

20171030 0016

鞍钢股份有限公司设备保障部

设备备件修复投标缺陷项量明细表

采购单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	Q1000-3L5-3CA	物料编码	ZB45049899J923	修复数量	2
计划编号	WJ705GXRAL	采购申请号	10458094	使用寿命	365天

缺陷名称及缺陷量描述： 1、一段轴损坏；
 2、二段轴齿损坏、侧盖损坏，二段齿轮磨损严重；
 3、二段轴侧盖损坏，二段齿轮磨损严重、齿轮盘损坏；

主要修复工艺要求： 一段轴换新，二、三段轴侧盖改制（止口形式，O型圈密封），二段轴换新、轮齿换新；二段轴轮齿换新、齿轮盘轴换新，轴承清洗检查点蚀、磨损严重的换新；减速机箱体上下平口开回油槽，重新装配，密封。更换轴承为瓦轴，更换件乙供，旧件返厂。

修复标准：

1. 清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘结物，露出原件本色。
2. 拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。
3. 发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。
4. 安装前先确定装配形式。
5. 轴承必须用加热器，加热后安装；
6. 安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。
7. 装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。
8. 机体、机盖分合面螺栓应按规定的预紧力拧紧。
9. 点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。

验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不震动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。

备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。

（说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写）

主管部长：

编制人：白羽

（此处包含多个手写签名，包括主管部长和编制人白羽的签名）

鞍钢股份有限公司设备保障部

设备备件修复投标缺陷项量明细表

产权单位： 炼铁总厂

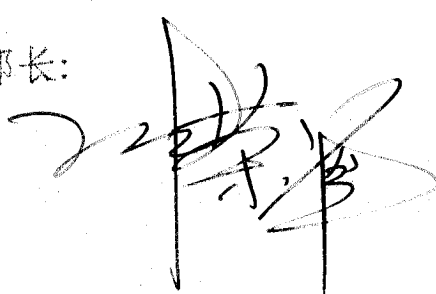
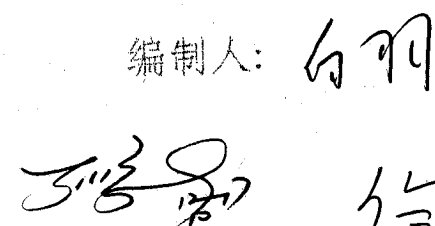
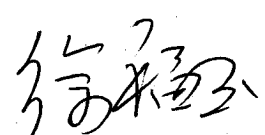
采购方案号：

物料描述	减速机-TJ6268	物料编码	2000A506000477	修复数量	2
计划编号	WJ705GXRAL	采购申请号	10458099	使用寿命	365天
缺陷名称及缺陷量描述： 减速机一段，二段三段，四段轴齿换新，减速机轴承及油封全部换新。					
主要修复工艺要求：一段，二段三段轴齿四段换新，轴承及油封全部换新。更换轴承为瓦轴，更换件乙供，旧件返厂。					
修复标准： 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘结物，露出原件本色。 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。 4、安装前先确定装配形式。 5、轴承必须用加热器，加热后安装。 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。 8、机体、机盖分合面螺栓应按规定的预紧力拧紧。 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。					
验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不震动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。					
备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。					

(说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写)

主管部长：

编制人：

鞍钢股份有限公司设备保障部
设备备件修复投标缺陷项量明细表



采购单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	减速机-HJMW18B-714KW	物料编码	20012001030047	修复数量	2
计划编号	WJ705GX RAT	采购申请号	10458116	使用寿命	365天
缺陷名称及缺陷量描述： 减速机漏油，齿轮磨损，轴承磨损。					
主要修复工艺要求：轴承（311）及齿轮磨损换新共4套，油封换新处理漏油。更换件乙供，更换轴承为瓦轴，旧件返厂。					
修复标准： 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘着物，露出原件本色。 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。 4、安装前先确定装配形式。 5、轴承必须用加热器，加热后安装。 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。 8、机体、机盖分合面螺栓应案规定的预紧力拧紧。 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。					
验收标准及方法：按照JB/T8712-2010星轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不震动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。					
备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。					

（说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写）

主管部长：

编制人：

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

2132
[Handwritten signature]

鞍钢股份有限公司设备保障部
设备备件修复投标缺陷项量明细表

产权单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	减速机-DCY560-40-II	物料编码	2000A502030239	修复数量	1
计划编号	WJ705GXRAT	采购申请号	10458117	使用寿命	365天

缺陷名称及缺陷量描述： 减速机漏油，联轴器磨损。

主要修复工艺要求：油封换新（110×150）共2套，联轴器拆除安装。更换件乙供，更换轴承为瓦轴，旧件返厂。

修复标准：

- 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘着物，露出原件本色。
- 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。
- 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。
- 4、安装前先确定装配形式。
- 5、轴承必须用加热器，加热后安装。
- 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。
- 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。
- 8、机体、机盖分合面螺栓应案规定的预紧力拧紧。
- 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。

