

物料清单

序	服务编 码	服务名 称	服务内 容	招标数 量	计量单 位	最高投 标限价 (元)	服务要 求	服务地 点	交货地 /交货 港	修复标 准	缺陷名 称及缺 陷经验	主要修 复工艺 要求	验收标 准及方 法	对承修 方的要 求	需用单 位	备注
---	----------	----------	----------	----------	----------	-------------------	----------	----------	-----------------	----------	-------------------	------------------	-----------------	-----------------	----------	----

1	C18970 72	推焦杆 前支辊		4.0	PC	无				炼焦总 厂一炼 焦	1、更 换辊轮 2265.0 3.03- 1, ZG3 40- 640, 2 个, 单 重 108kg, 总重 216kg , 乙供 ; 2、 辊轮运 转正常 , 无异 音, 无 卡阻 ; 3、 达到图 纸尺寸 与精度 。 3、更 换挡圈 , 2265 .03.03 - 6, Q23 5, 2个	1、加 工的辊 轮无铸 造缺陷 ; 2、 辊轮运 转正常 , 无异 音, 无 卡阻 ; 3、 达到图 纸尺寸 与精度 。 1、加 工的辊 轮无铸 造缺陷 ; 2、 辊轮运 转正常 , 无异 音, 无 卡阻 ; 3、 达到图 纸尺寸 与精度 。 1、加 工的辊 轮无铸 造缺陷 ; 2、 辊轮运 转正常 , 无异 音, 无 卡阻 ; 3、 达到图 纸尺寸 与精度 。				鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂
---	--------------	------------	--	-----	----	---	--	--	--	-----------------	--	--	--	--	--	--------------------------

											，单重 0.5kg， 总重 1kg,由 乙方提 供； 4、更 换闷盖 ，2265 .03.03 - 7，Q23 5B，2 个，单 重 6.8kg ，总重 13.6kg ，由乙 方提供 ； 5、更 换轴承 ，3522 ，2个 ，单重 14.8kg ，总重 29.6kg ，由乙 方提供 ； 6、更 换轴承					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										32522 ， 2个 ， 单重 15.6kg ，总重 31.2kg ， 由乙 方提供 ； 7、轴 磨损 ， 更换 轴， 图 号 2265.0 3.03- 3， 材 质 45， 调 质 ， HB22 8- 255， 轴颈处 高频淬 火 ， HRC4 5- 50， 数 量2件 ， 总重 量 83.6kg ， 乙供					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											8、整体喷漆、调试。 9、更换轴承品牌要求为哈瓦洛品牌。 10、以上为单台套备件修复缺陷量，共需修复4台套					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

2	C18964 63	辅助轮 组(装 配)		2.0	PC	无			炼焦总 厂六炼 焦	走行轮 轴承盒 解体、 清理、 检查、 轴承更 换，注 入新油 ；走行 轮磨损 量测量 ，磨损 量超过 新品尺 寸的 5%进行 更换。	1、修 复车轮 TY2074 ，材质 ZG35Cr MnSi， 1个 ，重 365.3K G 2、 更换挡 板 Q/DZ15 21- 89，材 质 A3F，4 个，总 30KG 3、更 换轴座 2165.0 2.03.0 1，2个 ，总 168KG 4、更 换架体 2165.0 2.03.0 2，1个 ，总 292KG 5、更	1、车 轮组运 转灵活 、无卡 阻、无 异音； 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 ； 3、导 向架恢 复原图 纸尺寸 。	1、轴 承全部 更换， 手动试 转灵活 、无卡 阻、无 异音 ； 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。 3、导 向架恢 复原图 纸尺寸 。		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	---	---	---	---	--	--------------------------	--

										换导向架 2165.0 2.03.0 3, 1个 , 总 35KG 6、更 换弹簧 2165.0 2.03- 1, 材 质 60SiZM nA, 2 个, 总 73.8KG 7、更 换透盖 TY2103 -4, 材 质 HT200 , 2个 , 总 21KG 8、更 换垫片 组 TY2103 .04, 2 个; 总 1.12KG 9、更					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

										换轴 2165.0 2.03- 2, 1个 , 总 49KG 10、更 换轴承 GB286- 64, 规 格 3526, 2个 , 总 22.6KG 11、更 换套 TY2103 - 3, 2个 , 共重 1.64KG 12、更 换车轮 轴, 材 质 40Cr, 1个 , 总 69.3KG 13、更 换弹簧 座 2165.0					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											2.03-3, 4个 , 总 23KG 14、更 换垫 2165.0 2.03-4, 2个 , 总 1.66KG 15、更 换下轴 瓦 TY2103 - 1, 2个 , 共重 24KG					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

