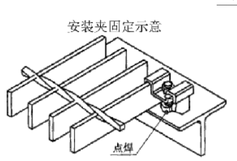


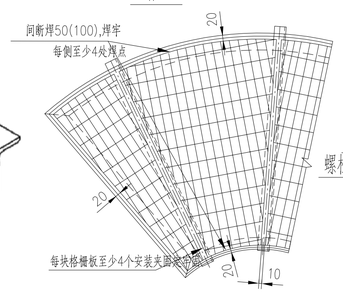
技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m²的均布载荷和1kN的垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.当平台宽度W大于1500mm时应设副梁。
7.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
8.钢格栅板全部热浸锌处理。
9.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

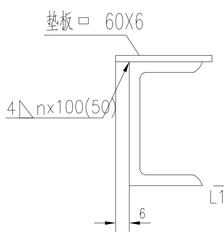
支架尺寸 (mm)			
型 式	H		L
	最 大	最 小	最 大
A10	–	–	500
A15	1450	500	500
A25	2250	550	800
A35	3200	600	1200

注: 1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架具体长度根据平台图确定。
3.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
4.支架标记示例: B.K.T Axx xx°

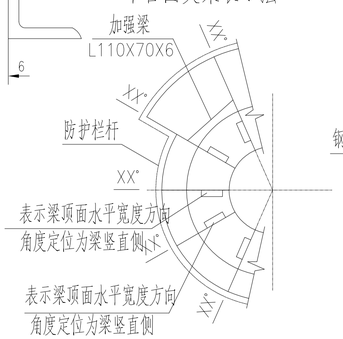




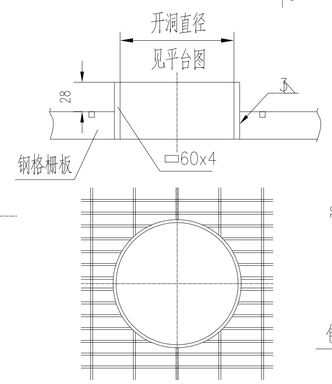
A-A 旋转



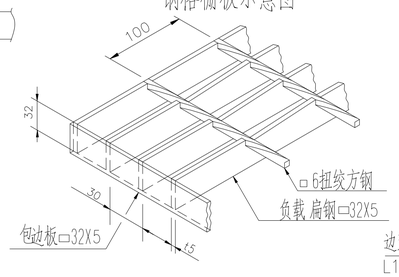
平台图支架表示法



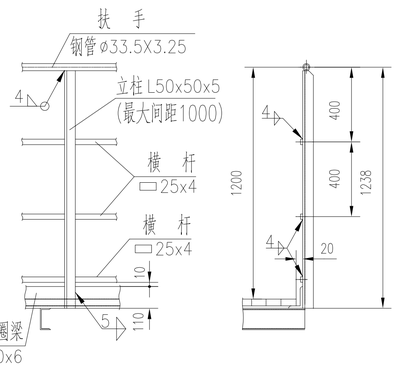
平台开洞详图



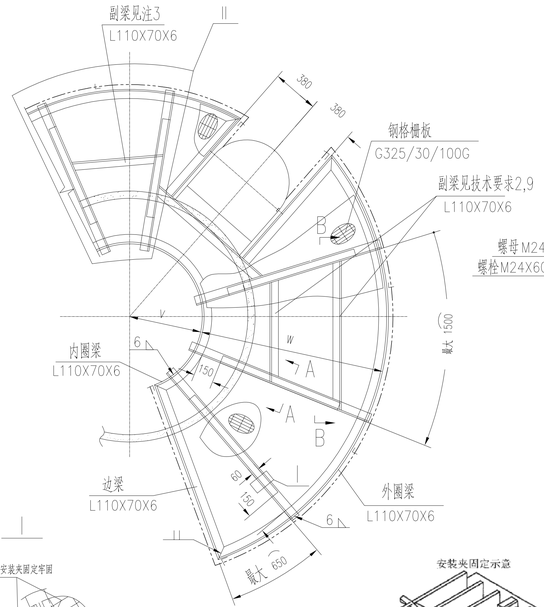
钢格栅板示意图

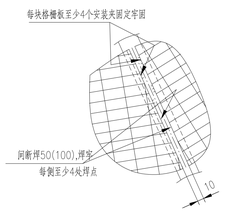


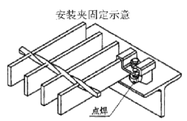
防护栏杆详图

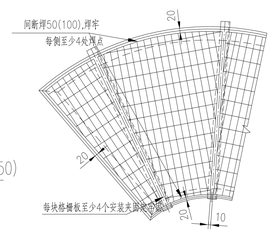


		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
顶平台及支架(A型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02015-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

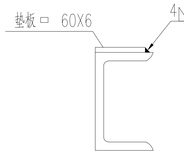




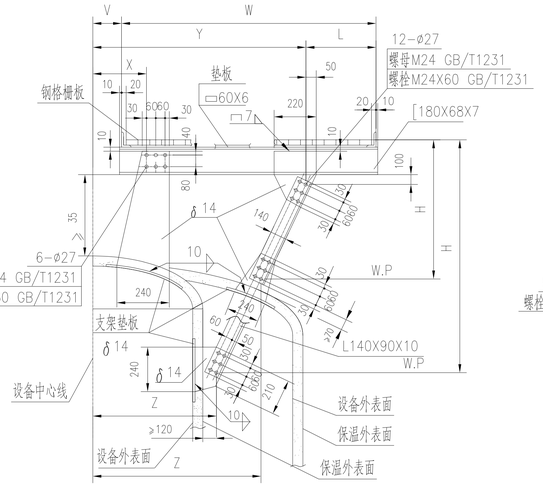




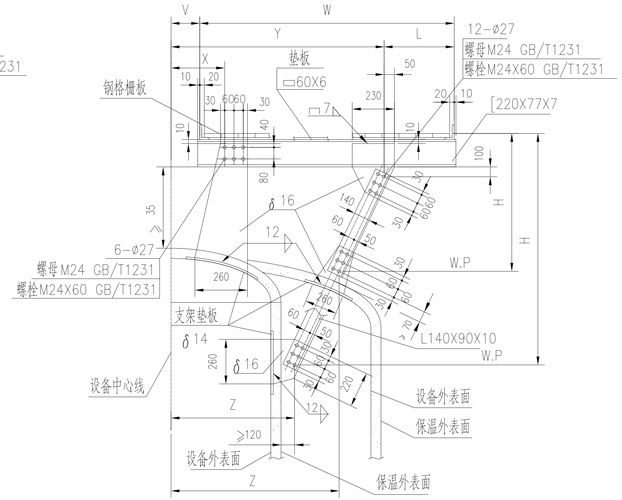
A-A 旋转



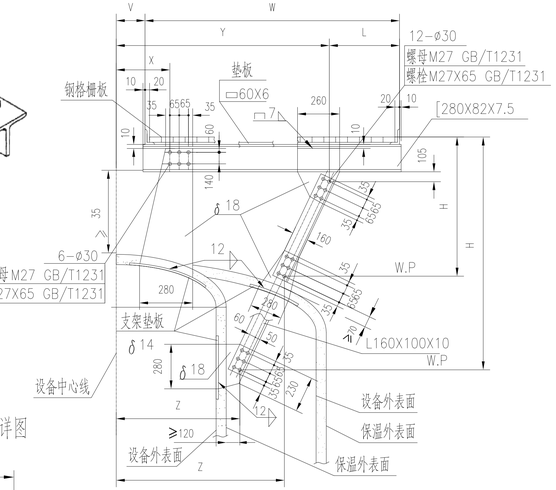
B15 型(W ≤1500)



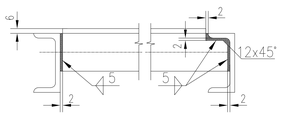
B25 型(W ≤2500)



B35 型(W ≤3500)



B-B旋转



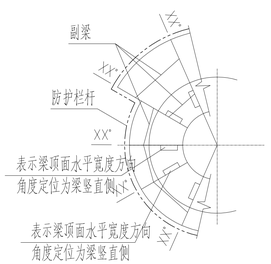
型式	支架尺寸 (mm)		
	H		L
	最大	最小	最大
B15	2000	650	500
B25	2500	690	800
B35	3500	785	1200

技术条件

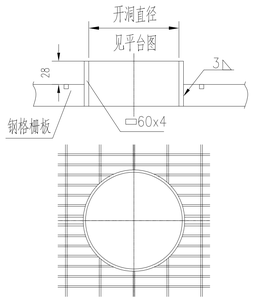
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m²的均布载荷和不大于40kN的单个垂直集中载荷;且垂直集中载荷的受力点必须放到承重支架上或放到两承重支架间的承重加强梁上。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.承重加强梁的规格为[180X68X7 。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
17.支架垫板与设备壳体的焊接方连续焊,焊角高度等于较薄件厚度,底边留20mm不焊。
18.紧固件螺栓、螺母应采用力矩扳手拧紧,相同规格的螺栓,上紧力矩应相同。

注:
1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架的使用原则:
使用本支架时,应对设备壳体进行局部应力校核,一般情况下:
当设备壳体壁厚小于12mm时,不使用本支架;
当设备壳体壁厚为12mm至24mm时,使用本支架应加支架垫板;
当设备壳体壁厚大于24mm时,使用本支架可不加垫板。
3.承重支架与相邻支架之间应采用L110X70X6的横向副梁:
W≤1500mm时采用一根副梁,布置在距外圈梁大约500mm处。
W>1500mm时采用两根横向副梁,分别布置在距内外圈梁大约500mm处。
4.支架具体长度W根据平台图确定,W最小不得小于1100mm。
5.未定尺寸V、W、X、Y、Z、H见平台图,其中X不得大于封头外半径的70%。
6.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
7.支架标记示例: 加支架垫板(用P表示) B.K.T Bxx-P xx*
不加支架垫板(用NP表示) B.K.T Bxx-NP xx*