验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不振动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。

备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。

（说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写）

主管部长：

编制人：

王博

王博
徐明

王博

徐明

郑

鞍钢股份有限公司设备保障部
设备备件修复投标缺陷项量明细表

产权单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	减速机-ZQ750-31.5.1	物料编码	2000A.501010138	修复数量	1
计划编号	WJ705GXRAT	采购申请号	10458120	使用寿命	365天

缺陷名称及缺陷量描述： 减速机漏油，轴承及齿轮磨损，有噪声。

主要修复工艺要求：轴承（7512）及齿轮磨损换新共2套，处理漏油。更换件乙供，更换轴承为瓦轴，旧件返厂。

修复标准：

- 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘结物，露出原件本色。
- 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。
- 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。
- 4、安装前先确定装配形式。
- 5、轴承必须用加热器，加热后安装。
- 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。
- 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。
- 8、机体、机盖分合面螺栓应案规定的预紧力拧紧。
- 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。

验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不震动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。

备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。

（说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写）

主管部长：

编制人：

刘国

侯振

鞍钢股份有限公司设备保障部
设备备件修复投标缺陷项量明细表

产权单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	摆动大盘-TPG360-85-9F	物料编码	20012399990324	修复数量	1
计划编号	WJ705GXRAT	采购申请号	10458121	使用寿命	365天

缺陷名称及缺陷量描述： 轴承及蜗轮蜗杆磨损，有噪声。

主要修复工艺要求：轴承(7522)换新共2套，蜗轮蜗杆磨损换新50kg。更换件乙供，更换轴承为瓦轴，旧件返厂。

修复标准：

- 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘结物，露出原件本色。
- 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。
- 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。
- 4、安装前先确定装配形式。
- 5、轴承必须用加热器，加热后安装。
- 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。
- 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。
- 8、机体、机盖分合面螺栓应案规定的预紧力拧紧。
- 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。

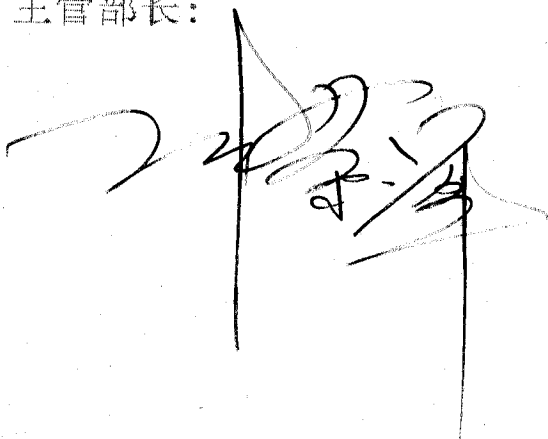
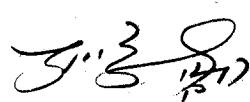
验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不震动，检查孔、油位计、轴承盖、油管等无泄漏。

备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。

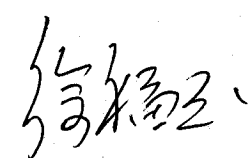
(说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写)

主管部长：

编制人：

2132

鞍钢股份有限公司设备保障部
设备备件修复投标缺陷项量明细表

产权单位： 炼铁总厂

采购方案号：

物料描述	减速机-ZL115	物料编码	20012201010241	修复数量	1
计划编号	WJ705GXRAT	采购申请号	10458123	使用寿命	365天
缺陷名称及缺陷量描述： 减速机漏油，齿轮磨损，轴承磨损。					
主要修复工艺要求：轴承和油封圈损坏换新，轴齿磨损严重换新（轴承型号：30320,2套，32322,2套）。更换件乙供，更换轴承为瓦轴，旧件返厂。					
修复标准： <ol style="list-style-type: none"> 1、清洗拆卸各部件，用去油剂将表面油污清理干净，去除表面铁渣等粘结物，露出原件本色。 2、拆卸后检查各零件，旋转件及轴是否弯曲、变形，安装轴承及附件部位尺寸及公差。 3、发现隐蔽缺陷提前通报点检现场确认。 4、安装前先确定装配形式。 5、轴承必须用加热器，加热后安装。 6、安装其它附件时必须测量轴径及附件内孔尺寸。 7、装配完附件后检查各轴轴向间隙及圆锥滚子轴承允许的轴向游隙应符合规定。 8、机体、机盖分合面螺栓应按规定的预紧力拧紧。 9、点检员确认后合箱体，按标准加注润滑油。 					
验收标准及方法：按照JB/T8853-2001中硬齿面圆柱齿轮减速机标准要求验收。试车2小时以上，声音正常无异音，轴承温度小于度，运转平稳不振动，检查孔、油位计、轴承盖、油管					
备注：专业厂家修复，要求在鞍钢具有良好业绩，并在同行业当中具备先进的生产设计制造能力。					

(说明：相关方业绩及工期等要求需在备注栏中填写)

主管部长：

编制人：

