

有限公司企业标准

01 G—2011

锅炉专业点检标准

2011-01-01 发布

2011-02-15 实施

发 电 有 限 公 司 发 布

目 录

一、锅炉本体及附属设备

编制说明-----	3
1.锅炉本体-----	4
1.1 双色水位计-----	8
2.空气预热器-----	9
3.给煤机-----	12
4.双进双出磨煤机-----	16
5.煤粉管道及附件-----	24
6.送风机-----	26
7.引风机-----	33
8.一次风机-----	41
9.密封风机-----	47
10.火检密封风机-----	52
11.闸板阀-----	53
12.截止阀-----	54
13.EBV 电磁释放阀-----	55
14.减压阀-----	56
15.安全阀-----	57
16.调节阀-----	58
17.支吊架-----	59
18.起重机械-----	60
19.IR-3D 炉膛吹灰器及管路-----	61
20.IK-545 长伸缩式吹灰器及管路-----	62
21.空气预热器吹灰器及管路-----	63
22.煤粉燃烧器及配风-----	64
23.油枪-----	65
24.炉水循环泵-----	66
25.除盐水闭式冷却水升压泵-----	68
26.除盐水闭式冷却器-----	70
27.暖风器疏水泵-----	71
28.定期排污回水泵-----	73
29.启动锅炉设备-----	75

锅炉本体及附属设备编制说明

1. 编制依据

- 1.1. 相关技术标准、技术规范。
- 1.2. 设备使用说明书、技术图纸。
- 1.3. 设备检修工艺规程。
- 1.4. 设备运行规程。
- 1.5. 设备检修、维护实际工作经验
- 1.6. 其他厂相关经验资料。

2. 编制方法

- 2.1. 同型设备采用同一标准。
- 2.2. 每种设备一个表格。
- 2.3. 检查部位、项目、内容突出重点。
- 2.4. 点检周期合理设计，符合设备运行规律。
- 2.5. 点检方法遵循可行有效的原则。
- 2.6. 点检标准与设备说明书、技术要求、检修规程、规范统一，力求易于掌握和测量。

3. 编制 初审 审核 批准

编制：

#FF0000

1 主题内容与适用范围

1.1 设备点检是按照规定的标准、周期对设备的规定部位进行检查，以便早期发现设备故障隐患，及时对设备加以维修调整，使设备保持其原有的功能。

1.2 设备点检工作实行运行人员点检与检修人员点检相结合，日常点检与专业点检相结合，员工点检与专职技术人员点检相结合的“三结合”原则。

1.3 本标准适用于锅炉车间的设备。

2 主要依据

《中州分公司管理标准》、《热电厂设备点检管理标准》汇编。

3 点检标准的编制

3.1 根据设备在生产中的作用、设备本身的特点、设计和制造单位提供的说明书、使用维护检修规程，结合实践经验编制点检标准。编制点检标准必须做好“七定”，具体如下：

3.1.1 定点检查设备及检查点（或部位）：锅炉本体、引风机、送风机、排粉机、球磨机、给煤机、给粉机、拉渣机、输粉机、疏水泵、疏水箱。

3.1.2 定点检项目：锅炉本体（三大安全附件、吹灰系统、人孔门、打焦孔、看火孔、锁气器、小筛子等）、引风机（轴承、接线头、地脚螺栓、润滑油、冷却水）、送风机（轴承、接线头、地脚螺栓、润滑油、冷却水）、排粉机（轴承、接线头、地脚螺栓、润滑油、冷却水）、球磨机（轴承、接线头、地脚螺栓、大瓦、冷却水、大小齿轮、稀油站）、给煤机（轴承、刮板、链条、减速机、润滑油）、给粉机（油质、减速机）、拉渣机（轴承、刮板、链条、减速机、润滑油）、输粉机（轴承、刮板、链条、减速机、润滑油）、疏水泵（对轮、地脚螺栓、润滑油）。

3.1.3 定点检方法：所有点巡检通过身体五感并利用测振仪、测温仪、听针等简单工具。

3.1.4 定点检标准：锅炉本体：是否有泄漏；电机：手摸能停 10 秒；接线头：眼看绝缘无轻微变色；地脚螺栓：手摸不松动；轴承：温度小于 80℃；润滑油：进口温度低于 50℃，出口温度低于 85℃，油位正常。