3	C15320 23	六米推 焦机从 动轮组 (走行)		1.0	PC	无			炼焦总 厂六炼 焦	1、各 加工零 件尺寸 符合图 纸要求 ； 2、 试验 ，运行 平稳无 异音 ，无振 动 ； 3、 轴承端 盖保证 无渗漏 ； 4、 轮体表 面防腐 、刷油 ，轮缘 白色 ，轮体 红色； 5、修 复之后 上线使 用满足 使用生 产工艺 要求	1. 解体 、清理 、检查 2. 修复 平衡架 1件 ， TY22 28. 02 ， 重量 1580kg ； 3. 新制 平衡轴 1件 ， TY22 28， 重 量 245kg ； 4. 修复 车轮装 配 ， TY22 28. 04， 数量 2， 重 1840kg ； 5. 更换 下轴承 4件 ， YT22 27. 2， 单重	1、运 行平稳 无异音 ，无振 动 ； 2、 轴承端 盖保证 无渗漏 ； 3、 轮檐踏 面磨损 不超过 1/3	1、各 加工零 件尺寸 符合图 纸要求 ； 2、 试验 ，运行 平稳无 异音 ，无振 动 ； 3、 轴承端 盖保证 无渗漏 ； 4、 轮体表 面防腐 、刷油 ，轮缘 白色 ，轮体 红色； 5、修 复之后 上线使 用满足 使用生 产工艺 要求		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	---------------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	---	--	--	--	--------------------------	--

											30kg, 总重 120kg ; 6. 更换 车轮装 配中的 轴承 4件 , 3636 , 单重 14kg, 总重 56kg; 7. 涂漆 、调试 8. 以上 更换零 部件、 材料 , 乙供 。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

4	C15326 77	六米推 焦机主 动轮组 (走行)		3.0	PC	无			炼焦总 厂六炼 焦	更换传 动齿 , 更换 轴承 , 平衡 架修复 , 更换 损坏的 车轮及 装配轴 承。	1. 更换 齿轮装 配 , TY22 28.01 , 数量 1组 , 重量 889kg ; 2. 修复 车轮装 配 , TY22 28.04, 数量 2, 单 重 1840kg ; 3. 更换 防尘罩 2件 , TY22 28.03 , 单重 21.2kg , 总重 42.4kg ; 4. 更换 下轴承 4件 , YT22	1、车 轮组运 转灵活 、无卡 阻、无 异音; 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。	1、车 轮组运 转灵活 、无卡 阻、无 异音; 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	---------------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	---	---	--	--	--	--------------------------	--

										27. 2, 单重 30kg, 总重 120kg ; 5. 更换 车轮装 配中的 轴承 3636, 数量 4件 , 单重 70kg, 总重 280kg ; 6. 骨架 油封 , PD22 0×260 ×18, 4件 , 总重 12kg, 乙供 7. 更换 轴1件 , 材质 45#, 重 268kg ;					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											8. 钢板 ， 80kg ， 材质 Q235B ， 数量 1件 ， 乙供 9. 部件 装配、 检测、 涂漆； 10. 下 线旧件 返回原 厂。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

5	C18964 02	取门机 (推焦 车)		1.0	PC	无			炼焦总 厂六炼 焦	1、安 装后各 运动机 构应运 转平稳 ，无卡 阻现象 ； 2、上 部回转 中心和 下部回 转中心 的垂直 度允差 为 2mm以 内； 3、取 门机走 行轨道 面至下 钩之距 的公差 为 ±5mm ； 4、取 门机梁 炉门钩 中心距 的公差 为 ±5mm	1、重 新配装 提门缸 调节杆 ：更换 1个调 节螺母 2365.0 4.01- 5，材 质 45#， 重 28.9Kg ；更换 1个油 缸接头 2365.0 4.01- 6，材 质 45#， 重 32.2Kg ；更换 1个螺 母 M100*6 ，2365 .04.01 -7，材 质 45#， 重	对修复 质量要 满足原 设计要 求，安 装后各 运动机 构应运 转平稳 ，无卡 阻现象 ；各液 压缸无 泄漏。	修复后 恢复原 设备出 厂水平		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	--	--	--------------------------	--	--------------------------	--

										1. 9Kg ； 更换 1个螺 母 M100*6 (左)， 236 5. 04. 0 1- 8， 材 质 45#， 重 1. 9Kg ； 更换 1个接 头 2365. 0 4. 01- 9， 材 质 45#， 重 12. 6Kg ； 更换 3个轴 2365. 0 4. 01- 10， 材 质 40Cr， 单重 10. 9Kg ； 更换					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										1个螺 钉 M10*35 , 材质 22H; 2 、修复 压门栓 液压缸 2台 , 规格 224*60 , 更换 密封圈 $\Phi 5.7*220$, 4 件 , $\Phi 5.7*120$, 2件 ; 修复 提门缸 , 规格 224*35 0.1件 , 更换 密封圈 $\Phi 5.7*200$, 2 件 , $\Phi 5.7*90$, 1 件 ; 3、 更换					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										1个提 门缸支 座- 2265.0 4.01.1 0, 焊 接件 , 重 123Kg ; 4、 更换取 门提门 缸滑道 , 材质 Q235A , 重量 56Kg; 5、提 门钩钩 头堆焊 、打磨 ; 6、 更换提 门钩滑 动架 (25b工 字钢 , 长 13米) , 材 质 Q235A , 总重 546Kg					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											； 7、 更换 1个取 门机前 后倾底 座，图 号 2265.0 4.01.0 3，焊 接件 ，重 14KG； 8、取 门上提 门钩与 滑道连 接处加 背板 ，材质 Q235A ，重量 20Kg； 9、备 件材料 乙供。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

