附件 3：

鞍钢股份备件修复技术要求

项目名称：取门机(推焦车)-图号:2280.04.01

产权单位：鞍钢股份有限公司炼焦总厂

备修委托单号：

承修单位：

设备室主任：

设备厂长：

编制人：

编制日期：2025 年 12 月 5 日

一、修复内容、数量：1

1.备件名称：取门机(推焦车)

2.型号规格：图号:2280.04.01

二、修复范围《设备备件修复投标缺陷项量明细表》，以下备件全部乙供。

1、重新配装提门缸调节杆：（1）更换1个调节螺母，图号-2365.04.01-5，材质45#，重28.9Kg，乙供；（2）更换1个油缸接头，图号-2365.04.01-6，材质45#，重32.2Kg，乙供；（3）更换1个螺母M100*6，图号-2365.04.01-7，材质45#，重1.9Kg，乙供；（4）更换1个螺母M100*6(左)，图号-2365.04.01-8，材质45#，重1.9Kg，乙供；（5）更换1个接头，图号-2365.04.01-9，材质45#，重12.6Kg，乙供；（6）更换3个轴(取门机提门)-2365.04.01-10，材质40Cr，单重10.9Kg，乙供；（7）更换1个螺钉M10*35，材质22H，乙供；2、修复压门栓液压缸2台，规格224*60，更换密封圈Φ5.7*220，4件，Φ5.7*120，2件；修复提门缸，规格224*350.1件，更换密封圈Φ5.7*200，2件，Φ5.7*90,1件；并打压，出具报告；3、更换1个提门缸支座(取门机提门缸支座)-2265.04.01.10，焊接件，重123Kg，乙供；4、更换取门提门缸滑道，材质Q235A，重量56Kg，乙供；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，乙供；；7、更换1个取门机前后倾底座，图号2265.04.01.03，焊接件，重14KG，乙供；8、取门上提门钩与滑道连接处加背板，材质Q235A，重量20Kg，乙供；

三、修复原则

1.所有备件保护性拆除，拆除后需要通知甲方人员到场进行检查确认，检查损坏情况；

2.更换的新品备件要求为正规厂家生产且保证备件质量，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，所采用的钢板应采用鞍钢产品；

3.在本体上打印修复日期。

四、主要技术指标(参数)要求：

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2㎜以内；

3、取门机走行轨道面至下钩之距的公差为±5㎜；

4、取门机梁炉门钩中心距的公差为±5mm；

5、取门机的垂直度在全高范围内允差为5mm；

6、各液压缸无泄漏；

7、各结构架焊接处满焊。

五、验收：

1.提门液压缸、压门栓油缸修复后压力试验，应在 10Mpa 下保持 1 小时泄漏量不大于 5ml；

2.按图纸要求验收，修复厂家修复完毕之后，由我厂技术人员验收合格后返回我厂上线调试使用；

3.修复记录齐全、准确，按规定办理验收手续。

六、 检验及验收标准：

1.《拆卸、装配检测记录表》和取门主要缺陷维修前、后照片；

2.严格按照委托方的进度要求进行修复。

七、 质量保证：

乙方承诺修复完备件正常使用寿命不小于 1500 天，在使用寿命期限内，乙方对产品质量实行三包。

八、 其它要求

1. 修复周期：2 个月。

2. 要求修复厂家有类似产品制造或修复业绩，所有更换件需产权单位人员现场确认，并留存影像资料。