3.1.5 定点检周期：锅炉本体四个小时一次，其余设备两小时一次。

3.1.6 定点检线路：给煤机→锅炉本体→输粉机→给粉机→送风机→拉渣机→球磨机→稀油站→排粉机→疏水泵→引风机。

3.1.7 定点检的分类和分工（责任者）：日常点检：各台炉运行人员；专业点检：专业点检员。

3.2 点检分类：按点检的周期和内容划分，点检分为日常点检、专业点检、精密点检（状态监测）；

3.2.1 日常点检：在设备运转中或运转前后，点检人员靠五感对设备进行外观检查，及时发现各种异常现象，如振动、异音、发热、松动、损伤、腐蚀、异味、泄漏、电流等。

3.2.2 专业点检：为预测设备内部的工作情况，点检人员靠五感简单工具、仪器仪表对设备内部的重点部位仔细地进行静态动态外观检查，并与日常点检情

况进行比较。

3.2.3 精密点检（状态监测）：用专业仪器对设备进行综合性测试检查，运用先进的诊断、监测设备实行定时监测，根据获得数据进行分析，定量地确定设备的技术状况和劣化倾向，用以判断其修理和调整的必要性。

3.3 点检分工：

3.3.1 日常点检：由各台锅炉运行人员承担。

3.3.2 专业点检：由车间点检组承担。

3.3.3 精密点检：由专职技术人员（或相关技术人员）承担。

4 点检的实施

4.1 岗位运行人员点检职责

4.1.1 在当班时间内，必须按点检周期和点检表按时逐项进行点检，认真做好记录。

4.1.2 当发现设备有异常时，要及时处理。不能处理时，操作人员须尽快通知检修人员进行处理。检修人员不能处理时，应及时报告车间进行处理。设备情况及处理经过要及时填写检修台帐。

4.1.3 交接班时，应将当班点检情况交接清楚。

4.1.4 参加设备事故的分析。

4.2 专业点检人员职责

4.2.1 制定点检标准，编制日常点检表和精密点检检查表，并根据实际情况及时进行修订。

4.2.2 按精密点检检查表认真进行点检，指导运行人员的点检作业。

4.2.3 每天查看日常点检表和缺陷记录本，出现问题，要查明情况，并及时处理或限期由检修人员处理。不需立即处理的问题，可列入月检修计划进行处理。出现的问题和处理经过都要及时填写台帐。

