

| 2020年CTA干燥机/过滤机/螺旋输送机/搅拌器等检修项目清单 | | | | | | | |
|----------------------------------|--------------------|---------|--|---|----|----|----|
| 序号 | 计划编码 | | 工作内容 | 规 格 | 数量 | 单位 | 备注 |
| 1 | fhc-2020-09-04-005 | A-110 | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 拆装手孔、人孔； | 人孔42", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质317L | 1 | 套 | |
| | | | 手动盘车打表, 测RUN OUT, 轴套、轴瓦更换; | 轴径240, 轴长16917mm | 1 | 台 | |
| | | | 三角支撑找中焊接固定; | Φ 120*3根 | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓检查, 如脱焊则锁紧后补焊; | | 1 | 台 | |
| | | | 折流板检查, 限位块、螺栓补焊; | 螺栓M20*90 | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱内部检查, 油路清理, 油过滤器更换, 润滑油更换, ISO VG220 (430L)。 | ISO VG220 (430L) | 1 | 台 | |
| | | | 下轴更换 (含浆叶拆装)。 | 轴径240, 轴长2963mm | 1 | 台 | |
| 2 | fhc-2020-09-04-009 | A-201-1 | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔60", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI | 1 | 套 | |
| | | | 手动盘车, 测量中间轴瓦间隙, 轴瓦更换, 测RUN OUT | 轴径440, 轴长14705mm | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查, 如脱焊则锁紧、打磨后补焊; | 螺栓M56×480, 40套, 螺栓M36×230, 18套, M36×375, 12套, 材质TI2 | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱内部检查, 油路清理, 油过滤器三通阀解体更换密封件, 油过滤器更换, 润滑油更换, ISO VG220 (1130L); | ISO VG220齿轮油 油量1130L | 1 | 台 | |
| | | | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 套 | |
| | | | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔60", 300Lb; 手孔10", 300Lb, 材质TI | 1 | 套 | |

| | | | | | | | |
|---|--------------------|---------|--|---|---|---|--|
| 3 | fhc-2020-09-04-010 | A-201-2 | 手动盘车，检查测量中间轴瓦间隙，轴瓦更换，测RUN OUT | 轴径440，轴长14705mm | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊； | 螺栓M56×480，40套,螺栓M36×230，18套,M36×375，12套,材质TI2 | 1 | 台 | |
| | | | 机械密封更换，联轴器、各附属管线拆装（含吊装）。 | 详见附件 | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱内部检查，油路清理，油过滤器三通阀解体更换密封件,油过滤器更换，润滑油更换，ISO VG220（1130L）； | ISO VG220齿轮油 油量1130L | 1 | 台 | |
| 4 | fhc-2020-09-04-011 | A-201-3 | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 套 | |
| | | | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔60", 300Lb;手孔10", 300Lb, 材质TI | 1 | 套 | |
| | | | 手动盘车打表，测RUN OUT， 轴瓦间隙复核 | 轴径440，轴长14705mm | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊； | 螺栓M56×480，40套,螺栓M36×230，18套,M36×375，12套,材质TI2 | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱更换（含电机吊装、联轴器等附件拆、装） | 齿轮箱约34T，电机约13.5T | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱油路清理，油过滤器更换,润滑油更换，ISO VG220（1130L）。 | ISO VG220齿轮油 油量1130L | 1 | 台 | |
| 5 | fhc-2020-09-04-012 | A-202 | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔56", 300Lb;手孔10", 300Lb, 材质TI | 1 | 套 | |
| | | | 齿轮箱内部检查，油路清理，油滤芯、润滑油ISO VG220更换（530L），油过滤器三通阀解体更换密封件； | ISO VG220齿轮油 油量530L | 1 | 台 | |
| | | | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 机封更换(含联轴器等附件拆装)； | Φ 280 | 1 | 台 | |
| | | | 测量中间轴瓦间隙，轴瓦更换，测RUN OUT | Φ 320*420，长700mm | 1 | 台 | |
| | | | 折流板检查，限位块、螺栓补焊；轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊； | 螺栓M56×480，40套 螺栓M36×230，18套,M36×375，12套材质TI2 | 1 | 台 | |
| | | | 机封更换（包含拆装联轴器） | 重：1200KG M30螺栓*16根 | 1 | 台 | |

| | | | | | | | |
|---|--------------------|-------------|--|--|---|---|--|
| 6 | fhc-2020-09-04-013 | A-211 | CW冷却水过滤器拆清、温控阀拆检、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔56", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质TI | 1 | 套 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查, 如脱焊则锁紧、打磨后补焊; | 螺栓M56×365, 20套M36*100L*40根 材质T12 | 1 | 台 | |
| | | | 测量底部轴承间隙, 轴套、轴瓦更换, 测RUN OUT | 轴径240, 轴长17230mm | 1 | 台 | |
| | | | 电机拆装, 联轴器拆装, 齿轮箱下线更换轴承, 油路清理, 油滤芯、润滑油更换ISO VG220 (500L); | ISO VG220齿轮油 油量500L | 1 | 台 | |
| 7 | fhc-2020-09-04-014 | A-212 | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔42", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质317L | 1 | 套 | |
| | | | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱内部检查, 油路清理, 更换油滤芯、润滑油 ISO VG220 (430L) | ISO VG220齿轮油 油量430L | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查, 如脱焊则锁紧、打磨后补焊; | 螺栓M36X190, 44套, 螺栓M39X180, 60套 材质2205 | 1 | 台 | |
| | | | 测RUN OUT, 更换轴套、轴瓦 | 轴径240, 轴长16917mm | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌轴裂纹打磨, 焊接修复; | 材质316L, 轴径240 | 1 | 台 | |
| 8 | fhc-2020-09-04-015 | A-301-1/2/3 | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔34", 150Lb; 手孔10", 150Lb, 材质316L | 3 | 套 | |
| | | | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 3 | 台 | |
| | | | 测RUN OUT, 更换轴套、轴瓦; | 轴径160, 轴长12125mm; 轴瓦规格: Φ126×Φ164×160, 轴套规格 | 3 | 台 | |
| | | | 轴跳动如超标, 需校轴及调整底部三角支架, 含焊接; | | 3 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查, 如脱焊则锁紧、打磨后补焊; 折流板支撑段焊, 螺栓去除 | 见图纸 | 3 | 台 | |
| | | | A-301-3轴更换 (含吊装, 各附件拆装) | 轴径160, 轴长12125mm | 1 | 台 | |