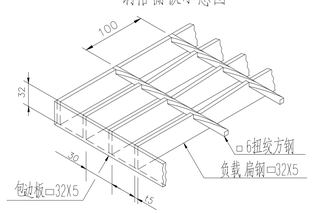
平台图支架表示法



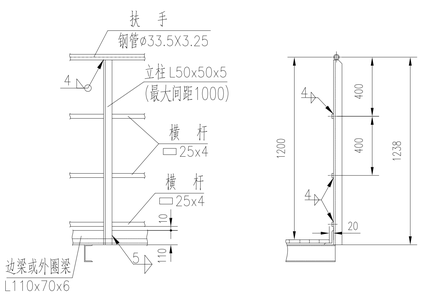
平台开洞详图



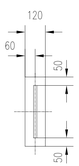
钢格栅板示意图



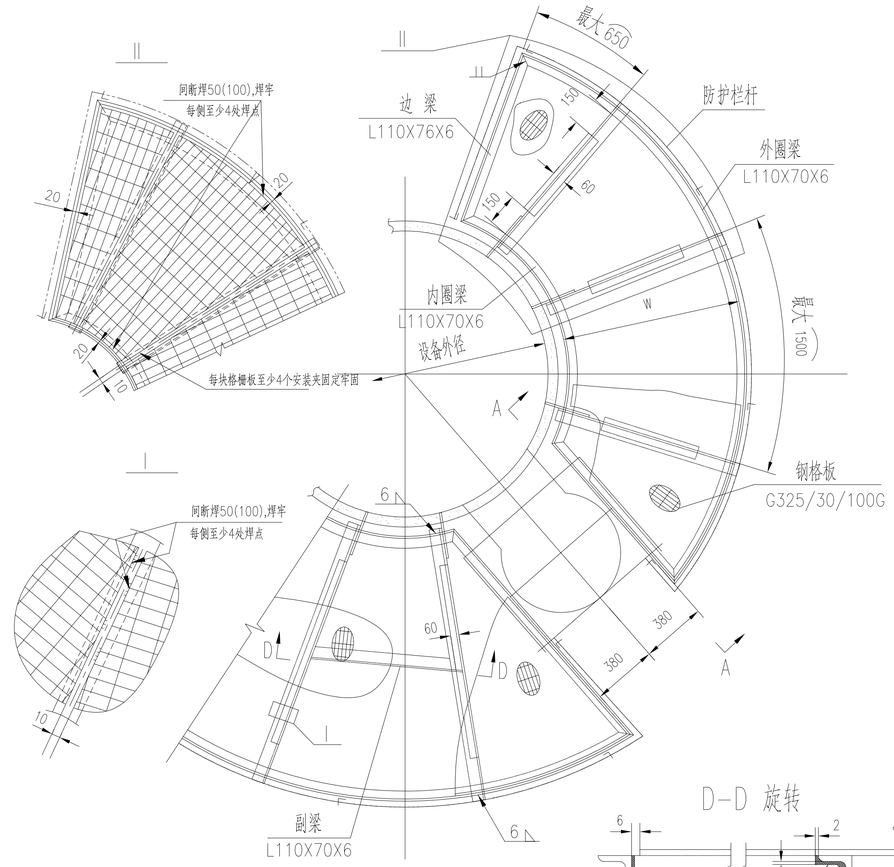
防护栏杆详图



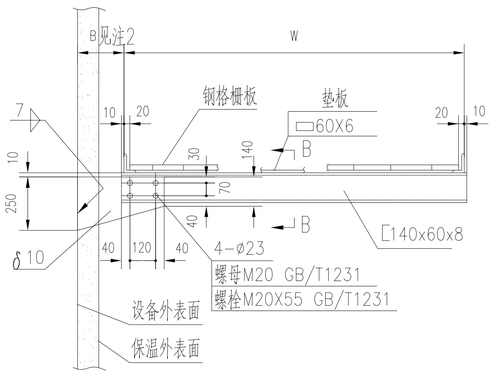
B型支架垫板详图



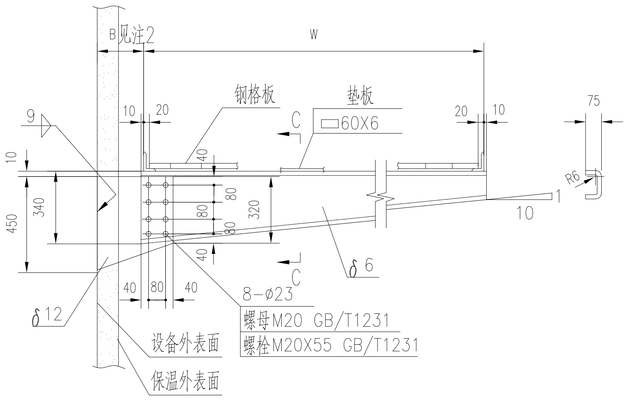
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
顶平台及承重支架(B型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02016-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



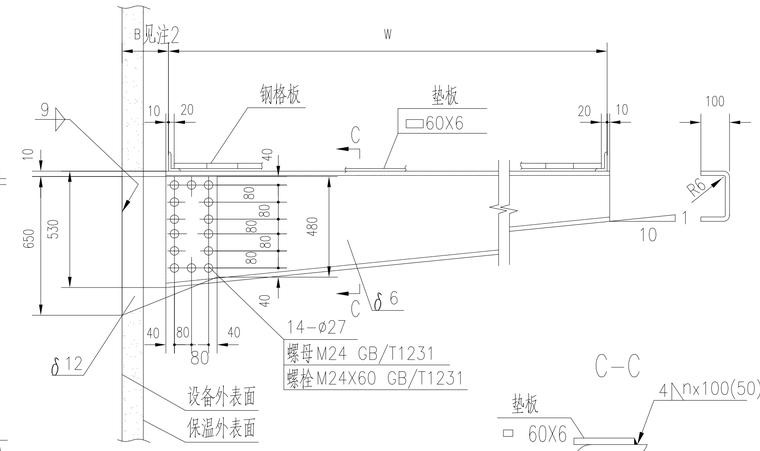
C15 型(W ≤ 1500)



C25 型(W ≤ 2500)



C35 型(W ≤ 3500)



技术条件

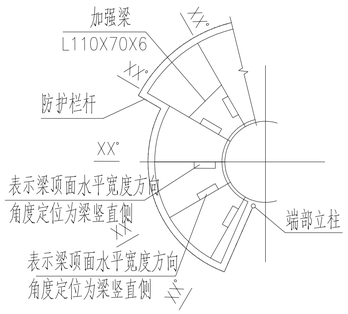
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和1kN的垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.当平台宽度W大于1500mm时应设副梁。
7.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
8.钢格栅板全部热浸锌处理。
9.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

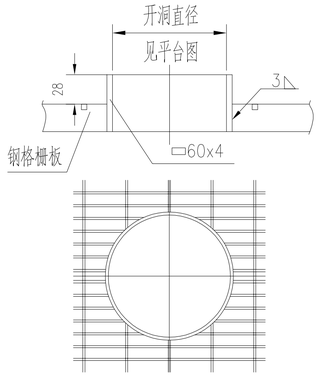
1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.当设备无外保温时B=70mm;当设备有外保温时,B=保温厚度+50mm。
3.支架具体长度根据平台图确定。
4.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
5.支架标记示例:

B.K.T Cxx xx°

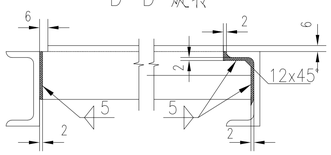
平台图支架表示法



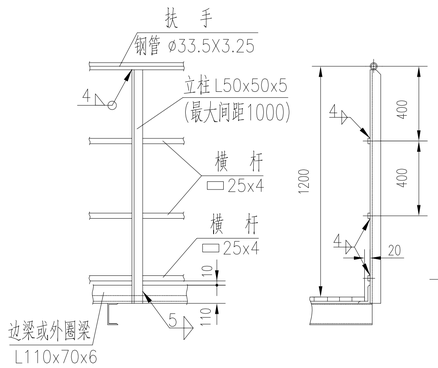
平台开洞详图



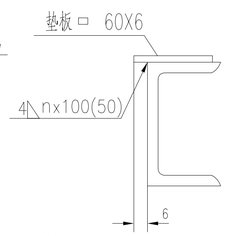
D-D 旋转



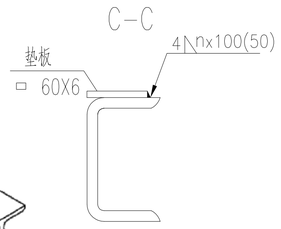
防护栏杆详图



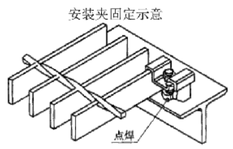
B-B



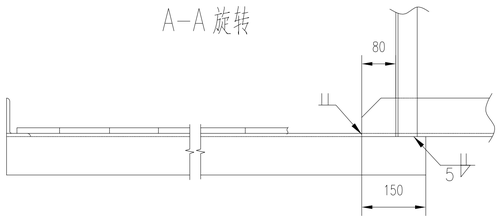
C-C



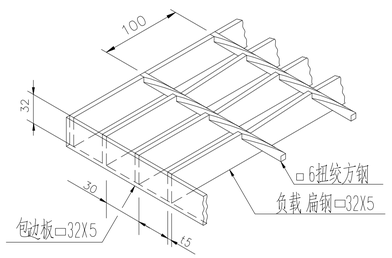
安装夹固定示意



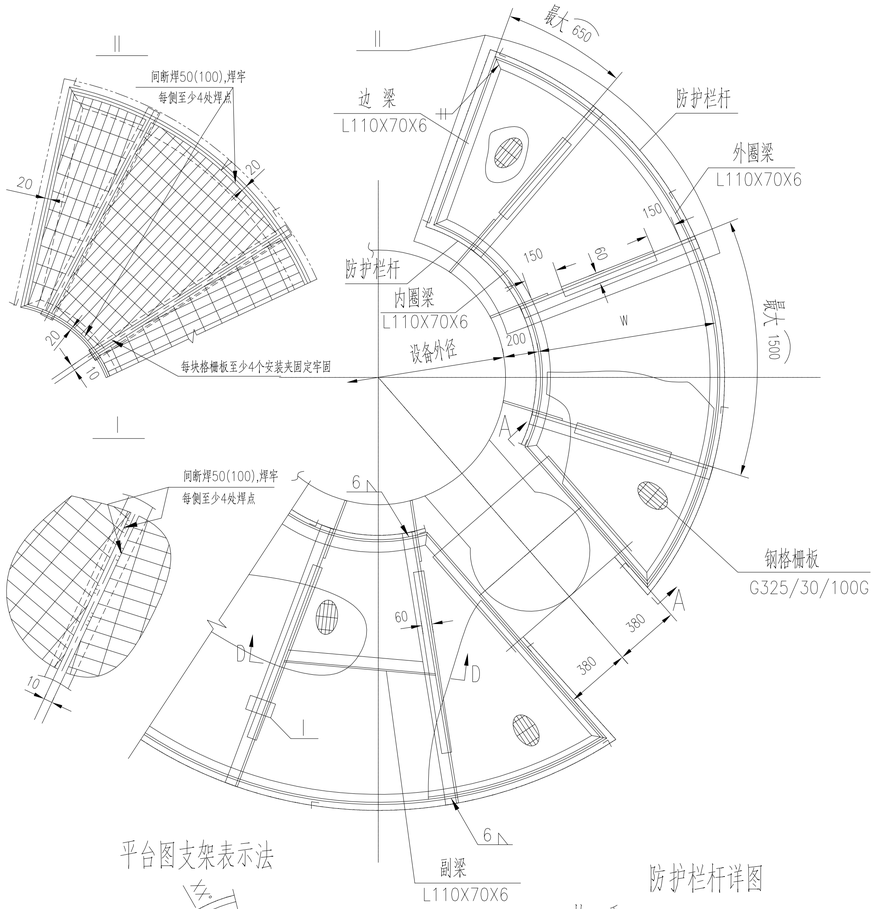
A-A 旋转



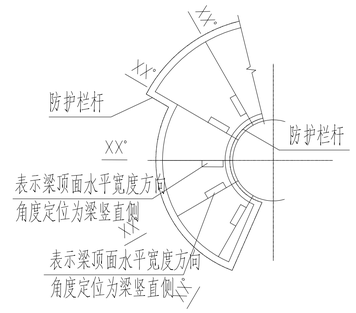
钢格栅板示意图



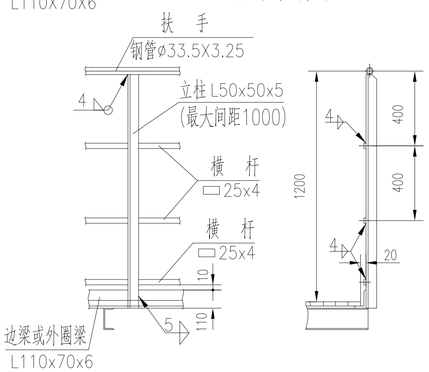
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台及悬臂支架(C型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02017-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