6	C18970 26	走行装 置		2.0	PC	无			炼焦总 厂六炼 焦	结构梁 开焊、 断裂部 位补焊 加固 ，走行 轮轴承 盒解体 、清理 、检查 、轴承 更换 ，注入 新油 ；走行 轮磨损 量测量 ，磨损 量超过 新品尺 寸的 5%进行 更换。	1. 吊运 、设备 备件解 体，分 解、检 查； 2、更 换轴承 23224C A/33， 数量 6个 ，乙供 ； 3、更 换车架 轴套 2365.0 2- 3（4.2 kg）， 6件 ，乙供 ； 4、更 换轴 2365.0 2- 2（63k g）2件 ，乙供 ； 5、更 换轴套	1、结 构梁焊 肉饱满 、无变 形，各 尺寸符 合图纸 要求； 2、轴 承全部 更换 ，手动 试转灵 活、无 卡阻、 无异音 ； 3、同 一转向 架两侧 固定轴 距之差 不得大 于 2mm； 4、同 一转向 架两轮 对踏面 直径之 差不得 大于 4mm； 5、轴	1、结 构梁焊 肉饱满 、无变 形，各 尺寸符 合图纸 要求； 2、轴 承全部 更换 ，手动 试转灵 活、无 卡阻、 无异音 ； 3、同 一转向 架两侧 固定轴 距之差 不得大 于 2mm； 4、同 一转向 架两轮 对踏面 直径之 差不得 大于 4mm； 5、轴		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	----------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	---	--	--	--	--------------------------	--

											2365.0 2- 4 (4.5 kg) 6 件, 乙 供; 6、更 换3个 从动轮 组图号 :2370. 02.03 , 乙 供; 7、结 构梁补 焊加固 。 8、轴 承要求 哈瓦洛 品牌 , 下线 旧件返 回。	箱体顶 面与侧 架支承 面应严 密接触 ; 6、其 余按 Q/DZ32 120- 89冶金 车辆转 向架技 术条件 之规定 执行; 7、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。			
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--

7	C1460564	推车器		4.0	件	无			南煤东区	现场施工拆卸推车器，拆卸清洗各部件研磨除锈，更换锈蚀轴承，更换失效密封，更换把合螺栓；装配调整各部件调整间隙；走行轮注油并试车检测，确保运行无异常，涂装出厂；现场施工安装调整	1、更换推车臂两个。2、更换推车臂轴承22214，甲供。3、更换推车臂滑轮2个。4、更换推车器走行轮4套。5、更换端盖4个。6、更换托辊装置，7、更换滚轮2个	现场施工拆卸推车器，拆卸清洗各部件研磨除锈，更换锈蚀轴承，更换失效密封，更换把合螺栓；装配调整各部件调整间隙；走行轮注油并试车检测，确保运行无异常，涂装出厂；现场施工安装调整	修复完毕，到修复厂家验收，装配完附件后检查各轴向间隙及轴承的游隙应符合修复标准及技术要求的规定。		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
---	----------	-----	--	-----	---	---	--	--	------	---	---	---	--	--	--------------	--

8	C15851 40	前支辊		2.0	PC	无			五炼焦	<p>依据图纸要求 <前支辊 B23202 000025 33>其中关键 部件辊轮依据 <辊轮 E13000 1125>图纸要 求. 安 装前零 件应清 洗干净 ， 辊轮 转动应 灵活 ， 托架 在轴上 摆动不 应有卡 阻现象 ， 其他 执行图 纸技术 要求。</p>	<p>1、更 换辊轮 E13000 1125（ 材质 ： ZG34 0- 640） ， 2件 ， 151. 8kg/件 ， 小计 303.6k g；工 作面表 面淬火 硬度 HB302~ 341， 加工面 不得有 任何铸 造缺陷 ， 其余 铸造倒 角 R10.（ 乙供 ） 2、 更换闷 盖 E10000 4308（ 材质</p>	<p>更换的 新品备 件要求 为正规 厂家生 产且保 证备件 质量；</p>	<p>依据图 纸要求 <前支 辊 B23202 000025 33>其 中关键 部件辊 轮依据 <辊轮 E13000 1125> 图纸要 求. 安 装前零 件应清 洗干净 ， 辊轮 转动应 灵活 ， 托架 在轴上 摆动不 应有卡 阻现象 ， 其他 执行图 纸技术 要求。</p>		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
---	--------------	-----	--	-----	----	---	--	--	-----	--	---	--	---	--	--------------------------	--

