

钢铁有限公司

炼铁厂特种设备检查台账

高温熔融液体容器 (铁水罐)

设备名称: _____

规格型号: _____

编 号: _____

负 责 人: _____

_____车间_____工段

_____年____月____旬

铁水罐使用单位按以下标准每班至少进行 1 次全面检查。

认真如实填写记录，不得弄虚作假、不得乱涂乱画，记录本不得缺页。填完的旧本由设备所属单位存档，至少保存三年。

此记录纳入考核范围：

- 1、记录不全者，每次每人罚款 50 元。
- 2、经抽查查实记录与实际情况不符者，每次每人罚款 100 元。
- 3、记录不清，字迹潦草者，每次每人罚款 10 元。
- 4、乱涂乱画，缺页少页者，每页每人罚款 20 元。
- 5、历史存档不全、记录本保存不完整或无存档，对车间负责人（包括分管副主任、段长）处以每人 200 元罚款并通报处理。

炼铁厂特种设备铁水罐自行检查标准

检查项目	检查项目编号	检查内容	检查方法
1. 探伤检验	1.1	铁水包、耳轴经过无损探伤合格后方可使用	查看资料，是否合格
	1.2	在用铁水包是否有探伤报告，是否在有效期以内	查看资料，核实有效期
2. 包况	2.1	铁水液面距离包沿不小于 200-300mm, 包口不得有铁渣结壳	外观检查
	2.2	内部包衬（耐火砖及打包料）侵蚀量超过原厚度的 25%，应停止使用	外观检查，必要时使用工具测量
	2.3	上部包嘴包沿处出现超过 150mm 掉砖或掉衬，应停止使用	外观检查
	2.4	铁水包烘烤干燥，无潮湿	确认烘干，经烤包工及班长签字确认后方可投入使用
3. 本体结构	3.1 包壳	3.1.1 包壳体各部结构完整，无裂纹、开焊等损伤。包体变形尺寸不超过图纸尺寸 50mm 以上	外观检查，必要时参照图纸确定变形量
		3.1.2 检查包底、耳轴和耳轴座等重要部位焊缝	必要时进行超声波探伤或进行 X 光或 γ 射线复检
		3.1.3 检查本体各处焊缝，包壁开焊长度达到 80mm 应停止使用	外观检查
	3.2 包口	检查铁水侵蚀情况	外观检查
	3.3 包带	检查有无裂纹、开焊等损伤。	外观检查
	3.4 吊环	吊环不应有裂纹、开焊等缺陷，链环直径磨损达原直径的 10%应报废	外观检查，必要时使用卡尺测量
4. 耳轴	4.1	结构完整，无裂纹、开焊等损伤	外观检查
	4.2	轴套与轴装配紧密，无径向相对转动和轴向移动	外观检查
	4.3	轴套磨损量不大于 6mm, 而且两侧轴套磨损相差不超过 3mm	外观检查，使用卡尺测量
	4.4	耳轴座结构完整，无裂纹、开焊、变形等损伤	外观检查
5. 包梁	5.1	检查各销轴磨损情况，磨损量不超过 10%	外观检查，必要时使用卡尺测量
	5.2	板钩不应有裂纹、剥裂等缺陷，吊钩危险断面磨损量应不大于原尺寸的 10%。板钩衬套磨损达原尺寸 50%时，应报废衬套	外观检查，必要时打磨，清洗，用磁粉、着色探伤检查裂纹缺陷。用卡尺测量断面磨损量
	5.3	板钩开口度增加量应不大于原尺寸的 15%	外观检查，必要时用卡尺测量
	5.4	检查包梁、板钩变形情况，变形不得超过 15mm/m, 检查铆钉、焊缝情况	外观检查，必要时用卡尺测量
	5.5	环链不应有裂纹、开焊等缺陷，链环直径磨损达原直径的 10%应报废	外观检查，必要时用卡尺测量

炼铁厂特种设备铁水罐使用单位自行检查记录

班组: 组长:

检查时间: 年 月 日 时 分

序号	检查内容				整改情况			检查负责人
	检查部位	标准	检查方法	发现问题及隐患	整改措施	整改结果	整改人	
1	1. 探伤检验	1.1						
23		1.2						
3	2. 包况	2.1						
4		2.2						
5		2.3						
6		2.4						
7	3. 本体结构	3.1.1						
8		3.1.2						
9		3.1.3						
10		3.2						
11		3.3						
12		3.4						
13	4. 耳轴	4.1						
14		4.2						
15		4.3						
16		4.4						
17	5、包梁	5.1						
18		5.2						
19		5.3						
20		5.4						
21		5.5						