

悬链抛丸清理机大修技术要求

铸造车间悬链抛丸清理机（39040004），规格为QM5810型，主要用于铸造产品的表面氧化皮清抛处理。供方根据需方提出技术要求制定详细维修方案并提供分项报价。供方在制定方案前须到需方现场对设备进行详细勘察，如有结构改善或其他减少故障措施均可在方案内阐述。以下是具体维修内容及要求，如有未明确项则按照大修标准执行。

设备名称	数量	承包方式	现场工期	交货地点
悬链抛丸清理机	1套	交钥匙工程，供方总承包，负责设备修理、安装调试、培训、零部件测绘等工作。	现场施工 25天	重庆长征重工有限责任公司铸造车间

一、 比价基本要求

1.1 请供方仔细阅读技术要求的全部条文，对于技术要求中存在的任何含糊、遗漏、相互矛盾之处或是对于技术规格以及其它内容不清楚、认为存在歧视、限制的情况，供方应在规定时间之前向需方寻求书面澄清。

1.2 供方比价文件须对照比价技术要求条款列出技术偏离表，逐条说明所供货物和服务响应的情况。

二、 维修要求

供方在维修前必须和需方共同确认设备基本情况后才可进行拆卸，填写设备基本情况表。需方有部分图纸，供方可核实后使用。修理前后按照技术要求及验收大纲进行验收。

2.1 修理项点

2.1.1 除尘器管道清灰，更换进出风机处破损的除尘管道。

2.1.2 检修除尘系统中反吹控制系统，更换损坏的电磁阀、脉冲阀、空气管路。

2.1.3 更换抛丸室门帘。

2.1.4 制作顶部密封，更换密封通道的S形护板。

2.1.5 更换顶护板，修复抛头两侧护板。

2.1.6 更换6套抛丸器总成。

2.1.7 重新制作更换抛丸输送管。

2.1.8 更换分离器总成（含螺旋轴、螺旋槽、滚筒筛）。

2.1.9 更换部分变形的悬链轨道（约3米）。

2.1.10 更换传动部位损坏的轴承、链轮、链条。

2.1.11 更换并收整气管。

2.1.12 更换大门耐磨橡胶板

2.1.13 抛丸室上方增加检修护栏，达到《中国船舶重工集团公司安全生产标准化考核评分细则》要求。

2.2 主要修理要求

2.2.1 除尘管道材料为 Q235 厚度 $\delta \geq 3.0\text{mm}$ 。

2.2.2 更换的抛丸室门帘要求采用内含材料为 Q235 的胶板。

2.2.3 顶部密封制作需采用一层斜挂方式，二层平铺、三层毛刷的方式。

2.2.4 更换的护板材料为 $\delta \geq 12\text{mm}$ 的 ZGMn13 高锰钢护板。

*2.2.5 抛头总成要求：端护板 $\delta \geq 12\text{mm}$ 的 ZGMn13 高锰钢护板，其余零件为机加和精密铸造的 ZGMn13 高锰钢。

*2.2.6 更换分离器总成（含螺旋轴、螺旋槽、滚筒筛）。

2.2.7 更换部分变形的悬链轨道（约3米）。

2.2.8 抛丸输送管需采用 $\delta \geq 6\text{mm}$ 的无缝管与 $\delta \geq 5\text{mm}$ 的厚耐磨胶管方式，全密封式连接。

2.2.9 更换大门耐磨橡胶板，大门与门孔及室体之间采用结构可靠的橡胶密封，确保弹丸无飞溅或外泄。

2.2.10 更换损坏的轴承（哈、瓦、洛等同等质量或以上品牌）。

2.3 供应商按下表对修理项点分项报价（不含利税）。

序号	名称	单位	数量	单价	总价	备注
2.3.1	除尘器管道清灰，更换进出风机处破损的除尘管道	套	1			
2.3.2	检修除尘系统中反吹控制系统，更换损坏的电磁阀、脉冲阀、空气管路					
2.3.3	更换抛丸室门帘、更换大门耐磨橡胶板	套	2			
2.3.4	制作顶部密封，更换密封通道的 S 形护板	台	1			

