

ZAKRES REMONTU PIECA OBROTOWEGO

08.01 – 31.01.2023r.

1) WLOT PIECA – część ruchoma

- demontaż i montaż elementów języka zsykowego wg wskazań inspektora nadzoru. Montaż blachy żaroodpornej H25T o gr. 25mm(R1700, B600mm). Wspawanie 300 szt kotew YS230mm. Wspawanie stężeń z blachy żaroodpornej H25T o gr. 15mm – 8szt.(400x200mm)
- demontaż elementów stożka 48szt
- regeneracja elementów stożka na wlocie do pieca pod montaż elementów żarowytrzymałych TRB. Montaż podkładek klinujących
- wymiana 48szt elementów na stożku wg wskazań inspektora nadzoru. Otwory nad śrubami należy wypełnić specjalną masą.
- Montaż na ścianach głowicy wlotowej muf do systemu Cardox wg wskazań inspektora nadzoru(5szt).

2) USZCZELNIENIE WLOTU PIECA

- rekonstrukcja elementów uszczelnienia, które uległy spaleni(wszystkie elementy są żarowytrzymałe wg rys. PO-951.03 - 05) tzn. wypalenie plazmą i wspawanie nowych elementów. Wzmocnienie ściany wlotowej. Wszystkie elementy pierścienia są żarowytrzymałe.
- wymiana linek od naciągania grafitów uszczelniających,
- demontaż i kontrola grafitów. Wymiana uszkodzonych segmentów – 30szt.
- wspawanie elementów z pręta kwadratowego 20mm i długości 300mm pomiędzy blachy uszczelnienia od strony 1 fundamentu.
- wymiana uszczelnień na kołnierzach na leju pod uszczelnieniem pieca,
- regeneracja klap wahadłowych DN400 pod lejem – 2szt

3) USZCZELNIENIE WYLOTU PIECA

- kontrola segmentów betonowych z TRB wg ustaleń z inspektorem nadzoru. Kontrola śrub mocujących.
- kontrola elementów uszczelnienia wg wskazań inspektora nadzoru,
- przegląd i ewentualna wymiana uszkodzonych grafitów,
- kontrola układu naciągu,
- przegląd przepustnicy i wentylatora chłodzącego,
- wymiana uszkodzonego kompensatora na wentylatorze chłodzącym,
- kontrola obudowy i mechanizmu kompensacji pierścienia,

- wymiana rury żarowytrzymałej $\varnothing 219 \times 14\text{mm} \times L500$ na spadzie z uszczelnienia.

4) WYLOT PIECA

- montaż podestów w piecu do wyburzania chrusty i cegły,
- regeneracja obudowy głowicy,
- wymiana drzwi dzielonych pieca oraz śruby trapezowe. Wykonanie otworu w drzwiach pod palnik satelitarny wg wskazań inspektora nadzoru. Montaż rurociągu do transportu paliw alternatywnych (palnik satelitarny) w głowicy wylotowej pieca wg wskazań inspektora nadzoru,
- wymiana uszczelnień drzwi dzielonych,
- kontrola śrub mocowania segmenty żarowytrzymałe na wylocie z pieca TRB,
- kontrola połączeń spawanych na ramionach reakcyjnych uszczelnienia. Wymiana uszkodzonych śrub w ramionach reakcyjnych pierścienia uszczelniającego wylot pieca,
- Wymiana pakietów kompensatora głowicy pieca 3400x5000mm. Regeneracja obudowy kompensatora.

5) PIEC OBROTOWY_PIERŚCIENIE TOCZNE I CARGI_wymiana carg

- przygotowanie carg: podpierścieniowej i walczaka do wymiany tzn. spawanie kątowników 100x100x10 na obwodzie cargi,
- wykonanie podpór i ciecie walczaka,
- demontaż cargi L-5200mm(carga podpierścieniowa i carga walczaka) z pierścieniem tocznym,
- fazowanie styków na starej części walczaka do operacji spawania(typ spoiny X),
- wymiana carg w dwóch elementach 2 podporze pieca pieca L-2000mm i 3200mm. Pomiary podczas scalania carg, regulacji i osiowania wykonuje firma ZMP. Do wymiany carg należy zamontować podpory pod piec, które będą uprzednio przygotowane w ilości 3 kompletów. Do scalenia i regulacji części carg należy spawać po 8 kompletów śrub ściągających i lasz oraz koników (16kpl).
- wymiana klocków oporowych (28szt.) po obu stronach pierścienia tocznego na II fundamencie oraz prawidłowe ustawienie pierścienia tocznego z firmą od osiowania pieca,
- wymiana klocków oporowych na pierścieniu tocznym nr 1 i 3 wg wskazań Inspektora Nadzoru(łącznie klocków do wymiany około 24szt),
- montaż elementów na płaszczu pieca do systemu CARDOX wg wskazań inspektora nadzoru (pomiędzy wieńcem a fundamentem pieca nr 1) – 50szt.
- regeneracje wżerów na bieżni pierścienia nr 1 (3szt),
- osiowanie pieca i układu nośnego z firmą ZMP.