											<p>: Q235 B), 2 件 , 8.2k g/件 , 小计 16.4kg ; (乙 供) 3、 更换透 盖 E10000 4309 (材质 : HT20 0), 2 件 , 8.4k g/件 , 小计 16.8.k g; (乙供) 4、 更换毡 圈 H23000 0077 (材质 : 半粗 羊毛毡) , 2 件</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											， 0.3kg/件 ， 小计 0.6kg ； （乙供） 5、 更换轴承 22228C C/W33（ 140×250×68 ）， 2个 ， NU2228ECML （140×250×68）， 2个 ； （轴承要求： SKF ， 乙供）					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

9	C18964 79	取门装置		1.0	PC	无			五炼焦	<p>1、取门机构各机构动作时应灵活，无卡阻现象。</p> <p>2、做好部件修复后几何尺寸测绘工作，并做好文字记录。</p> <p>3、做好各部件安装后原始间隙装配记录，并做好文字记录。</p>	<p>取门台车架1台,旋转架2台,取门机1台,丧失功能精度,急需修复。(所有更换备件全部乙供)</p> <p>1.修复取门台车架,重5.4t,数量1;1.1更换导轨1,重49.6KG,数量1;1.2更换导轨2,重60.3KG,数量1;1.3更换导轨3,重</p>	<p>1、更换的所有部件,均按图纸标准。在线使用寿命不少于1年;</p> <p>2、取门台车上下回转轴承的同轴度$\leq 0.3\text{mm}$;</p> <p>3、取门台车两侧导向辊与台车轨道板的间距保证2mm。</p>	<p>1、更换的所有部件,均按图纸标准。在线使用寿命不少于1年;</p> <p>2、取门台车上下回转轴承的同轴度$\leq 0.3\text{mm}$;</p> <p>3、取门台车两侧导向辊与台车轨道板的间距保证2mm。</p>		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
---	--------------	------	--	-----	----	---	--	--	-----	--	---	---	---	--	--------------	--

										49.6KG ,数量 1,;1.4 更换导 轨4,重 60.3KG ,数量 1,;1.5 检修取 门台车 轮,更 换压盖 ,轴承 清洗 ,Q235B ,单重 11KG, 数量 12,;2 修复取 门旋转 架,单 重 2.36t, 数量 2,2.1 焊接加 固上部 钢板 Q235B, 0.46t, ;2.2更 换导向 辊轮					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											,单重 50.5kg ,数量 2;2.3 更换前 倾油缸 底座 ,Q235B ,单重 60kg, 数量 2;3修 复取门 机,重 4.3t, 数量 1;3.1 更换取 门认定 装置 ,重 12.8KG ,数量 1;3.2 更换回 转轴承 ,重 0.315t ,数量 1;3.3 更换支 座,重 0.2t, 数量					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										1;3.4 更换轴 ,单重 46KG, 数量 1, ;3.5 修复回 转锁闭 ,单重 173KG, 数量 1;3.6 更换锁 紧架 ,重 20KG, 数量 1, ;3.7 更换顶 铁 ,Q235B ,单重 8KG,数 量 4;3.8 更换压 门闫头 ,Q235B ,单重 23KG, 数量 2;3.9 更换提 门油缸					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

										固定座 , Q235B , 重 80.7KG , 数量 1; 3.10 更换提 门油缸 固定板 , Q235B , 30mm* 470mm* 280mm, 单重 311KG, 数量 2; 3.11 修复侧 导向辊 , 单重 30KG, 数量 4; 3.12 更换轮 , 单重 15KG, 数量 4; 3.13 更换套 , 单重 2KG, 数 量 4; 3.14 更换侧					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											向导轨 ,单重 18kg, 数量 8;4整 体设备 涂装耐 高温漆 ;5所有 部件拆 卸清洗 ;6货车 配送.					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

10	C14835 10	导焦装置		1.0	PC	无			五炼焦	已图纸为基础，且满足通用技术要求需要满足《重型机械标准》JB/T5000.1-2007检验要求规定。	1. 修整导焦栅骨架，9371kg;1.1 更换方管，260×180×10-7323,4根，458kg/根;1.2 更换方管，260×260×12.5-760,1根，69.8kg/根;1.3 更换立方管法兰全部，Q235B，5kg/件，16件;2. 修整导焦护板	满足工艺要求，且已图纸为基础，且满足通用技术要求需要满足《重型机械标准》JB/T5000.1-2007检验要求规定。	已图纸为基础，且满足通用技术要求需要满足《重型机械标准》JB/T5000.1-2007检验要求规定。		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	--------------	------	--	-----	----	---	--	--	-----	--	---	--	--	--	--------------	--