序号	名称	单位	数量	单价	总价	备注
2.3.5	更换室内磨损严重护板					
2.3.6	更换6套抛丸器总成	套	6			
2.3.7	重新制作更换抛丸输送管	套	1			
2.3.8	更换分离器总成(含螺旋轴、螺旋槽、滚筒筛)					
2.3.9	抛丸室上方增加检修护栏	套	1			
2.3.10	更换损坏的脉冲仪、阀	组	1			
2.3.11	检修供丸系统、更换损坏气缸	组	2			
2.3.12	检修弹丸分离系统	组	1			
2.3.13	更换部分变形的悬链轨道(约3米)	套	1			
2.3.14	检修气动系统、整理气管	套	1			
2.3.15	更换传动部位轴承, 损坏的链轮、链条	台套	1			
2.3.16	人工费	人.天				
合计						

2.4 供应商提供更换件的清单, 内容包括但不限于名称、数量、材质、寿命、单价等。

2.5 供应商响应前应对设备进行勘查, 以便提供切实有效的大修方案; 所有修理部位及更换件性能、参数不低于设备原标准。

2.6 供应商需提供本项目安全施工方案。

三、 验收要求

3.1 验收分为初验收、终验收两个环节, 供方需保留维修过程照片备查。

3.2 需方负责准备验收用的丸料、试件、人员组织。

3.3 初验收包括更换件品牌符合检查, 技术协议规定维修内容检查, 空载单点动作测试, 加工动作测试, 加工表面质量测试。

3.4 终验收在初验收完成后加工一个月无异常则通过终验收办理后续手续。如需方无产品用于加工, 则在初验收通过后两个月完成终验收办理后续手续。

3.5 项目关联标准:

《喷丸设备通用技术条件》 GB/T23576

《工业机械电气设备通用技术标准》 GB/T5226.1

《工业企业厂界噪音标准》 GB12348

序号	项点	符合性
3.6.2.14	更换传动部位轴承，损坏的链轮、链条	
3.6.2.15	人工费	

3.6.3 主要技术资料验收

序号	资料名称与内容	份数	符合性
3.6.3.1	更换件合格证	1套	
3.6.3.2	外购非标件检验报告	1套	
3.6.3.3	更换件清单	1套	

备注：以上验收符合性记录要求：符合打“√”；不符合“×”并简要说明不符合因素。

四、 质量保证

4.1 供方对维修提供质保期为6个月服务，整机质量保证期为最终交工验收合格双方代表按验收大纲签署终验收报告之日起。在质保期内属于维修质量问题，供方一律免费维修及更换，并重新计算质保期；

4.2 产品在用户使用过程中，如发生质量问题需供方到场时，供方在接到需方通知后2小时内做出答复，48小时内派出售后服务人员到场维修；

五、 安全告知

5.1 供方进入需方现场施工前应办理相关安全手续。

5.2 供方进入需方施工现场经过安全教育后须严格遵守需方安全管理规定，不得违章作业，焊工有焊工证、电工应有电工证。

5.3 所有维修产生的废弃物、垃圾由供方带离公司并按照法规要求进行处

理。

5.4 按照“三同时”原则对安全、环保、职业健康做好维修方案。

5.5 在设备修理前，应对相关人员进行安全、急救知识等教育，认真做好工作的同时注意周围的环境，对存在危险源的地方应用标示牌明确标记出来。

5.6 在设备进行修理时，应在明显位置处挂出“设备修理进行中”的标牌，防止工人误操作，造成人员伤亡。

5.7 在修理过程中，如出现被扎伤、割伤等人员应立即进行消毒处理，如出现重大工伤事故，应立即通知120或相关单位进行人员抢救。

总合计	点	号
编制: <i>[Signature]</i>	审核: <i>[Signature]</i>	
	12/1-2022	

总合计	点	号
会签: <i>[Signature]</i>	批准: <i>[Signature]</i>	

... "×" 合格不, "√" 合格, 主要...
 ... 四...
 ... 1.4...
 ... 2.4...
 ... 3.4...
 ... 4.4...
 ... 5.4...
 ... 6.4...
 ... 7.4...
 ... 8.4...
 ... 9.4...
 ... 10.4...