4.2.4 制止违章操作，对运行人员点检作业进行评价、考核。

5 点检管理

5.1 车间设备管理人员应加强对点检工作的组织和检查，必须做到：

5.1.1 为点检工作创造良好的条件。

5.1.2 应安排对点检人员进行培训，提高点检技能。

5.1.3 车间设备主任和专职技术人员（或点检管理人员），应每天检查点检表，对点检人员的工作进行督促和检查。

5.1.4 对点检中发现的问题要及时解决，对点检中取得的各种信息、数据要及时进行分析和处理。

5.2 点检人员必须按点检周期和点检路线进行点检并做好点检记录。

5.3 主要设备的点检缺陷，对短期内无法处理的，车间应报厂主管科室，同时车间做好临时措施并填写缺陷与隐患台帐，以保证设备及人员安全，并填写缺陷与隐患台帐。

5.4 车间设备管理者，应将设备点检信息，及时向各相关科室反映。

5.5 车间巡检、监检责任人需在岗位记录上签字。

6 设备点巡检信息的收集、整理和反馈

6.1 建立设备缺陷登记处理记录。

6.1.1 各种点检中查出的设备缺陷要在相应的缺陷记录本上登记。车间设备主任或专职点检人员，应及时将各种点检中检查到的设备缺陷进行梳理归类，建立车间设备缺陷与

隐患台帐；并提醒岗位加强检查和维护，不论本车间是否能处理，都必须登记和注明处理意见。

6.1.2 设备缺陷记录作为一个动态的记录，对记录中的问题要填写清楚，一时无法处理的要在计划检修或系统化检修时进行安排，已处理的要及时注销。

6.2 对于重大设备隐患或可能影响生产流程中断的问题，车间建立设备缺陷与隐患台帐，并及时反馈到装备能源科。

7 记录表

7.1 岗位日常点检表

7.2 专业点检记录

7.3 精密点检记录

7.4 设备点巡检台帐

7.5 设备缺陷与隐患台帐

8 考核

8.1 实行点检监察和考核制度，车间对岗位进行监察与考核。

8.2 坚决杜绝点巡检中的谎检、误检、漏检“三检”现象，对“三检”现象纳入绩效考核方案进行考核，车间主管领导要承担连带责任。

8.3 对于因点巡检不到位而造成设备事故者，应按设备事故管理制度进行考核。



#FF0000

www.zbbzgi.com

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		锅炉本体(WGZ2080/17.51-1)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	主蒸汽温度	541±5℃	1D	看 MIS 数据	○		
		主蒸汽压力	<17.51MPa	1D	看 MIS 数据	○		
		再热蒸汽温度	541±5℃	1D	看 MIS 数据	○		
		炉膛负压	波动不超过 100Pa	1D	看 MIS 数据	○		
		汽包压力	<19.01MPa	1D	看 MIS 数据	○		
		泄漏	无泄漏 炉管检漏趋势无突变, 数据不大于 30	1D 1D	耳听; 目视 看炉管检漏系统趋势	○ ○	要十分注意安全。听到异常声音, 接近故障点时必须采取有效防护措施。	
2	水冷壁	联箱膨胀量	记录, 与相同工况历史数据比较无突变	1W	看膨胀指示器	○△	点火开始至机组并网止, 每两小时一次	
		上联箱支吊架	支吊架完整, 吊杆不松动, 受力均匀	1M	目视、	○△		
			全面检查, 记录冷、热态位移量, 并分析	1Y	目视	○△		

设备(装置)名称		锅炉本体(WGZ2080/17.51-1)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
2	水冷壁及悬吊管	变形、磨损、胀粗、结焦	无鼓包、无过热变色, 胀粗不超过 3.5%D; 局部磨损不超过原壁厚 30%. 硬伤深度<1mm. 管排变形<50%管律; 冷灰斗斜坡管无砸伤、 无结焦		2Y	目视 测量	△	50.8-52.57 51-52.78 63.5-65.72 63-65.2, 76.2-78.86
		结垢量	割管检查垢量不超过 200mg/m ²		2Y	化学测量	△	
		对流管束管卡	完整, 无烧损变形、脱落		1Y	目视	△	
		腐蚀	无腐蚀		5Y	目视	△	
3	省煤器及悬吊管	变形、磨损、胀粗、结焦	胀粗不超过 3.5%D; 局部磨损不超过原壁厚 30%, 即 2.1 mm。 硬伤深度<1mm. 管排不平整度<6 mm; 管排间距均匀, 管子出列<管径。 无结焦		2Y	目视 测量 目测 目测	△	51-52.78
		结垢量	割管检查垢量不超过 200mg/m ²		2Y	化学测量	△	
		腐蚀	无腐蚀		5Y	目视	△	
		支吊架、防磨装置、变形、管卡	支吊架完整, 吊杆不松动, 受力均匀。管排无变形, 管卡完整、无脱落, 防磨装置齐全、固定牢固		2Y	目视	△	
4	过热器. 再热器	变形、磨损、胀粗、结焦	胀粗不超过 (合金钢<2.5%D, 碳素钢<3.5%D), 无过热 局部磨损不超过原壁厚 30%. 硬伤深度<1mm. 管排变形<50%管径 无结焦		2Y	目视 测量 目测 目测	△	

设备(装置)名称		锅炉本体(WGZ2080/17.51-1)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		支吊架,防磨装置,管卡	支吊架完整,吊杆不松动,受力均匀。管排无变形,管卡完整、无脱落。 防磨装置齐全,固定牢固	5Y	目视、敲击	△		
5	钢梁	钢结构、吊架	吊杆完整,无断裂、裂缝、缺损,挠度无突变	1Y	目视	○△		
6	大包	吊杆	吊杆完整,无断裂,	2Y	目视	○△		
		密封保温	无漏灰、裂缝、缺损	2Y	目视	○△		
		内部腐蚀	无锈蚀,锈斑,防锈漆层完好无损	5Y	目视	△		
		内部堆积物	无堆积物	5Y	目视	△		
		人孔门	平整无变形,密封严密不漏	2Y	目视	○△		
7	汽包	汽包人孔	无泄漏,法兰面平整	1D	目视	○		
		内部腐蚀	无腐蚀,无堆积物	5Y	化学测量			
		汽水分离器	结合面严密光滑,无明显沟槽。结合面大于全宽敞 2/3 较链。开关自如,销子、螺母无松动和脱落。	5Y	目视	△		
		弯曲度	≤全长 0.3%	5Y	测量	△		
		水平度	≤6 mm	5Y	测量	△		
		内、外壁及焊缝	表面光滑无裂纹	5Y	着色探伤	△		
		吊架、支座	支吊架完整,吊杆不松动,受力均匀。	5Y	目视、敲击	△		
		管道焊口	无异常裂缝。管道无堵塞	5Y	着色探伤	△		
8	本体保温	密封	密封焊缝无开裂,保温齐全,无漏烟,外护板无变形	1M	目视耳听	○		
9	膨胀装置	变形	膨胀自如,无卡涩、变形。焊缝无开裂	1M	目视	○		
10	人孔门;看火孔	密封	开关灵活,严密,不漏风,无破损	1M	目视	○		
11	下水包	人孔门	无泄漏,法兰面平整	1D	目视	○		