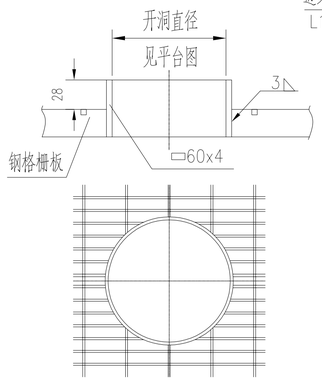
平台图支架表示法



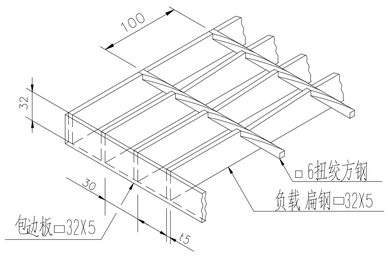
防护栏杆详图



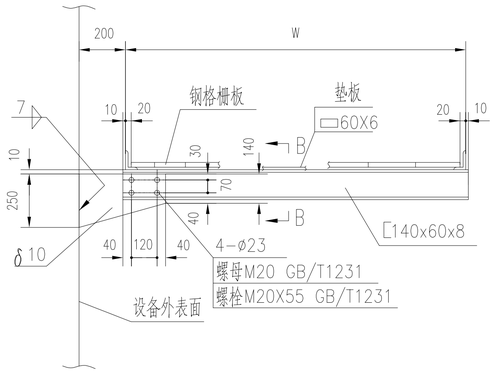
平台开洞详图



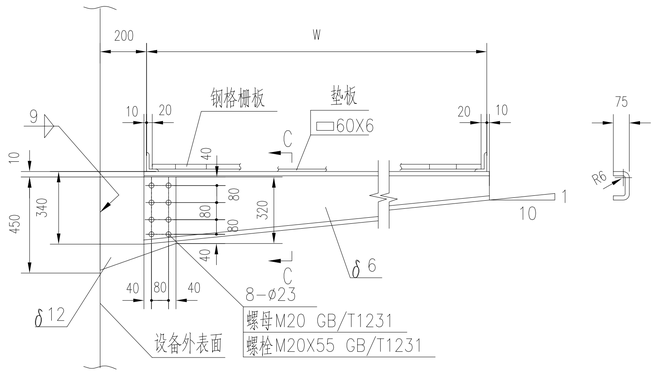
钢格栅板示意图



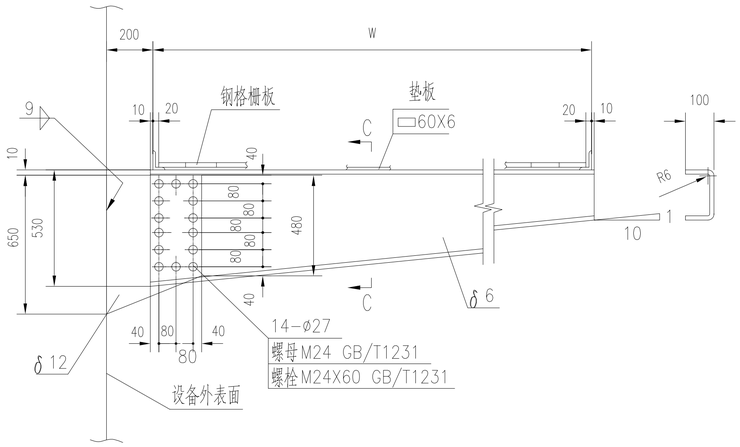
CC15 型 (W ≤1500)



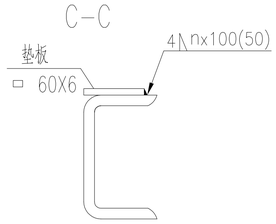
CC25 型 (W ≤ 2500)



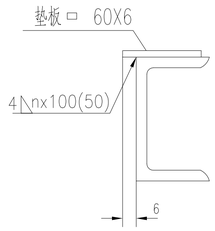
CC35 型 (W ≤3500)



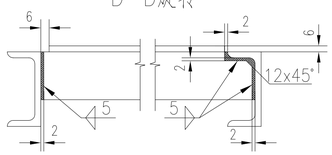
C-C



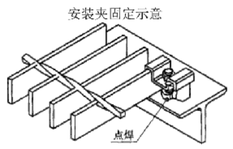
B-B



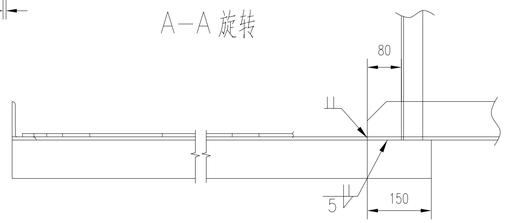
D-D旋转



安装夹固定示意



A-A 旋转



技术条件

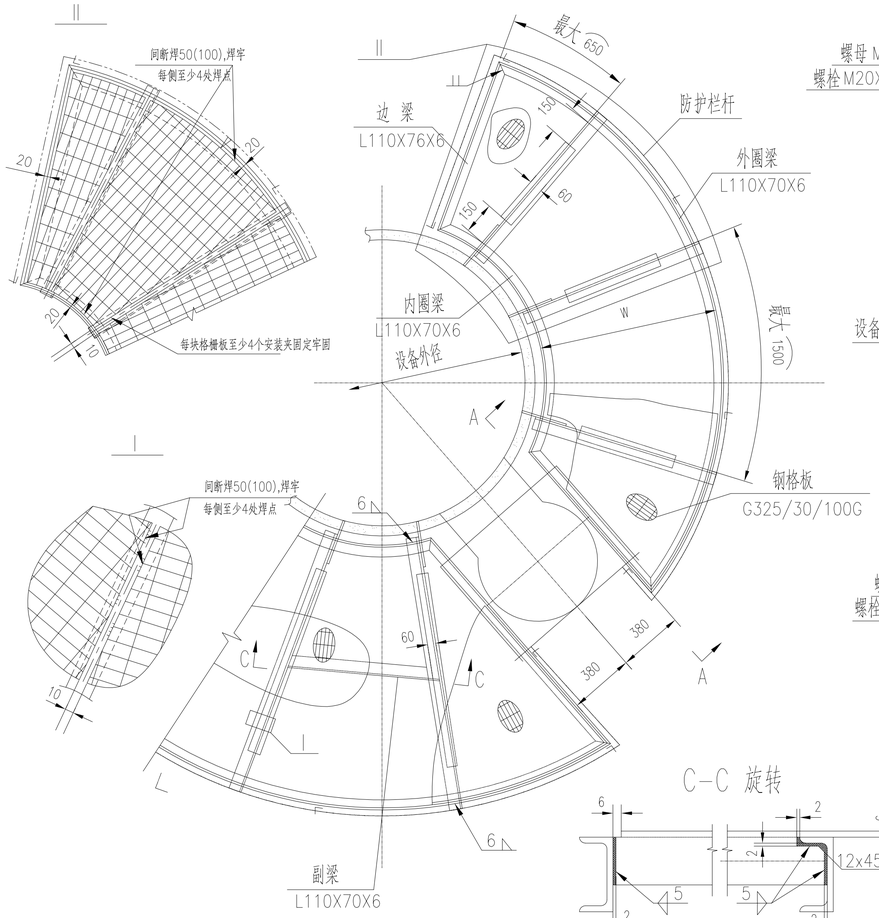
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和1kN的垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.当平台宽度W大于1500mm时应设副梁。
7.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
8.钢格栅板全部热浸锌处理。
9.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

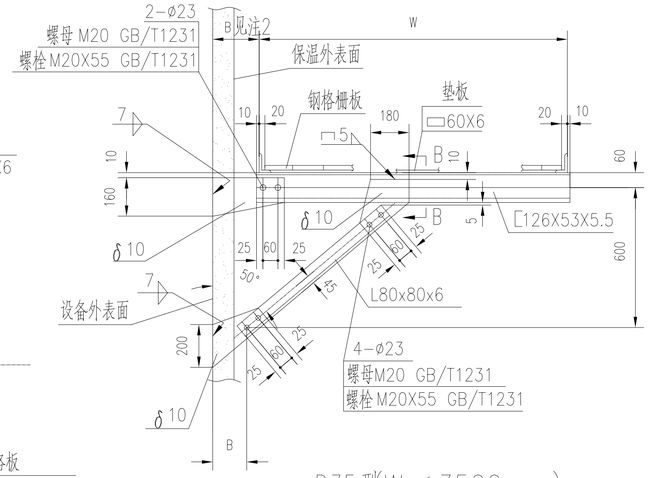
1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架具体长度根据平台图确定。
3.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
4.支架标记示例:

B.K.T CCx xx°

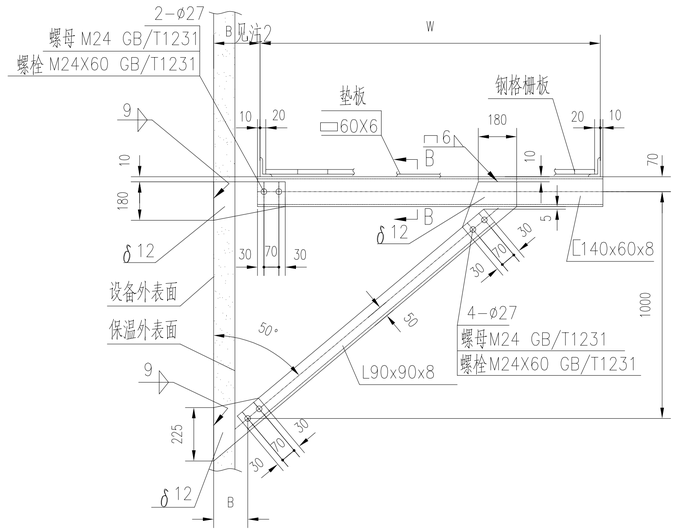
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台(设内防护栏杆)及悬臂支架(CC型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02018-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



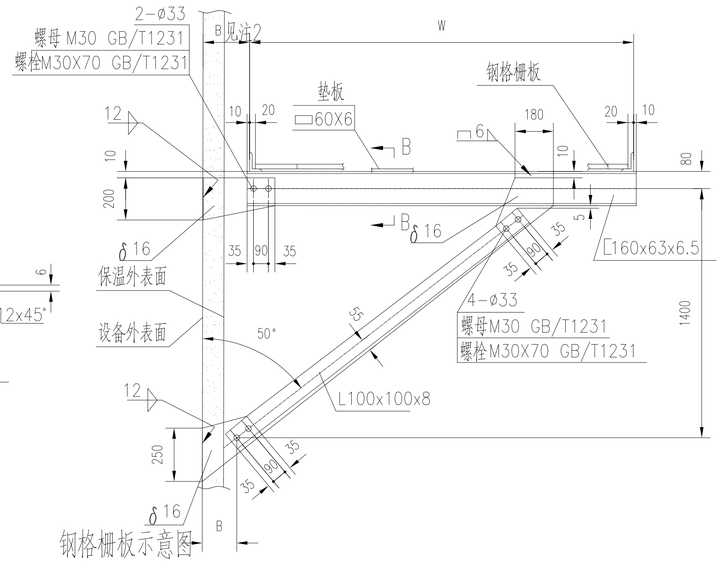
D15型(W ≤ 1500mm)