											, 12446 . 5kg; 2 . 1更换 侧护钢 板 , 1Cr18 Ni9Ti, 60件 /套 , 1套 , 838kg ; 2. 2更 换槽钢 装配 , 90件 , 124kg /件 ; 2. 3更 换配套 螺栓 , 8. 8级 , 65Mn, 1134套 ; 3. 更 换导焦 挡烟板 , 71. 5k g; 4. 修 整导向 槽, 钢 板 Q235B. 500kg; 5. 更换					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										支座 , 焊接 件, 2个 , 20. 2k g/个 ;6. 修 复吊辊 清洗 , 检修 , 2104k g/套 ;6. 1更 换轴承 (哈瓦 洛品牌 产品) 2302 4CC/W3 3, 12件 , 4. 2kg /件 ;6. 2更 换车轮 , 6件 , 42CrM n, 80kg /件 ;7. 更 换侧导 向辊 , 2个 , 装配 , 47. 6k g/个					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											; 8. 更 换锁闭 机构 ,1套 ,装配 ,146kg ;含锁 闭油缸 及配套 传感器 , (油 缸型号 : MT4 Φ63/3 6/550, 传感器 型号 ,C143- 6- 1BH10T X0550X M0101A) 1套 ; 9. 更 换挡焦 链 ,112.5 kg,1件 ; 10. 更 换移动 油缸支 座 ,Q235B ,2件					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											, 194.8 kg/件 ;11. 修 整导焦 槽底部 及顶部 , 5669k g/套 , 2套 , 如下 为1套 缺陷量 , 2套缺 陷内容 相同 , 不做 复述 ;11. 1 更换底 部耐磨 板6种 , 12件 , ZGMn1 3, 170k g;11. 2 更换调 整垫 23种 , 251 件 , 832k g;11. 3 更换侧 部耐磨					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											板4种 ， 20件 ， ZGMn 13， 64 8kg;及 所有配 套螺栓 ， 300 套 ;12. 组 合交付 。所有 物件全 部乙供 。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

11	C18970 26	走行装 置		4.0	个	无			炼焦总 厂四炼 焦	结构梁 开焊、 断裂部 位补焊 加固 ，走行 轮轴承 盒解体 、清理 、检查 、轴承 更换 ，注入 新油 ；走行 轮磨损 量测量 ，磨损 量超过 新品尺 寸的 5%进行 更换。	1、吊 运、设 备备件 解体 ，分解 、检查 ； 2、更 换轴承 23224C A/33， 数量 6个 ，乙供 ； 3、更 换车架 轴套 2365.0 2- 3（4.2 kg）， 6件 ，乙供 ； 4、更 换轴 2365.0 2- 2（63k g）2件 ，乙供 ； 5、更	1、结 构梁焊 肉饱满 、无变 形，各 尺寸符 合图纸 要求； 2、轴 承全部 更换 ，手动 试转灵 活、无 卡阻、 无异音 ； 3、同 一转向 架两侧 固定轴 距之差 不得大 于 2mm； 4、同 一转向 架两轮 对踏面 直径之 差不得 大于 4mm； 5、轴	1、结 构梁焊 肉饱满 、无变 形，各 尺寸符 合图纸 要求； 2、轴 承全部 更换 ，手动 试转灵 活、无 卡阻、 无异音 ； 3、同 一转向 架两侧 固定轴 距之差 不得大 于 2mm； 4、同 一转向 架两轮 对踏面 直径之 差不得 大于 4mm； 5、轴		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
----	--------------	----------	--	-----	---	---	--	--	-----------------	--	---	--	--	--	--------------------------	--

											换轴套 2365.0 2- 4（4.5 kg）6 件，乙 供； 6、更 换3个 从动轮 组图号 :2370. 02.03 , 乙 供； 7、结 构梁补 焊加固 。 8、下 线旧件 返回。 9、以 上1套 缺陷量 , 一个 修复 4套	箱体顶 面与侧 架支承 面应严 密接触 ； 6、其 余按 Q/DZ32 120- 89冶金 车辆转 向架技 术条件 之规定 执行； 7、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。			
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--

12	C15326 77	六米推 焦机主 动轮组 (走行)		1.0	PC	无			炼焦总 厂四炼 焦	更换传 动齿 , 更换 轴承 , 平衡 架修复 , 更换 损坏的 车轮及 装配轴 承。	1. 更换 齿轮装 配 , TY22 28.01 , 数量 1组 , 重量 889kg ; 2. 修复 车轮装 配 , TY22 28.04, 数量 2, 单 重 1840kg ; 3. 更换 防尘罩 2件 , TY22 28.03 , 单重 21.2kg , 总重 42.4kg ; 4. 更换 下轴承 4件 , YT22	1、车 轮组运 转灵活 、无卡 阻、无 异音; 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。	1、车 轮组运 转灵活 、无卡 阻、无 异音; 2、车 轮表面 硬度达 到与原 厂一致 。		鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
----	--------------	---------------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	---	---	--	--	--	--------------------------	--

