

300MW 机 组 检 修 文 件 包

SDMD- -000/01-2009

斗式提升机检修

设备编码： _____

设备专业主管： _____

检修专业主管： _____

设备检修负责人： _____

检修单位（部门）： _____

方案检修时间： ____月____日——____月____日

神华神东电力有限责任公司新疆米东热电厂

年 月 日

检修文件包编审表

生产单位	批准人	
	审定人	
	审核人	
检修单位 〔部门〕	审定人	
	审核人	
	编写人	
第 N 次编写		年 月 日
第二次编写		年 月 日
第一次编写		年 月 日
首次编写		2009 年 月 日

版次：第 1 版		检修文件包清单	页码：1/25
序号	类 别	名 称	
一	检修工作任务单	检修方案	2/25
		主要检修工程	2/25
		工作许可	2/25
		修后目标	2/25
		质检点分布	2/25
		各方签字	2/25
二	修前准备卡	设备根本参数	3/25
		设备修前状况	3/25
		人员准备	4/25
		工具准备	4/25
		材料准备；	5/25
		备件准备	6/25
		施工现场准备	6/25
		危险点分析及预控	7/25
三	检修工序卡	检修工序、质量标准、验收级别及签字；	8-17/25
四	检修技术记录卡	检修技术记录	18-20/25
五	设备试运记录单	试运行程序及措施、参数记录、试运情况记录	21/25
六	完工报告单	主要工作内容总结	22/25
		目标指标完成情况	
		主要材料备件消耗统计	
		修后总体评价	
		确认完成工作	
		各方签字	
七	☐ 不符合项通知单	附件一（可选）	23/25
八	☐ 工程调整申请单	附件二（可选）	24/25
九	☐ 文件包修改记录	附件三（可选）	25/25

版次：第 1 版		一 检修工作任务单		页码：	
设备名称		斗式提升机		设备代码	
检修方案	设备检修类别	√ A 级检修 ☐ B 级检修 ☐ C 级检修 ☐ 消缺			
	方案工作时间	年 月 日至 年 月 日		方案工日	
主要检修工程	1. 传动装置检查 2. 进出口检查 3. 壳体检查		4. 张紧装置检查 5. 轴承更换 6. 试运行		
	☐ 电气第一种工作票 ☐ 热机工作票 ☐ 其它工作许可条件 ☐ 动火工作票 ☐ 封堵翻开		☐ 电气第二种工作票 ☐ 电气继保工作票 ☐ 仪控工作票 ☐ 脚手架、围栏设置 ☐ 撤除保温		
工作许可	工作票编号：				
修后目标	1. 各结合面无漏粉现象 2. 各转动部位灵活、无异音，轴承振动、温度在要求范围内； 3. 设备运行工况良好，出力正常。				
质检点分布	W 点	工序及质检点内容		H 点	工序及质检点内容
	W-1	☐ 传动装置检查		H-1	☐ 轴承更换
	W-2	☐ 进出口检查		H-2	☐ 试运行
	W-3	☐ 壳体检查		H-3	☐
	W-4	☐ 张紧装置检查		H-4	☐
	W-5	☐		H-5	☐
验收人员	检修单位班组长		检修单位专工		
	检修单位专工		监 理		
	检修维护部主管		检修维护部主管		
	设备技术部点检员		设备技术部专业主管		

版次：第1版	二修前准备卡	页码：3/25
☐ 设备根本参数		
☐		

版 次：第 1 版		二 修 前 准 备 卡〔续 1〕			页 码：4/25	
人 员 准 备						
序号	工作组人员姓名	工种	检查结果	备 注		
1			☐			
2			☐			
3			☐			
4			☐			
5			☐			
工 具 准 备						
序号	工器具名称	规格	单位	数量	编号	备 注
1	梅花扳手		1 套			☐
2	套筒扳手		1 套			☐
3	百分表		2 个			☐
4	内六角扳手		1 套			☐
5	手动葫芦		2 只			☐
6	拉马		1 只			☐
7	撬棒	大、小	各 2 根			☐
8	扁平锉		2 把			☐
9	测温仪		1 只			☐
10	铜棒		2 根			☐
11	游标卡尺		1 把			☐
12	内、外径千分尺		1 把			
13	榔头		1 把			
工 作 票 准 备						
1	电气第一种工作票			☐	备 注	
2	电气第二种工作票			☐		
3	电气继电保护工作票			☐		
4	热机工作票			☐		
5	动火工作票			☐		

[illegible]

版次：第1版		二修前准备卡〔续3〕				页码：6/25
备件准备						
序号	备件名称	规格	单位	数量	编号	备注
	轴承					
	套筒滚子链					
施工现场准备						
序号	现场准备工程					检查结果
1	按检修设备摆放图,将检修场地地面铺隔离塑料布并用护栏封闭,并悬挂警告牌.					☐
2	所有工器具、备品备件及废旧材料均应铺设的橡胶垫并摆放整齐.					☐
3	检修使用照明及电开工具电源必需安装合格的触电保安装置					☐
4	所有电缆应悬空架设，工作地点应光亮充足					☐

版 次：第 1 版		二 修 前 准 备 卡〔续 3〕		页 码：7/25	
危险点分析及预控					
专业内容	危险点	控制措施		措施执行情况	
办理工作票	措施未执行	1、办理工作票,确认平安措施执行完善 2、组织人员学习后方可开工。		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
接电源及照明灯	人身触电	1、湿手不准接引电源。 2、电源线及灯具和电开工具绝缘应良好，电线无破损现象，同时使用漏电保护器。 3、电源线要架空。		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
工器具的要求	损坏伤人	1、开工前应全面检查所有工具,对存在破损和检查不合格的电开工具一律修复或停用； 2、使用大锤、手锤锤头要牢固，并打入楔子； 3、正确使用工器具，人员站位准确方法适宜，杜绝违章。		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
拆 卸 工 作	1、工具伤人	工作前检查锤头、扳手等工具不得有油污，不准戴手套抡锤，周围不得有人靠近，如需帮手需注意平安		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
	2、落物伤人	1、戴好平安帽 2、检查作业现场上部有无落物的可能		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
	3、起重伤人	1、泵起吊前认真检查起吊设备 2、起吊重物缓慢进行，以免重物摇晃 3、重物放在稳妥位置，防止倾倒滑动		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
组 装	1、起重伤人	起吊重物缓慢进行，以免重物摇晃		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	
	2、火灾	1、用火焊时，要检查皮管，不应有漏气现象，不得有火星掉到皮带上 2、火焊用后，要关好火焊把的各气门 3、不是电焊的检修人员不得进行电焊作业		是否执行： 是 ☐ 否 ☐ 工作负责人：	

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/615032303112011133>