D25型(W ≤ 2500mm)



D35型(W ≤ 3500mm)



技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和不大于4kN的单个垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm,且垂直集中载荷应位于支架梁或副梁上。

3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。

4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。

5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。

6.当平台宽度W大于1500mm时应设副梁。

7.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。

8.钢格栅板全部热浸锌处理。

9.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。

10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。

11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。

12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。

13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。

14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱

15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。

2.当设备无外保温时B=70mm;当设备有外保温时,B=保温厚度+50mm。

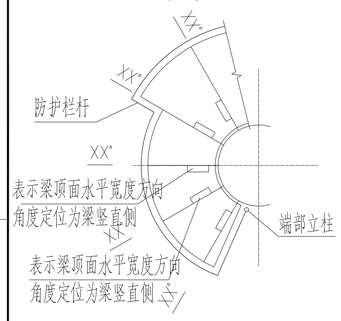
3.支架具体长度根据平台图确定。

4.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

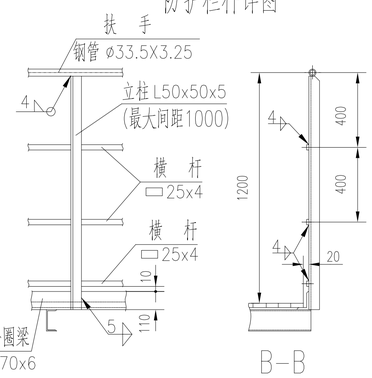
5.支架标记示例:

B.K.T Dxx xx°

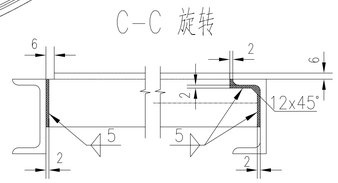
平台图支架表示法



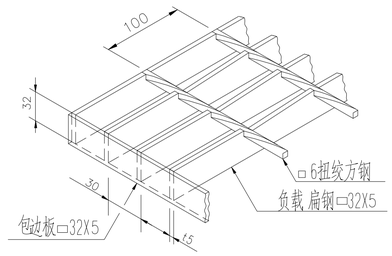
防护栏杆详图



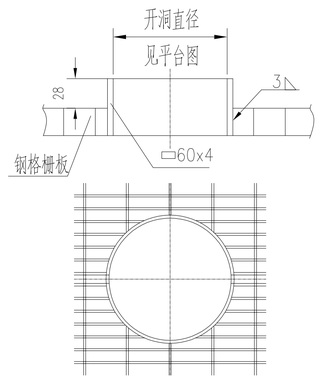
C-C 旋转



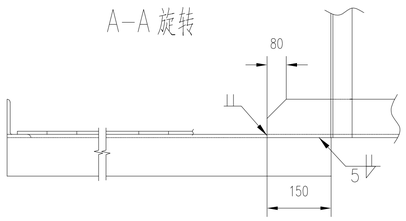
钢格栅板示意图

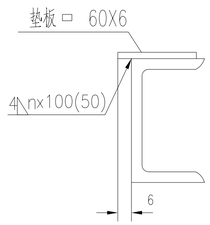


平台开洞详图

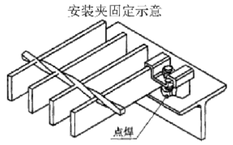


A-A 旋转

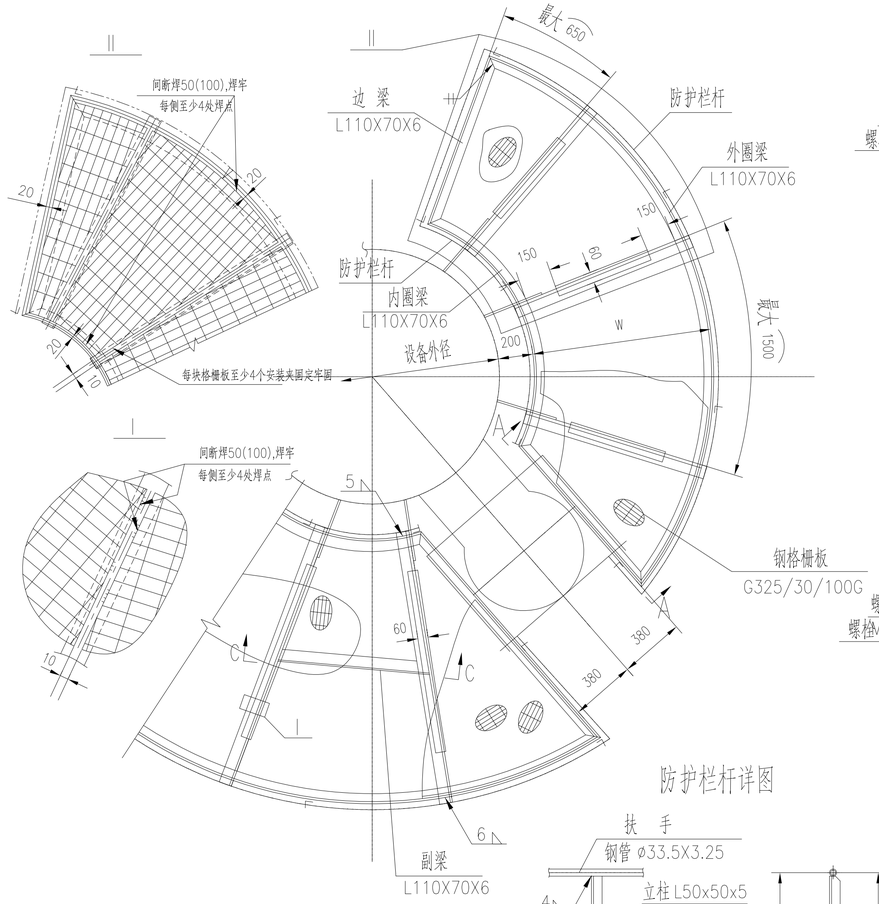




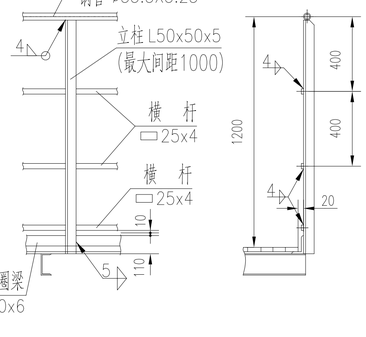
安装夹固定示意



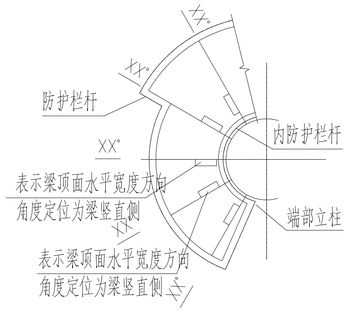
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台及三角支架(D型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02019-2025	页 码	第 1 张/共 1 张



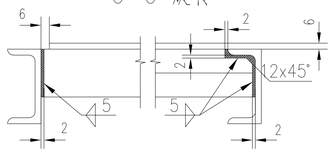
防护栏杆详图



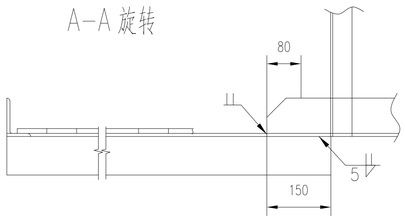
平台图支架表示法



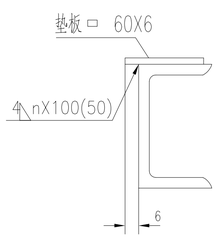
C-C 旋转



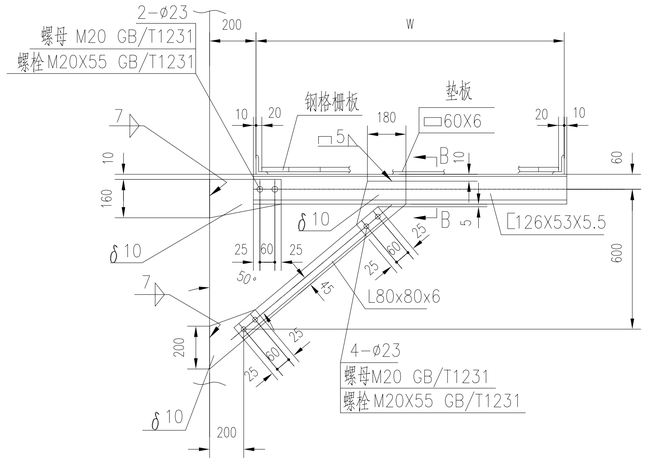
A-A 旋转



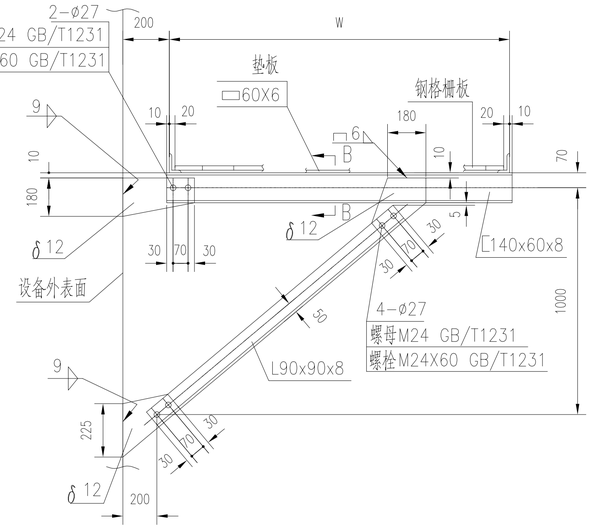
B-B



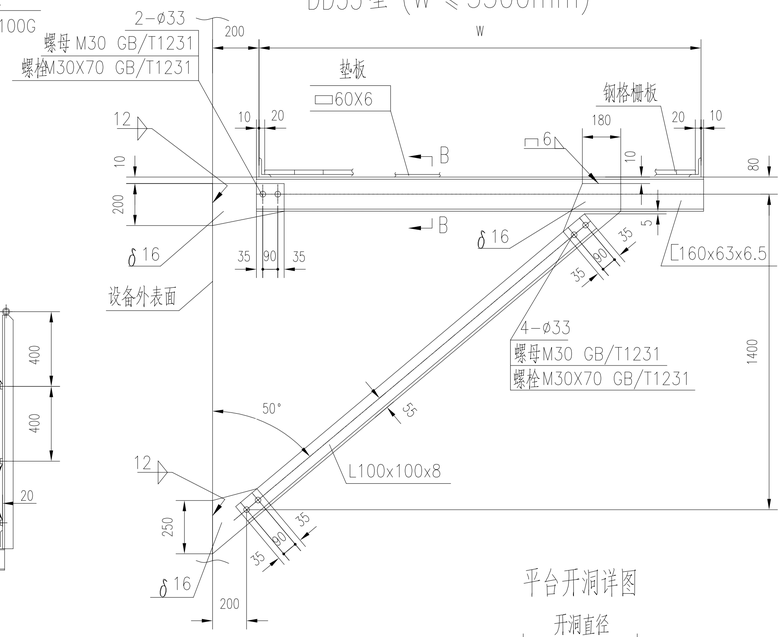
DD15型 (W ≤1500mm)