										27. 2, 单重 30kg, 总重 120kg ; 5. 更换 车轮装 配中的 轴承 3636, 数量 4件 , 单重 70kg, 总重 280kg ; 6. 骨架 油封 , PD22 0×260 ×18, 4件 , 总重 12kg, 乙供 7. 钢板 , 80kg , 材质 Q235B , 数量 1件 , 乙供					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											8. 部件 装配、 检测、 涂漆； 9. 下线 旧件返 回原厂 。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

13	C1896499	从动轮组(装煤车装配)		1.0	PC	无			炼焦总厂四炼焦	<p>正规厂家生产且符合图纸要求，保证备件质量，回装之前需通知甲方人员到场进行检查确认，合格后方可进行回装；4、在轮组上打印修复日期</p> <p>1. 修复车架 TY2013.03 616kg 2. 更换清道器 TY2103.01 7.5kg，乙供 3. 更换导框 4件，87.8kg，乙供 4. 更换车轮轴 2件 TY2103.2 69.3kg，乙供 5. 更换套 4件 TY2103-3 0.84kg，乙供 6. 更换透盖 4件 TY2103</p>	<p>1、各加工零件尺寸符合图纸要求；2、试验，运行平稳无异音，无振动；3、轴承端盖保证无渗漏；4、轮体表面防腐、刷油，轮缘白色，轮体红色；5、修复之后上线使用满足生产工艺要求</p>	<p>1、各加工零件尺寸符合图纸要求；2、试验，运行平稳无异音，无振动；3、轴承端盖保证无渗漏；4、轮体表面防腐、刷油，轮缘白色，轮体红色；5、修复之后上线使用满足生产工艺要求</p>	1. 在三大钢厂（鞍钢股份、宝钢股份、首钢股份）有新品或修复业绩的厂家。	鞍钢股份有限公司炼焦总厂	系统物料更新导致该物料码新品价格0，该件新品价值47863元。
----	----------	-------------	--	-----	----	---	--	--	---------	--	--	--	--------------------------------------	--------------	---------------------------------

											. 04 10. 5kg , 乙供 7. 更换 碟簧 20件 GB1972 . 80 3. 84kg , 乙供 8. 更换 碟簧座 2件 TY2103 -11 60kg, 乙供 9. 更换 上垫 2件 TY2103 -8 7. 2kg , 乙供 10. 更 换下垫 2件 TY2103 -6 5. 12kg , 乙供 11. 更 换轴承 4件					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											3526/1 30*230 *64 11.3kg , 乙供 12. 下 线备件 要求返 回作业 区。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

14	C14822 40	吊辊轮 装配 (带底 座)(一 K)		4.0	PC	无				炼焦总 厂四炼 焦	<p>1、保护性拆除，镗孔打磨处理；</p> <p>2、更换吊辊轮2件，型号23101.02.03.01，材质装配；</p> <p>重36KG；</p> <p>3、更换外六角螺栓M20*40 8.8级4套；</p> <p>4、端盖装配后焊死；</p> <p>5、下线旧件返回原厂，以上为1台缺陷量，一共</p>	<p>1、加工的辊轮无铸造缺陷；</p> <p>2、辊轮运转正常，无异音，无卡阻；</p> <p>3、达到图纸尺寸与精度。</p>	<p>1、加工的辊轮无铸造缺陷；</p> <p>2、辊轮运转正常，无异音，无卡阻；</p> <p>3、达到图纸尺寸与精度。</p>			鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	--------------	--------------------------------	--	-----	----	---	--	--	--	-----------------	---	---	---	--	--	--------------	--

											修复 4台.					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	-----------	--	--	--	--	--

15	C14822 30	摇杆 (左 (导焦 栅驱动)		1.0	PC	无			炼焦总 厂四炼 焦	1、备 件解体 清理、 除锈 , 更换 损坏的 零部件 。摇杆 尺寸校 正、各 更换的 零部件 达到图 纸要求 , 1、吊 耳更换 1个 ; (材 质 16Mn, 重2公 斤, 乙 供) ; 2 、支座 铜套更 换2个 , (材 质 ZQSn5- 5-5 , 单重 4.2公 斤, 乙 供) ; 3 、支座 轴更换 1个 ; (材 质45# , 重约 16.9公 斤, 乙 供) ; 4 、支座 含油轴	1、备 件解体 清理、 除锈 , 更换 损坏的 零部件 。摇杆 尺寸校 正、各 更换的 零部件 达到图 纸要求 , 1、备 件解体 清理、 除锈 , 更换 损坏的 零部件 。摇杆 尺寸校 正、各 更换的 零部件 达到图 纸要求 , 摇杆尺 寸校正 、各更 换的零 部件达 到图纸 要求 , 装配 后动作 灵活 , 无卡 阻和异 音。	1. 在三 大钢厂 (鞍钢 股份、 首钢股 份、宝 钢股份)有新 品制造 或修复 业绩的 厂家。	鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
----	--------------	-----------------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	--	--	--------------------------	--

