600MW机 组 检 修 文 件 包

LCJX-QJ-000

天津蓝巢电力检修有限公司

弹簧式安全阀检修

检修单位负责人 _____

检修工作负责人 _____

检修单位技术负责人 _____

检修时间： 年 月 日至 年 月 日

蓝巢电力检修有限公司

LCJX 蓝巢电力检修有限公司	**检修文件包清单**	页：1/17 版次：1	
设 备 名 称	弹簧式安全阀	设备代码	

序号	名　　称	页 数	备　注
□1	工作任务单	1	
□2	技术记录卡清单	1	
□3	设备检修程序修订记录	1	
□4	设备检修程序	8	
□5	设备大修网络图	1	
□6	风险评估	1	
□7	技术记录卡	3	
□8	辅助设备再鉴定申请表	1	
□9	安全阀阀试验品质再鉴定记录单	1	
□10	完工报告单	1	
□11	不合格品报告处置单	1	
□12	不合格品评审记录	1	

备注：

检修项目部		作业负责人	

LCJX 蓝巢电力检修有限公司	**工 作 任 务 单**	页：2/17 版次：1

设 备 名 称	弹簧式安全阀	设备代码	
专业类别	☐汽机 ☐锅炉 ☐电气 ☐热控 ☐燃料 ☐其它	任务单号	
任务类型	☐检修 ☐更改工程 ☐试验	优先级	☐紧急 ☐一般

工作内容及要求：将阀门解体、清理、检查、检修、特殊部件金属检验，不合格件进行处理或更换，回装，打压等一系列工作，确保阀门安全、可靠，严密。

工 时	汽机	锅炉	电气	热控	燃料	焊工	起重	其它

安全要求： ☐工作票 ☐动火工作票 ☐联系运行值班人员

☐工作票编号：

☐动火工作票编号：

计划开工时间	年 月 日 时 分	计划完工时间	年 月 日 时 分

检修单位		作业负责人		接受时间	月 日

作业人员姓名:

备注

600MW 机 组 检 修 程 序

LCJX-QJ-000

弹簧式安全阀检修

编制 _____

审核 _____

批准 _____

蓝巢电力检修有限公司

年　　月　　日　　版次 1

LCJX 蓝巢电力检修有限公司	**技术记录卡清单**	页：3/17 版次：1
设备名称	弹簧式安全阀	设备代码

序号	名　　称	编 号	备　注
□1	检查弹簧应弹性良好，如有怀疑可作弹性实验，对不符合要求的应给与更换　W1	【JC】	
□2	上、下阀杆检查　W2	【JC】	
□3	检查活塞并清理填料、活塞板、内套及底座　W3	【JC】	
□4	检查下阀杆与阀芯连接情况　W4	【JC】	
□5	主安全门密封面检查　R1	【JC】	
□6	脉冲阀密封面检查　R2	【JC】	
□7	弹簧上、下压板及套筒检查　W5	【JC】	
□8	各法兰结合面检查、清理　W6	【JC】	
□9	阀体密封面修理可采用专用工具或研磨机械研磨，其方法为粗研、中研、精研，最后进行抛光　H1	【XL】	
□10	阀瓣密封面修理可采用手工或研磨机械研磨，如表面有较深的沟痕可采用车床或磨床进行加工后进行抛光。H2	【XL】	
□11	阀门密封面作密封试验　H3	【XL】	
□12	阀杆螺扣修理可手工使用三角锉刀去处毛刺或修理以损坏的丝扣,缺陷无法修复时更换备件。　R3	【XL】	
□13	活塞室内壁、活塞压圈及内套、底座可使用锉刀清理毛刺后用砂纸抛光,缺陷无法修复时更换备件。R4	【XL】	
□14	阀门热态校验工作　H4	【XY】	
□15			
□16			

检修单位		作业负责人		检修性质	
检修验收人		生产技术部门		检修日期	

LCJX 蓝巢电力检修有限公司	**设备检修程序修订记录**	页：4/17 版次：1	
设 备 名 称	弹簧式安全阀	设备代码	
原内容及申请修订理由： 申请人： 日期：			
修订后内容：			
修订（签字）： 日期： 月 日 审核（签字）： 日期： 月 日 批准（签字）： 日期： 月 日			

LCJX 蓝巢电力检修有限公司	**设 备 检 修 程 序**	页：5/17 版次：1
设 备 名 称	弹簧式安全阀	设备代码
供货商产品型号	适用于该规程的设备	设备位置
	适用于 600MW 机组热力系统的 弹簧式安全阀检修	
停工待检点（H）	4 个	生效印
记录点（R）	4 个	
见证点（W）	6 个	