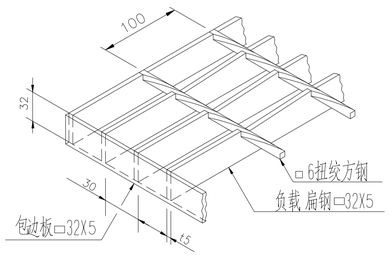
DD25型 (W ≤2500mm)



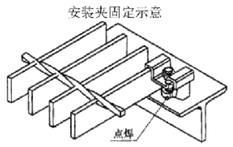
DD35型 (W ≤3500mm)



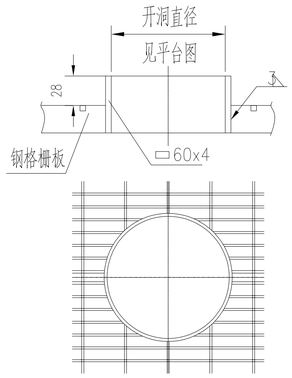
钢格栅板示意图



安装夹固定示意



平台开洞详图



技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.本平台及支架一能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和不大于4kN的单个垂直集中载荷;当有多个集中载荷时,相互之间的中心距应不小于1000mm,且垂直集中载荷应位于支架梁或副梁上。

3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。

4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或支架梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。

5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。

6.当平台宽度W大于1500mm时应设副梁。

7.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。

8.钢格栅板全部热浸锌处理。

9.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。

10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100),且每边不少于4处。

11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。

12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。

13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。

14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱

15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

注:

1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。

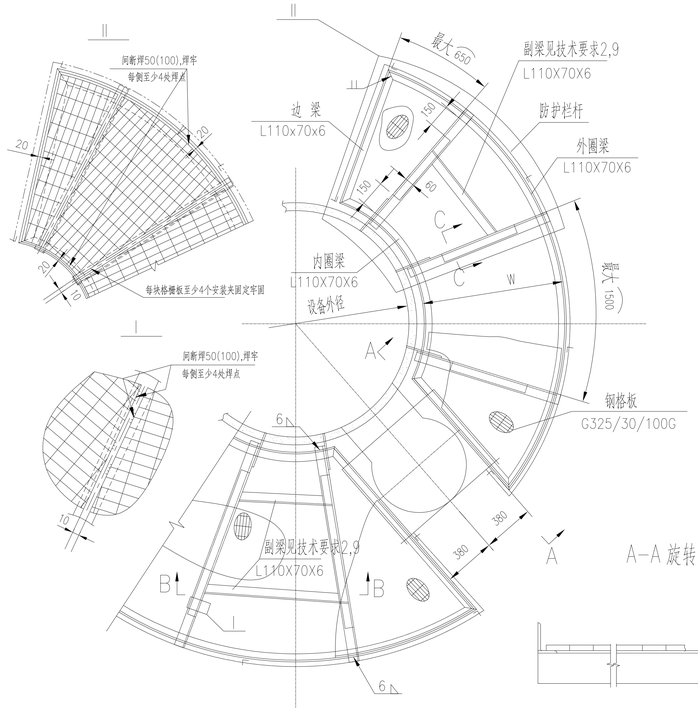
2.支架具体长度根据平台图确定。

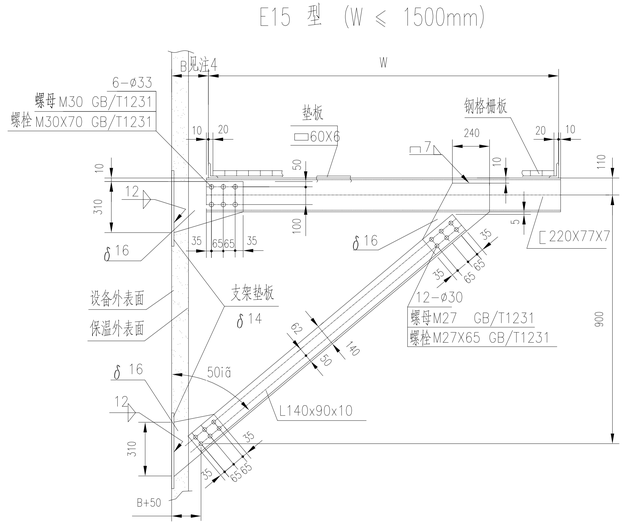
3.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

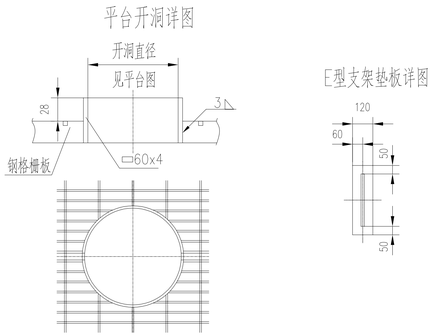
4.支架标记示例:

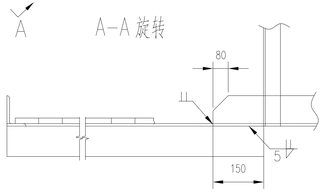
B.K.T DDxx xx°

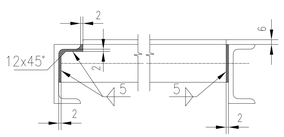
		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台(设内防护栏杆)及三角支架(DD型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02020-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

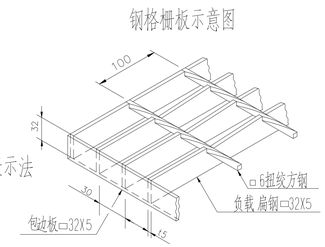


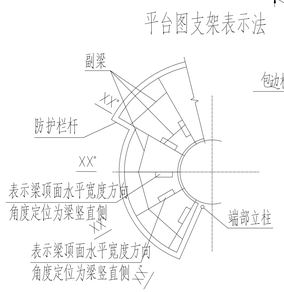






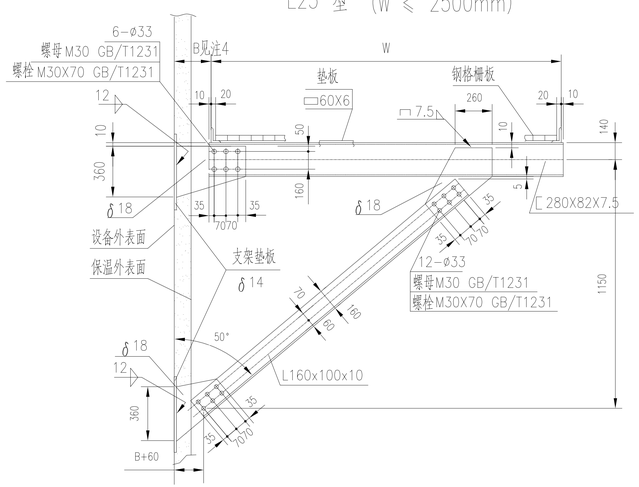


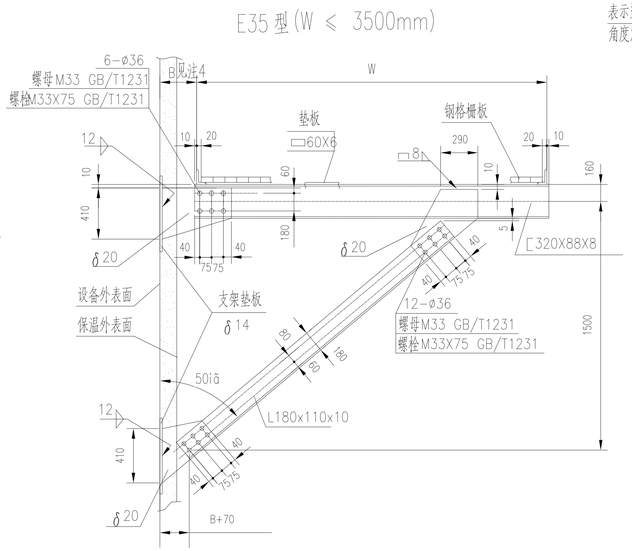


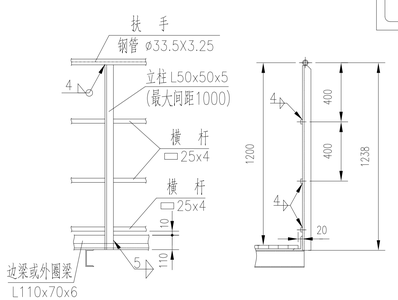


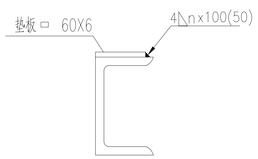
技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和不大于40kN的单个垂直集中载荷;且垂直集中载荷的受力点必须放到承重支架上或放到两承重支架同时承重加强梁上。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.承重加强梁的规格为[180X68X7 。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用同断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有器接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
17.支架垫板与设备壳体的焊接为连续焊,焊角高度等于较薄件厚度,底边留20mm不焊。
18.紧固件螺栓、螺母应采用力矩扳手拧紧,相同规格的螺栓,上紧力矩应相同。



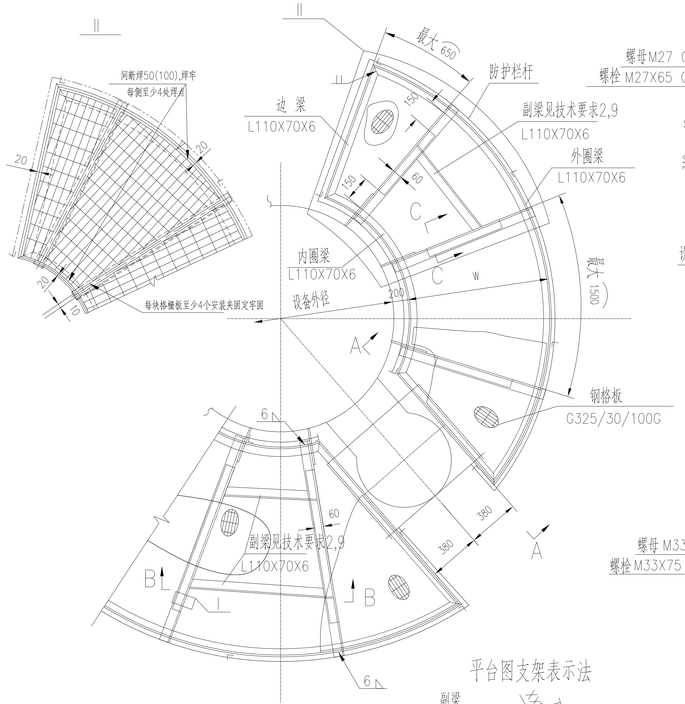


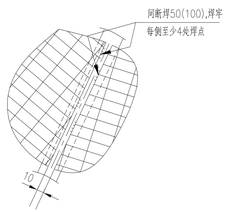




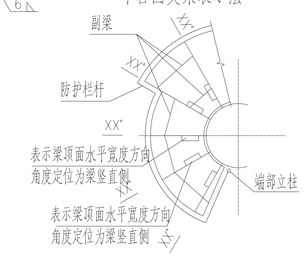
注:
1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架的使用原则:
使用本支架时,应对设备壳体进行局部应力校核,一般情况下:
当设备壳体壁厚小于12mm时,不得使用本支架;
当设备壳体壁厚为12mm至24mm时,使用本支架应加支架垫板;
当设备壳体壁厚大于24mm时,使用本支架可不加支架垫板。
3.承重三角支架与相邻支架之间应采用L110X70X6的横向副梁:
W<1500mm时采用一根副梁,布置在距外圈梁大约500mm处。
W>1500mm时采用两根横向副梁,分别布置在距内外圈梁大约500mm处。
4.当设备无外保温时B=70mm;当设备有外保温时,B=保温厚度+50mm。
5.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
6.支架标记示例: 加支架垫板(用P表示) B.K.T Exx-P xx*
不加支架垫板(用NP表示) B.K.T Exx-NP xx*