											承更换 2个 (单重 1.94公 斤, 哈 瓦洛品 牌, 乙 供) ; 5 、连接 底座更 换1个 ; (材 质 16Mn, 重8公 斤, 乙 供) ; 6 、修复 后整体 除锈、 防腐刷 油。 7、下 线旧件 要求返 回作业 区。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

16	C18964 36	旋转装置(推焦取门)		1.0	PC	无			炼焦总厂四炼焦	加工尺寸符合技术要求,满足现场使用要求;旋转装置应旋转灵活,无卡阻。	1、一端扩孔重新加工,并制作镶嵌铜套120*130*145一件,重5KG; 2、另一端扩孔重新加工,并制作安装铜套100*120*145一件,重3KG; 3、连杆调节丝扣拆卸、除锈、润滑。	加工尺寸符合技术要求,满足现场使用要求;旋转装置应旋转灵活,无卡阻。	加工尺寸符合技术要求,满足现场使用要求;旋转装置应旋转灵活,无卡阻。		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	--------------	------------	--	-----	----	---	--	--	---------	------------------------------------	--	------------------------------------	------------------------------------	--	--------------	--

17	C14822 25	摇杆 (右 (导焦 栅驱动)		1.0	PC	无			炼焦总 厂四炼 焦	1、备 件解体 清理、 除锈 , 更换 损坏的 零部件 。摇杆 尺寸校 正、各 更换的 零部件 达到图 纸要求 , 1、吊 耳更换 1个 ; (材 质 16Mn, 重2公 斤, 乙 供) ; 2 、支座 铜套更 换2个 , (材 质 ZQSn5- 5-5 , 单重 4.2公 斤, 乙 供) ; 3 、支座 轴更换 1个 ; (材 质45# , 重约 16.9公 斤, 乙 供) ; 4 、支座 含油轴	1、备 件解体 清理、 除锈 , 更换 损坏的 零部件 。摇杆 尺寸校 正、各 更换的 零部件 达到图 纸要求 , 摇杆尺 寸校正 、各更 换的零 部件达 到图纸 要求 , 装配 后动作 灵活 , 无卡 阻和异 音。	1. 在三 大钢厂 (鞍钢 股份、 首钢股 份、宝 钢股份)有新 品制造 或修复 业绩的 厂家。	鞍钢股 份有限 公司炼 焦总厂	
----	--------------	-----------------------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	---	--	--------------------------	--

											承更换 2个 (单重 1.94公 斤, 哈 瓦洛品 牌, 乙 供) ; 5 、连接 底座更 换1个 ; (材 质 16Mn, 重8公 斤, 乙 供) ; 6 、修复 后整体 除锈、 防腐刷 油。 7、下 线旧件 要求返 回作业 区。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

18	C13120 04	螺旋给料器 (右旋)		2.0	PC	无			炼焦总 厂四炼 焦	螺旋叶片重新焊接更换，螺旋轴头磨损更换，轴承更换，壳体全部更换为304材质。	1、更换螺旋杆叶片，2188.04.02.01，数量1，重量108kg，材质1Cr18Ni9Ti；2、更换闷盖，材质ZG230-450，数量1，重量6kg；3、更换透盖，材质Q235B，数量2，共计重量8.4kg；4、更换轴承24122C	运转平稳，满足生产装煤量和速度要求	螺旋叶片重新更换。装配后旋转平稳，无异音。	有修复或新品制造业绩	鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	--------------	---------------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	--	---	-------------------	-----------------------	------------	--------------	--

										110×1 80×69 , 数量 1; 5、 更换轴 承 23122C 110×1 80×56 , 数量 1; 6、 更换轴 承6020 100×1 50×28 , 数量 1; 7、 更换箱 体 , 2196 . 02. 01 . 01, 总 重 1100kg , 消耗 1100kg , 材质 304; 8 、轴头 尾部磨 损堆焊 加工 ; 9、 以上更					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											换零部件及耗材乙供。10、更换下旧件返回作业区。以上为1台缺陷量，一共修复两台。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

19	C1896403	取门装置		1.0	PC	无			炼焦总厂四炼焦	<p>1、安装后各运动机构应运转平稳，无卡阻现象；2、上部回转中心和下部回转中心的垂直度公差为2mm以内；3、取门机走行轨道面至下钩之距的公差为±5mm；4、取门机梁炉门钩中心距的公差为±5mm；取门机的垂</p>	<p>1.修复取门机1套，重5412KG；2.修复移动台车1套，重2394KG；3.更换旋转油缸1件，图号：2365.04.03；订01；4.更换下部导轨1件，图号：2365.04.04；5.更换油缸1件，图号：2365.04.06；订01；6.</p>	<p>损坏结构件割除重新焊接，更换损坏的车轮、轮轴、轴承、齿轮，修整提门缸支座底板，油缸保护性拆解清洗更换密封，缸体镀铬，组装打压试验。</p>	<p>更换的零部件满足图纸尺寸、制造要求，安装后各运动机构应运转平稳，无卡阻现象，，修复后不用甲方自行添加备品就能安装上线使用，现场运行时各尺寸要求达到修复标准要求</p>	<p>1、在修复质保期内出现任何质量问题，承修方应承担全部责任。2、要求修复厂家为在三大钢厂（鞍钢股份、首钢股份、宝钢股份）有修复业绩的厂家。</p>	鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	----------	------	--	-----	----	---	--	--	---------	---	---	--	--	---	--------------	--