6) ROLE NOŚNE PO

- przegląd łożyskowania pieca obrotowego na I, II i III fundamencie (6 ról i 12 łożysk ślizgowych):
 - ✓ demontaż pokryw górnych łożysk ślizgowych(waga elementu 330kg)
 - ✓ podniesienie pieca na każdej podporze w celu wyciągnięcia panewki z czaszą wahliwą i pierścieniami oporowymi,
 - ✓ demontaż tarcz zestawu rolkowego,
 - ✓ weryfikacja stanu panewek, czasz wahliwych, pierścieni oporowych itp. zużywających się i ewentualna wymiana,
 - ✓ umycie wszystkich korpusów łożyskowych,
 - ✓ montaż nowych elementów łożyskowania ról,
 - ✓ wymiana zabezpieczeń,
 - ✓ wymiana uszkodzonych śrub regulacyjnych kąta ustawienia korpusu,
 - ✓ kontrola śrub mocujących korpusy ról nośnych,
 - ✓ wymiana środków smarnych,
 - ✓ wymiana elementów spustu wody tzw. odstożników na wszystkich korpusach ról wg wskazań inspektora nadzoru.
- przegląd układu smarowania wewnątrz korpusów łożyskowych,
- wymiana elementów rurociągów doprowadzających wodę do korpusu
- wymiana bloków grafitowych smarujących role nośne,
- regeneracja osłon,

7) NAPĘD PIECA

- wymiana panewek wału napędowego przekładni otwartej. Umycie wnętrza korpusów łożyskowych. Kontrola zazębienia przekładni otwartej. Wyciągnięcie smaru z piwnicy przekładni otwartej. Przegląd przegubów piór wieńca i śrub stykowych (spawy i sworznie)
- umycie wieńca ze smaru wg wskazań Inspektora Nadzoru. Wymiana uszczelnień wału zębatego rylca. Kontrola mocowania śrub korpusów wału zębatego. Wymian smaru w korpusach. Wymiana śrub na stykach wieńca 8szt,
- kontrola przekładni z silnikiem od napędu pieca(przekładnia główna i pomocnicza, silnik główny i pomocniczy, ramy oraz sprzęgła,
- kontrola ramy,
- przegląd sprzęgła Zapex ZZS505 oraz wkładek w sprzęgle Rupex RWN320 i RWN285,
- przegląd kompletnego napędu pomocniczego B3SH 04 z silnikiem, sprzęgłem hydrokinetycznym i luzownikiem.
- przegląd układu chłodzenia oleju OWGE 5.1
- regulacje i osiowanie z firmą ZMP całego układu napędowego,
- kontrola śrub stykowych wieńca,

- kontrola śrub mocowania przegubów wieńca do piór. Kontrola połączeń spawanych,
- wymiana środków smarnych.

8) HYDROOPÓR

- regeneracja podstawy od strony wlotu pieca wg wskazań Inspektora Nadzoru
- wymiana kpl hydrooporu,
- przegląd rolki kontrolnej. Przegląd śrub dociągających korpus rolki
- czyszczenie podstawy hydrooporu z zalegającego smaru,
- wymiana środków smarnych.

9) PALNIK PIECA

- demontaż kompletnego palnika na poziom „0”,
- kontrola rurociągu węglowego, powietrznego i ich ewentualna regeneracja bądź wymiana,
- wymiana rury płaszczowej-3400,
- wymiana końcówki rury L-1250,
- regeneracja kanału paliw alternatywnych,
- wymiana dyszy powietrznej i węglowej,
- montaż rury powietrznej do zdmuchiwania narostu na rurze płaszczowej wg wskazań Inspektora Nadzoru,
- wymiana węża metalowego z dmuchawy do kanału wspomagającego transport pyłu węglowego,
- kontrola zasuwki nożowej DN125 EBRO pneumatycznej odcinającej kanał powietrzny wspomagający transport pyłu węglowego,
- przegląd i ewentualna regeneracja zamków końcówki L-1200
- wymiana lub regeneracja układu zawirowania powietrza,
- kontrola kompensatora,
- wymiana trójnika paliw alternatywnych na wlocie,
- wymiana rurociągu zasilającego palnik pyłem węglowym,
- regeneracja zaworu przegubowego,
- montaż palnika w piecu,
- demontaż podestów z głowicy pieca,
- zamknięcie i uszczelnienie drzwi głowicy wylotowej.