		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台及承重三角支架(E型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02021-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

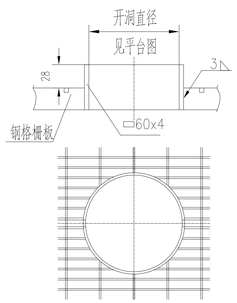




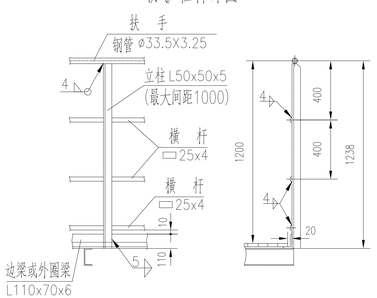
平台图支架表示法



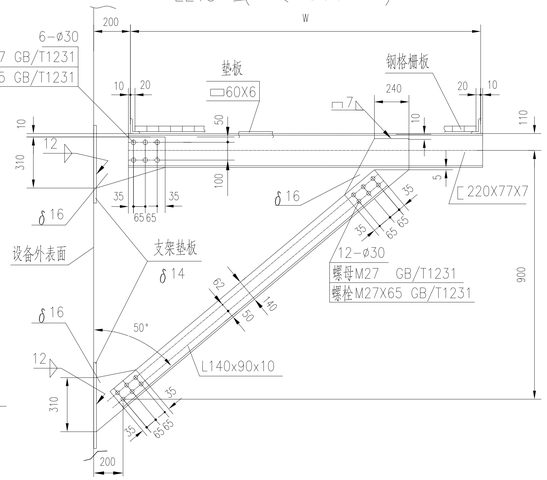
平台开洞详图



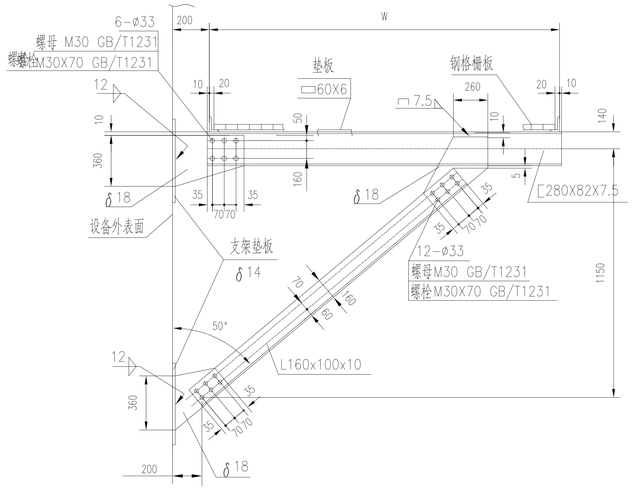
防护栏杆详图



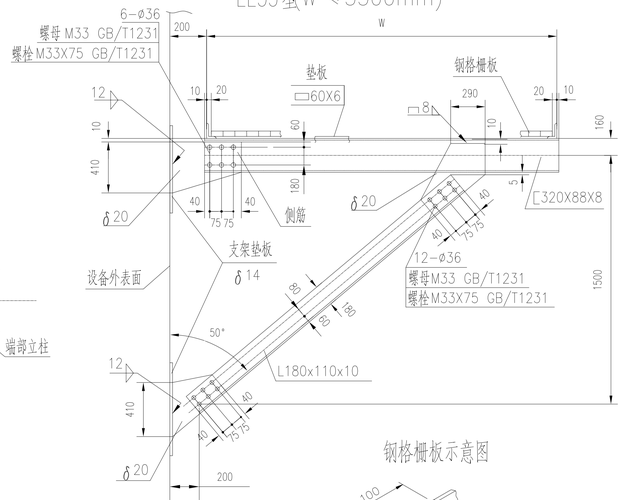
EE15 型(W ≤1500mm)



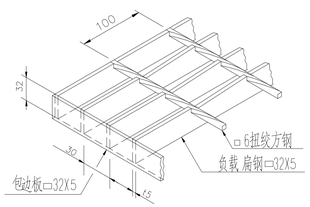
EE25 型(W ≤2500mm)



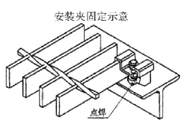
EE35 型(W ≤3500mm)



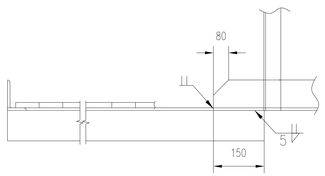
钢格栅板示意图



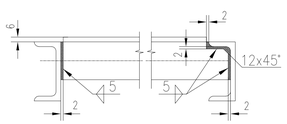
安装夹固定示意



A—A 旋转

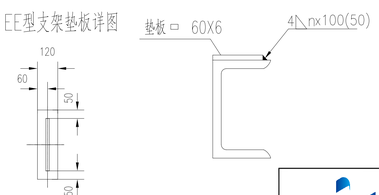


B — B



C—C

EE型支架垫板详图

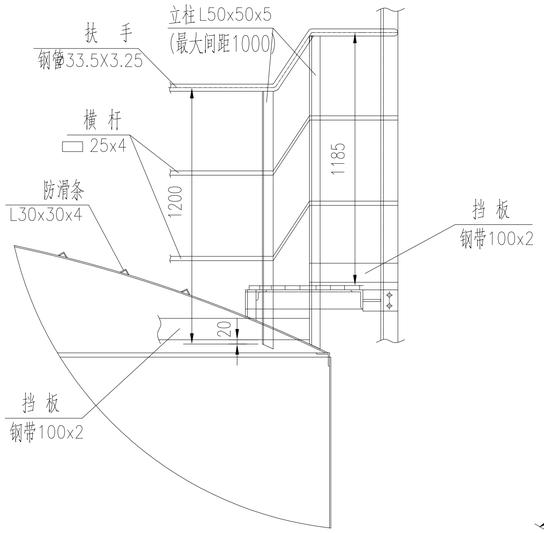


技术条件

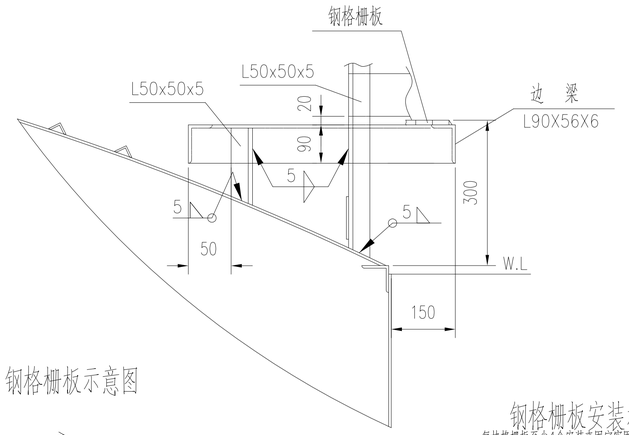
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本平台及支架应能同时承受不大于3kN/m² 的均布载荷和不大于40kN的单个垂直集中载荷;且垂直集中载荷的受力点必须放到承重支架上或放到两承重支架间的承重加强梁上。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在边梁或主梁上,并与边梁或支架梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.承重加强梁的规格为 [180X68X7 。
10.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用同断焊50(100),且每边不少于4处。
11.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固,防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
12.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理,螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造,可免除镀锌要求。
13.为了查明任何崩裂或任何危险的松动或夹紧件位置的变化,应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
14.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及转角不连续处均须设置立柱
15.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
16.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
17.支架垫板与设备壳体的焊接为连续焊,焊角高度等于较薄件厚度,底边留20mm不焊。
18.紧固件螺栓、螺母应采用力矩板手拧紧,相同规格的螺栓,上紧力矩应相同。

注: 1.钢格栅板的分块及负载扁钢的方向由制造厂根据平台梁的布置自行决定。
2.支架的使用原则:
使用本支架时,应对设备壳体进行局部应力校核,一般情况下:
当设备壳体壁厚小于12mm时,不使用本支架;
当设备壳体壁厚为12mm至24mm时,使用本支架应加支架垫板;
当设备壳体壁厚大于24mm时,使用本支架可不加垫板。
3.承重支架与相邻支架之间应采用L110X70X6的横向副梁:
W≤1500mm时采用一根副梁,布置在距外圈梁大约500mm处。
W>1500mm时采用两根横向副梁,分别布置在距内外圈梁大约500mm处。
4.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。
5.支架标记示例: 加支架垫板(用P表示) B.K.T EExx-P xx°
不加支架垫板(用NP表示) B.K.T EExx-NP xx°

		化工石化医药行业 (化工工程) 甲级设计证书 编号:XXXXX	
环形平台(设内防护栏杆)及承重三角支架(EE型)		专 业	设 备
图 号	EQT-02022-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