										更换限位控制1套，图号：2365.04.07；7.更换旋转挡铁1套，图号：2365.04.08；8.更换旋转限位控制1套图号：2365.04.09；9.更换上部导轨1套图号：2365.04.10；10.更换上齿条支座1件图号：2365.04.11					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											.01;11 . 修复 同心轴 1套 , 图号 : 2365 .04.11 .04; 1 2. 更换 齿轮 2件 , 图号 : 2365 .04.11 .07; 1 3. 更换 轴承 1件 , 型号 : 3522 ; 14. 更换轴 承1件 , 型号 : 9069 414; 1 5. 更换 轴承 1件 , 型号 : 3003 126; 1 6. 更换 轴承					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										2件 ， 型号 ： 3515 ； 17. 更换轴 承1件 ， 型号 ： 8226 ； 18. 更换轴 承1件 ， 型号 ： 3003 130； 1 9. 更换 轴承 1件 ， 型号 ： 3003 124； 2 0. 以上 轴承品 牌要求 为哈瓦 洛品牌 ； 21. 更换液 压系统 油管 1套 ， 图号 ： 2365 . 04； 2 2. 下线					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

											备件要求返回作业区；					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	------------	--	--	--	--	--

20	C18964 89	主动齿轮装置		1.0	PC	无			炼焦总 厂四炼 焦	备件解体、清理、除锈，更换损坏的部件，装配时轴承与轴承座及端盖间隙处装填2/3的润滑脂；装配后检测主齿轮及侧辊应转动灵活无卡阻。 1. 修复轴承盖（左）1件，E100001077，重量182kg；2. 修复轴承盖（右）1件，E100001078，重量205kg；3. 修复轴承座（左）1件，E100000805，重量370kg；4. 修复轴承座（右）1件，E100000806，重量390kg；5. 备件缺失	1、装配时，轴承与轴承座及端盖间隙处装填2/3的润滑脂； 2、装配后，主动齿轮和侧辊应转动灵活，无卡阻现象； 3、各更换的零部件装配后，各尺寸满足图纸尺寸要求。	1、装配时，轴承与轴承座及端盖间隙处装填2/3的润滑脂； 2、装配后，主动齿轮和侧辊应转动灵活，无卡阻现象； 3、各更换的零部件装配后，各尺寸满足图纸尺寸要求。		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	--------------	--------	--	-----	----	---	--	--	-----------------	---	--	--	--	--------------	--

										新制垫 板组 ， B232 020000 0405, 数量 2, 总 重 25. 4kg ; 6. 备 件缺失 新制端 盖 ， E100 01079, 材质 Q235- B, 数 量 1, 重 21. 5kg ; 7. 更 换内套 ， E040 001175 ， 材质 Q235- B, 数 量 2, 总 重 42. 4kg ; 8. 更 换挡圈					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

											， E070 000834 ，材质 Q235- B， 数 量 2， 总 重 74kg； 9. 更换 主动齿 轮 ， E140 000791 ， 数量 1， 重 量 878kg ； 10. 更换轴 ， E010 001164 ， 数量 1， 重 量 539kg ； 11. 更换外 套 ， E040 001176 ， 数量 1， 重 量					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

										6. 2kg1 2. 更换 压板 , E220 002235 , 数量 3, 总 重 7. 68kg 13. 更 换轴承 2个 , 型号 Φ240/ 400*12 8, 要 求哈瓦 洛品牌 14. 以 上更换 零部件 、材料 , 乙供 , 15. 涂装 , 下线 后返回 作业区 。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--	--	--	--	--

21	C1311507	滑履装置(带三角架)		1.0	PC	无			炼焦总厂四炼焦	1. 更换销轴1件，材质20#，重量37.5kg，乙供；2. 更换导板1套，材质ZG270-500，重量810kg，乙供；3. 安装垫板组1套，材质20#，重量63kg，乙供；4. 焊补滑履上部；5. 焊补滑履体。6、下线旧件返回原	’1. 各部件强度满足推焦作业需求；2. 滑履下部能在销轴上灵活转动，并能倾斜7°。	’1. 各部件强度满足推焦作业需求；2. 滑履下部能在销轴上灵活转动，并能倾斜7°。	按大重图纸TY2257.04所规定的尺寸标注验收，满足图纸的形位公差。		鞍钢股份有限公司炼焦总厂	
----	----------	------------	--	-----	----	---	--	--	---------	--	--	--	-------------------------------------	--	--------------	--

											厂。					
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	--	--	--	--	--