| | | | | | | | |
|----|--------------------|---|---|---------------------------------|----|---|--|
| | | | 齿轮箱内部检查更换润滑油ISO VG220（63L*3） | ISO VG220齿轮油 油量63L | 3 | 台 | |
| 9 | fhc-2020-09-04-022 | A-401 | 开、封、热锁人孔、手孔 | 人孔36", 150Lb; 手孔8", 150Lb, 材质TI | 1 | 套 | |
| | | | CW冷却水过滤器拆清、油过滤器拆清、油换热器拆清 | | 1 | 台 | |
| | | | 测RUN OUT，更换轴套、轴瓦； | 轴径254，轴长14900mm | 1 | 台 | |
| | | | 齿轮箱内部检查，油滤器、润滑油更换ISO VG220（315L）； | ISO VG220（315L） | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌内部螺栓、轴、轴瓦座支撑检查，如脱焊则锁紧、打磨后补焊；折流板检查，限位块、螺栓补焊； | 见图纸 | 1 | 台 | |
| | | | 搅拌轴、浆叶检查； | 轴径254，轴长14900mm | 1 | 台 | |
| 10 | fhc-2020-09-04-016 | M-301-A/B/C/D-1/2/3 检修 | 拆装人孔、手孔 | 详见图纸 | 11 | 套 | |
| | | | 调整反吹瓦间隙，测量各组数据，对脱落的反吹瓦拉杆修复，并调整； | 详见图纸 | 11 | 套 | |
| | | | 滤布修补、滤桥更换； | 详见图纸 | 4 | 台 | |
| | | | 更换两端气封环、填料。 | 详见图纸 | 11 | 套 | |
| | | | 润滑油、油脂更换（减速机及各曲轴轴承）； | 详见图纸 | 11 | 套 | |
| | | | 搅拌机扭矩联轴器解体保养。 | 详见图纸 | 11 | 台 | |
| 11 | fhc-2020-09-04-017 | T-301/302/303/304/305/306/331/332/311轴封检查共25台 | 更换轴封填料，轴瓦 | 详见图纸 | 25 | 套 | |
| | | | 调整轴承定位位置，调整螺带位置 | 详见图纸 | 25 | 套 | |
| | | | 轴瓦座支撑检查，如有断裂打磨后补焊 | 详见图纸 | 25 | 套 | |
| | | | 螺旋减速机润滑油更换 | ISO VG220齿轮油 油量3L | 25 | 台 | |
| | | | 拆装人孔、手孔 | 详见图纸 | 3 | 套 | |
| | | | M311-1/2出料端更换V型填料(V型填料切断更换) | 详见图纸 | 2 | 套 | |

| | | | | | | | |
|----|--------------------|---------------|--|---|---|---|--|
| 12 | fhc-2020-09-04-018 | M-311-1/2/3检修 | M311-1/2蒸汽鼓包填料更换、螺栓紧固，进料端更换V型填料及密封O环(M-311-1/2的V型填料切断更换) | 详见图纸 | 2 | 套 | |
| | | | M-311-3旋转接头下线，蒸汽鼓包填料更换，进、出料端更换V型填料及密封O环（包含附件拆装） | 详见图纸 | 1 | 套 | |
| | | | 大滚圈与托轮啮合度测量，尺寸复测、调整 | 详见图纸 | 3 | 套 | |
| | | | 大齿圈螺栓检查，啮合度测量及调整 | 详见图纸 | 3 | 套 | |
| | | | 更换润滑油（主减速箱、托轮、螺旋减速机） | ISO VG320齿轮油 油量870L/38L/10L/ 拖轮ISO VG150液压油 油量24.5 | 3 | 套 | |
| | | | M-311-1/2主减速箱输入轴油封更换，耦合联轴器等附件拆装； | 详见图纸 | 2 | 套 | |
| | | | M-311-1/2/3耦合联轴器熔断塞更换 | 详见图纸 | 3 | 套 | |
| | | | M-311-1旋转接头下线，出料端蒸汽瓶颈内贴板 | 预估5cm*10cm*4pc | 1 | 套 | |
| | | | M-311-1/2/3止推轮轴承在线检查，更换润滑脂 | 详见图纸 | 3 | 台 | |
| | | | M-311-3主减速机非驱动端油封更换（含拆装联轴器等） | 详见图纸 | 1 | 套 | |
| | | | T-311-1/3喂料螺旋联轴器拆检及更换 | 详见图纸 | 2 | 套 | |
| | | | T-311-2进料螺旋喂料机减速机更换（含联轴器及护罩等附件拆装） | 详见图纸 | 1 | 套 | |

备注：

- 1、住宿、人员休息、吃饭自理；
- 2、人员进厂需办理临时出入证，需作工安训练，由环安中心负责；
- 3、工具、消耗品、劳保用品，由施工单位自备；
- 4、材料备件由甲方提供。
- 5、本案要求人员80人（含钳工30人，起重6人，普工44人）。