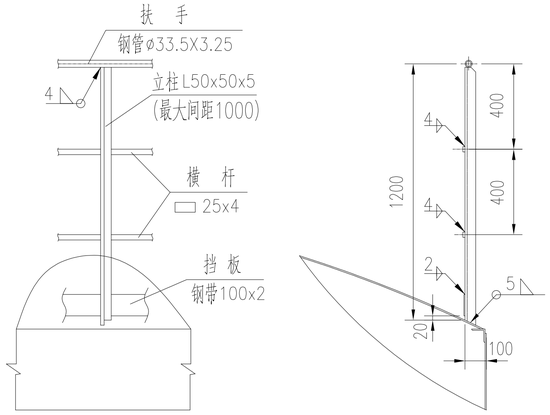


A—A

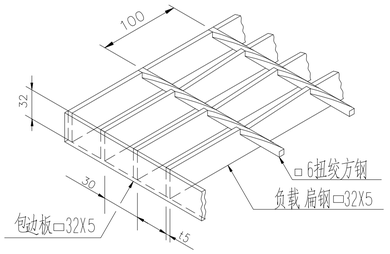


B—B

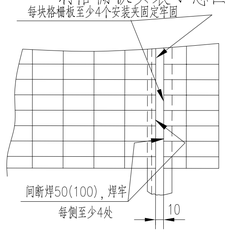
防护栏杆详图



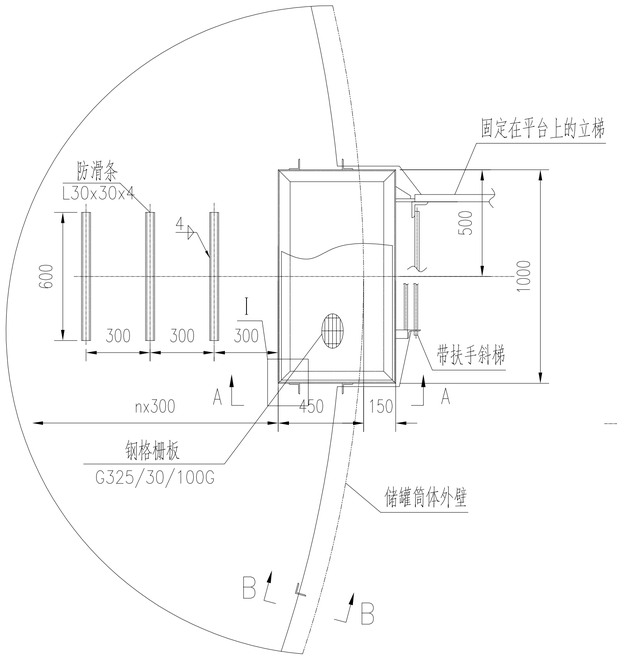
钢格栅板示意图

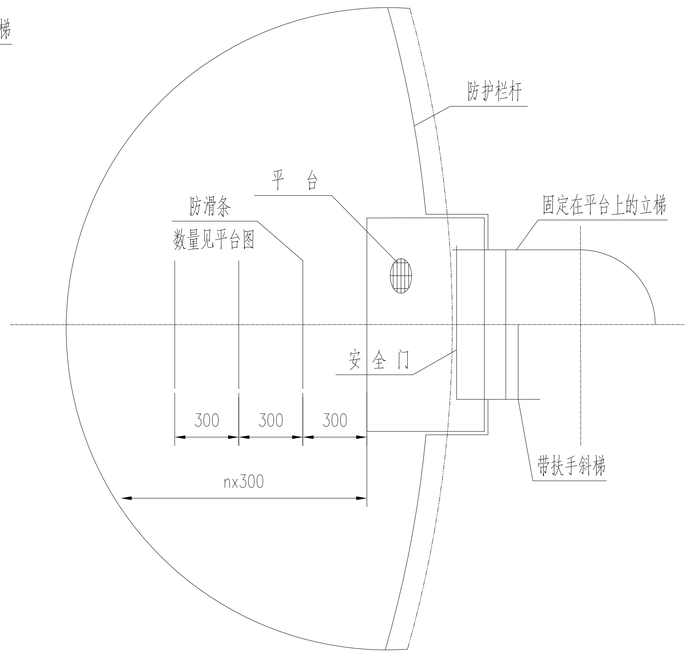


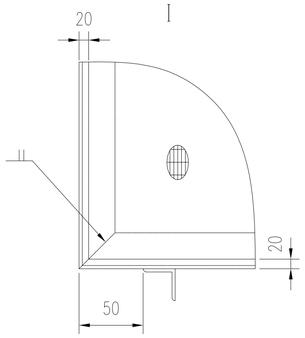
钢格栅板安装示意图



图面示例







技术条件

1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。

2.本平台及支架应能同时承受不大于3KN/m² 的均布载荷和不大于4kN的单个垂直集中载荷。

3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。

4.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100)，且每边不少于4处。

5.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。

6.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

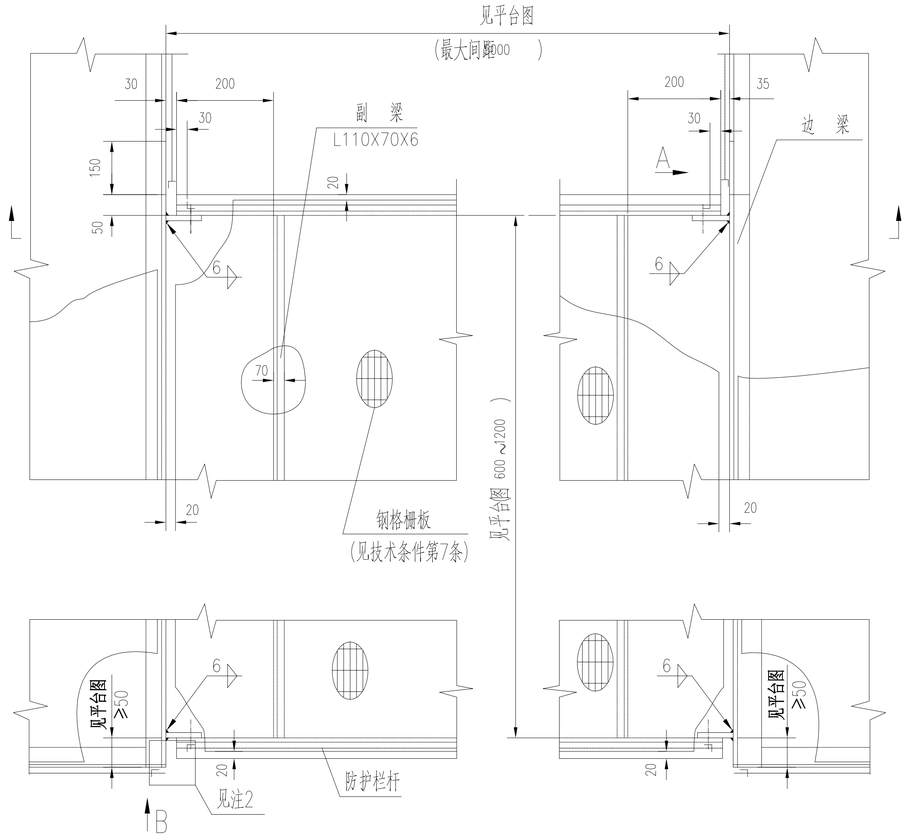
注:

1.防滑条数量见平台图。

2.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
储罐顶防护栏杆及连接平台		专 业	设 备
图 号	EQT-02023-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

A 型



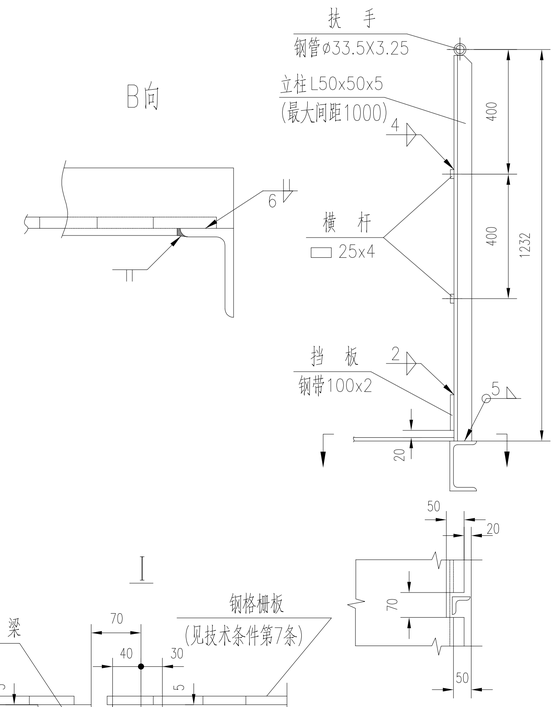
齿形钢格栅板示意图(用于倾斜通道)

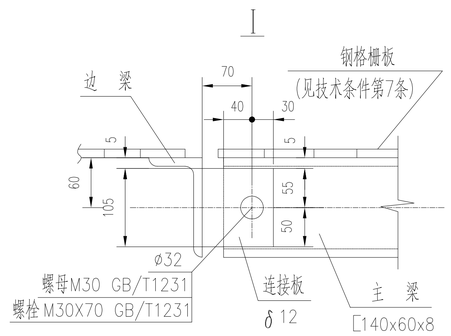
G323/30/100SG

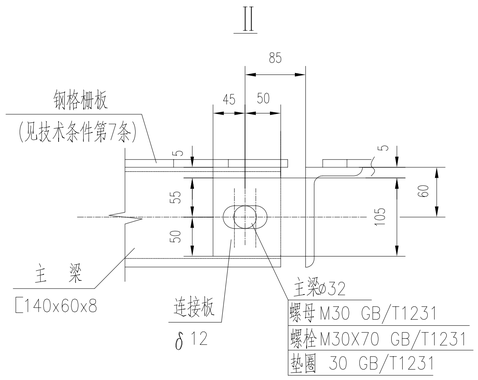
钢格栅板示意图(用于水平通道)

G325/30/100G

防护栏杆详图







技术条件

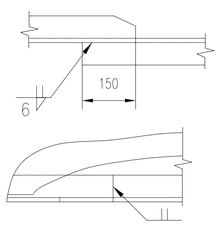
1.本平台应按GB 4053.3<<固定式钢梯及平台安全要求 第3部分:工业防护栏杆及钢平台>>及GB 50205<<钢结构工程施工质量验收规范>>进行制造及验收。
2.本通道应能承受不大于3kN/m²的均布载荷，原则上不承受垂直集中载荷。
3.钢格栅板的制造、检验、验收及安装应符合YB/T4001.1《钢格栅板》的规定。
4.钢格栅板负载扁钢长度方向为受力方向,钢格栅板受力方向的两端支撑在主梁上,并与主梁固定牢靠。
5.钢格栅板受力方向的最大无支撑跨距不得大于1500mm。
6.钢格栅板每端支承在梁上的长度应不小于25mm。
7.钢格栅板全部热浸锌处理。
8.钢格栅板之间的安装间隙为10mm。
9.钢格栅板受力方向的两端应与支撑梁采用焊接方式连接,焊脚高度为4mm,焊接采用间断焊50(100)，且每边不少于4处。
10.每块钢格栅板和支撑至少补充4个安装夹固定牢固，防止该构件有任何位移。安装夹由平台制造单位配套提供。
11.碳钢制作的安装夹和螺栓应经热浸镀锌或等效的表面处理，螺栓直径应不小于8mm。若采用不锈钢材料制造，可免除镀锌要求。
12.为了查明任何腐蚀或任何危险的松动或夹紧件位置的变化，应随时对夹紧件的紧固状态进行检查。
13.立柱应沿边梁均布,其最大间距为1000mm,防护栏杆起点、终点及结构不连续处均须设置立柱
14.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。
15.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
16.通道允许倾斜布置,但通道表面与水平面的倾角应不大于10°,且应采用齿形钢格栅板,型号为G325/30/100SG。

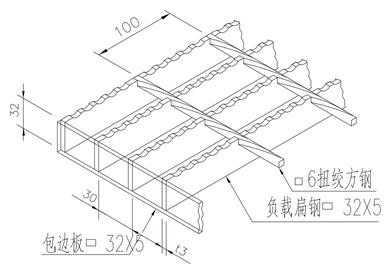
注:

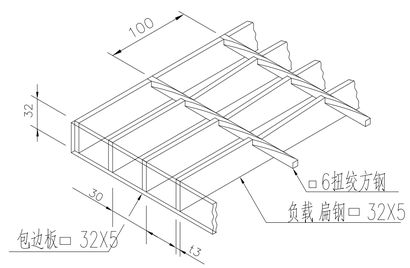
1.钢格栅板的分块由制造厂根据主梁的布置自行决定。
2.平台和通道的防护栏杆在平台和通道的过渡处断开,断开距离50mm,扶手端部加管帽。
3.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。
4.标记:

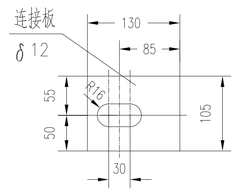
A
EQT-02024-2025

A 向旋转

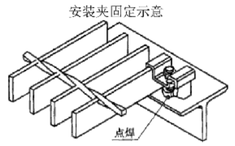






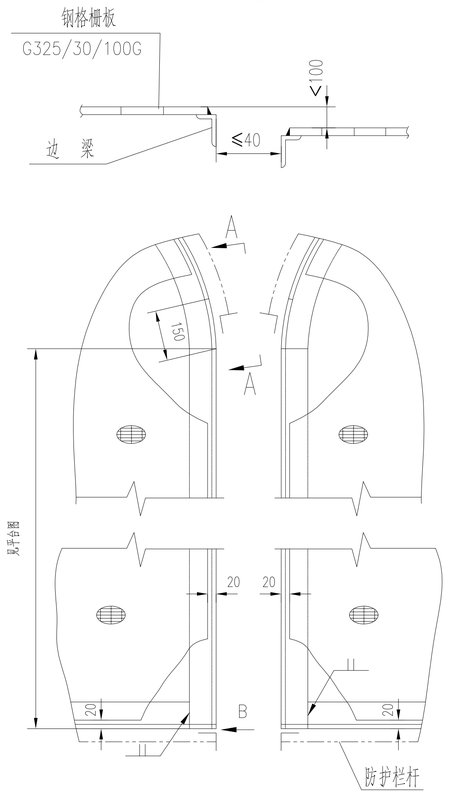


安装夹固定示意

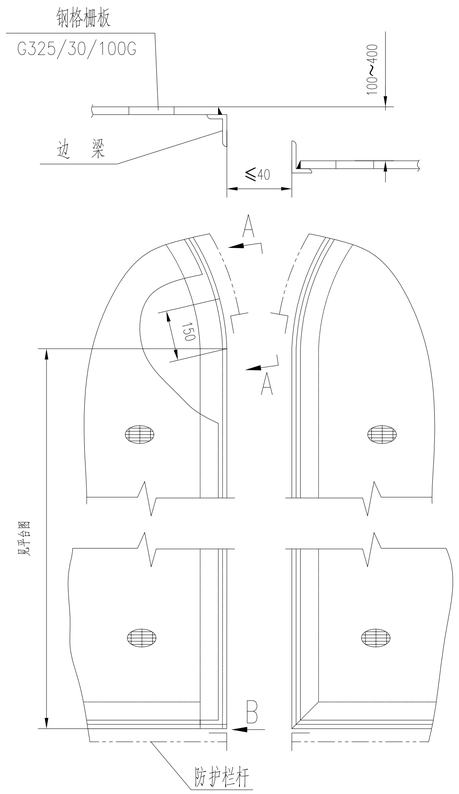


		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
通道		专 业	设 备
图 号	EQT-02024-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

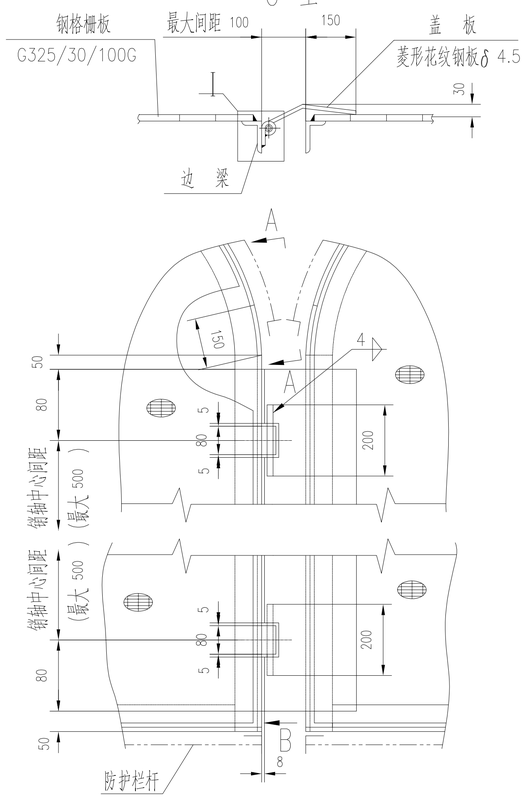
A 型

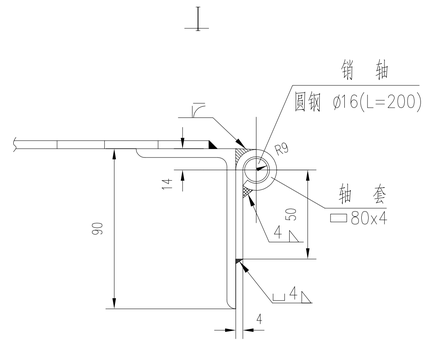


B 型

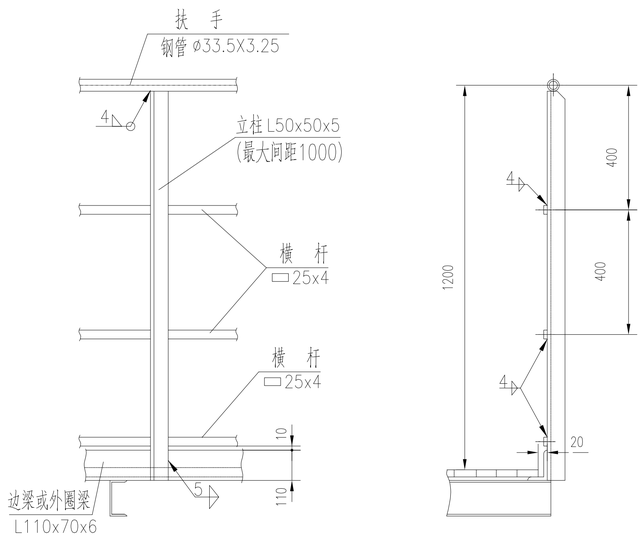


C 型

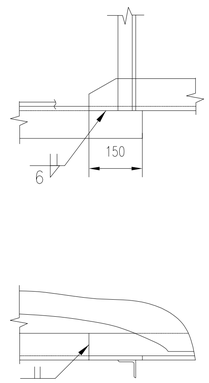




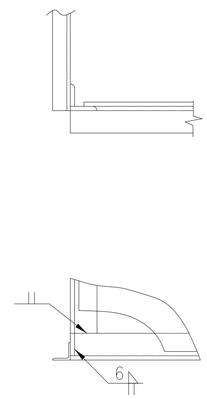
防护栏杆详图



A–A 旋转



B 向旋转



技术要求

1.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

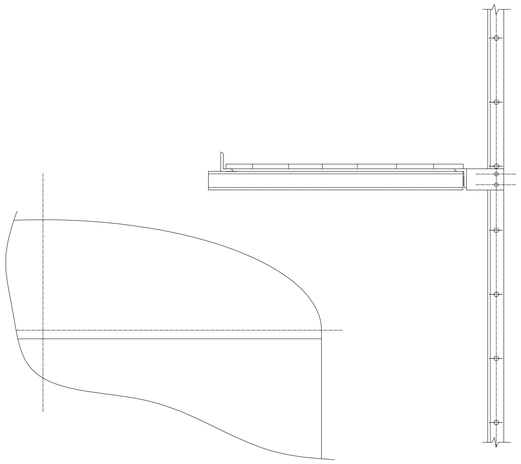
注:

1.两平台标高相同时,应采用C型。
2.若设备本体材质为不锈钢，焊接安装时应注意对设备本体的保护，不得破坏不锈钢表面。
3.标记示例:

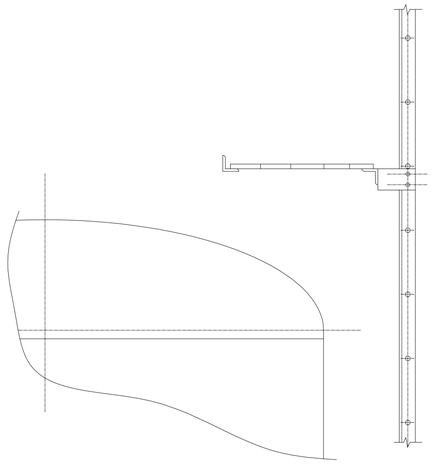
A
EQT-02025-2025

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
两平台间的连接		专 业	设 备
图 号	EQT-02025-2025	页 码	第 1 张/共 1 张

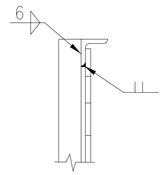
A 型



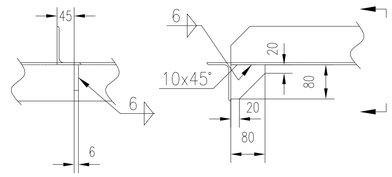
B 型



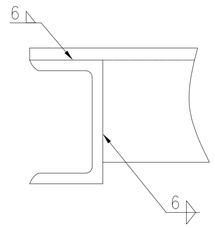
A – A

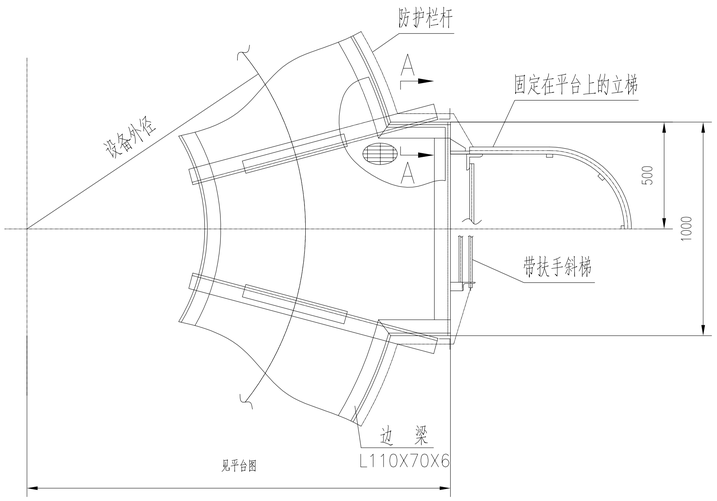


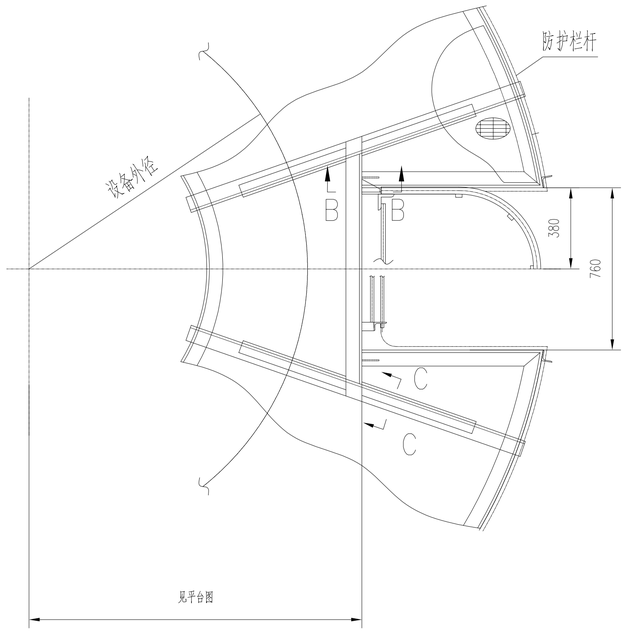
B – B



C–C 旋转







技术要求

1.除注明者外,所有搭接焊缝和角焊缝的焊角高度均等于较薄件厚度,并应是连续焊。
2.无图零件切边表面粗糙度为Ra50。

注:

1.标记示例:

A
EQT-02026-2025

2.若设备本体材质为不锈钢,焊接安装时应注意对设备本体的保护,不得破坏不锈钢表面。

		化工石化医药行业 （化工工程） 甲级设计证书 编号:XXXXX	
立式设备平台与立梯连接详图		专 业	设 备
图 号	EQT-02026-2025	页 码	第 1 张/共 1 张