1、检修项目和工时

序号	工作内容	预计工时	机务	电气	热控	起重	焊工	机修	其它
1	阀门检修前准备工作	4	2			1	1		
2	阀门器解体	64	63				1		
3	阀门各部件检查、清理	32	32						
4	阀门修理	48	48						
5	阀门回装的准备工作	4	4						
6	阀门回装	64	63				1		
7	阀门校验	4	2		2				
8	检修工作结束	16	16						
9									
10									
工作（作业）负责人（签字）				日 期					

2. 作业条件

□1. 阀门设备在开工前应确认设备以与系统完全隔绝。设备内部以无温度、压力及疏水。

□2．热力机械检修工作票措施已执行。

□3．打开阀门设备前后管道疏放水门排尽管道内部的存水。

□4．打开管道排空门消压

□5．参加检修工作人员进行安全教育和技术培训，达到上岗条件。

□6．准备好整套检修记录卡。

。

3. 安全注意事项

□1. 阀门设备在开工前应确认设备以与系统完全隔绝。设备内部以无温度、压力及疏水。

□2．热力检修机械工作票已执行。

□3．打开阀门设备前后管道疏放水门排尽管道内部的存水。

□4．打开管道排空门消压

□5．参加检修工作人员进行安全教育和技术培训，达到上岗条件。

□6．准备好整套检修记录卡。

设备名称	弹簧式安全阀	设备代码	

4、工器具

4.1．常用工具：□

工具名称	型号及规格	数量	备注
□手电		1 把	
□三角锉	6”	1 把	
□活络扳手	12”	2 把	
□呆扳手	55	4 把	
□呆扳手	46	4 把	
□呆扳手	41	4 把	
□呆扳手	36	4 把	
□大锤	12P	2 把	
□手锤	2P	2 把	
□角向磨光机	Ø125	2 台	
□刮刀		2 把	
□面罩		4 个	
□梅花扳手	27－24	2 把	
□梅花扳手	30－32	2 把	
□梅花扳手	22－19	2 把	
□梅花扳手	17－14	2 把	
□梅花扳手	12－14	2 把	
□铜棒		4 节	
□撬棍		2 根	
□改锥	一字	2 把	
□改锥	十字	2 把	
□铁把改锥		2 把	
□线轴		1 个	
□研磨机		3 套	
□倒链	2T	2 个	
□钢丝绳	2m	2 根	

4.2．测试仪器和仪表：　□

仪器仪表名称	型号及规格	数量	备注
□游标卡尺	200mm	1 个	检验合格
□深度尺	300ｍｍ	1 个	检验合格
□内卡钳	200mm	1 个	
□外卡钳	200mm	1 个	
□钢板尺	1m	1 个	

5、备件、材料

5.1．备品备件：　□

设备名称	弹簧式安全阀	设备代码	

名　称	编码号	型号、规格	数 量	备 注
□增强石墨填料环		随阀门而定	0.5Kg	
□增强石棉填料环		随阀门而定	0.5Kg	
□填料压圈		随阀门而定	1 个	＃45
□单头螺栓		M12×30	1 条	
□双头螺栓		M18×110	20 套	#45
□脉冲阀阀杆		随阀门而定	4 根	
□脉冲阀阀芯		随阀门而定	4 根	
□脉冲阀阀座		随阀门而定	4 个	
□脉冲阀弹簧		随阀门而定	4 个	60Si2Mn
□主安全门弹簧		随阀门而定	4 个	60Si2Mn
□上阀杆		随阀门而定	4 根	
□下阀杆		随阀门而定	4 根	
□阀瓣		随阀门而定	4 个	
□不锈钢丝			4Kg	
□紫铜垫			7 个	

5.2．材料：　□

名　　称	编码号	规　格	数 量	备 注
□螺栓松动液		FC-94	2 瓶	
□砂纸		#80	100 张	
□擦机布			2 公斤	
□磨光机砂轮片		Ø125	30 个	
□高强垫片		随阀门而定	5 个	
□电池		#1	6 节	
□电珠		3.8V	10 个	
□塑料布			1 公斤	
□研磨片		Ø35 ＃80	50 片	
□研磨片		Ø35 ＃280	50 片	
□研磨片		Ø35 ＃500	50 片	
□红丹粉			0.5 公斤	
□机油			0.5 公斤	
□螺栓防咬剂		767	2 瓶	
□黑铅粉			0.5ｋｇ	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

https://d.book118.com/487065143123006114