设备（装置） 名称		锅炉本体 (WGZ2080/17.51-1)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注
		节流孔	夹头完整，无松动脱落，孔径无磨损，无结垢		5Y	目视测量	△	
		滤网	无松动脱落，滤网孔无堵塞		5Y	目视	△	
		焊口	无异常、无裂纹		5Y	目视	△	
		内部腐蚀	无腐蚀、锈斑		5Y	目视	△	
		内部沉积物	无沉积物		5Y	目视	△	
12	底部密封	水密封板	完整，无烧损变形，焊缝无开裂，不影响膨胀		1Y	目视测量	△	



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置) 名称		双色水位计 (69H-32/2 W)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	标 准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注		
1	云母片组件	磨损	完好无损、无渗漏	1D	目视	○			
		液位	无结垢, 液位清晰	1D	目视	○			
2	外观	表体	完整	1D	目视	○			
		标牌	无松动、损坏	1D	目视	○			
		泄漏	无泄漏	1D	目视	○			
3	阀门	阀体	完好无泄漏	1D	目视	○			
		法兰及填料	严密无渗漏	1D	目视	○			
		阀体及阀芯	无磨损, 接触 80%	1D	目视	○			
4	照明		灯具完好、亮度适宜	1D	目视	○			

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		空气预热器(型号: 32.5VNT2200)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行参数	烟气侧差压	600MW 负荷时, 小于 1.6KPa; 波动小于 100Pa;	1D	MIS 系统数据	○		
			变化趋势分析	1M	MIS 系统数据	○△		
		电机电流	波动小于 2A	1D	MIS 系统数据	○		
			变化趋势分析	1M	MIS 系统数据	○△		
		转子运转	平稳, 无杂音	1D	听针	○		
2	外壳保温	部件	化妆板无脱落, 保温完好齐全	1W	目视	○△		
		表面温度	符合设计要求, 环境温度 20℃ 时, 表面温度 > 50℃	1M	测温仪	○		
3	人孔门、轴封	泄漏	无漏风、漏灰	1D	目视耳听	○		
4	导向轴承 SKFC3172 M/C4	声音	无异音	1D	听针	○		
		振动	运转平稳, 无异常振动	1D	手触	○		
		温度	< 65℃	1D	测温仪	○		
		油位 20 L	油位正常, 在 MIN—MAX 刻度线之间	1D	目视	○		
		油质 (MOBIL SHC639/VG1000)	油质化验合格 (油样由专业部门检测其中金属含量)	4M	油化验	△	预测轴承故障	
		密封性	无渗漏	1D	目视	○△		
		冷却水压力	0.38—0.52MPa	1D	目视	○		
		冷却水温度	≠ 38℃	1D	测温仪	○		
冷却水流量	≠ 17L/min	1D	MIS 数据	○				

设备(装置)名称		空气预热器(型号: 32.5VNT2200)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
5	底部轴承 SKF294/630E	轴承	内外钢圈、滚珠表面光滑。无锈蚀、斑点、裂纹、重皮		5Y	目视	△	
		声音	无异音		1D	听针	○	
		振动	运转平稳, 无异常振动		1D	手触	○	
		温度	<65℃		1D	测量	○	
		油位 105 L	油位正常, 在 MIN—MAX 刻度线之间		1D	目视	○	
		油质 (MOBIL SHC639/VG1000)	油质化验合格 (油样由专业部门检测其中金属含量)		4M	油化验	△	预测轴承故障
		密封性	无渗漏		1D	目视	○△	
		轴承	内外钢圈、滚珠表面光滑。无锈蚀、斑点、裂纹、重皮		5Y	目视	△	
6	减速箱	声音	无异音		1D	听针	○	
		振动	运转平稳, 无异常振动		1D	手触	○	
		温度	<40℃ 最大不超过 65℃		1D	测温仪	○	
		油质	油质化验合格		3M	油化验	○	
		油位	油位在油窗的 MIN 和 MAX 线之间		3M	目视	○△	
		渗油	无渗漏		1D	目视	○△	
		透气塞	清洁、无堵塞		3M	目视	○	
		转动	转动正常、无噪音		1D	听针、目视	○	
7	壳体	腐蚀、磨损	磨损、腐蚀深度小于 2mm		2Y	目视、测厚	△	
			无漏灰		1D	目视	○	
		保温	完整无破损		1M	目视	○	
		膨胀节	无泄漏、无破损, 膨胀自由无卡涩		1Y	目视	△	

设备(装置) 名称		空气预热器(型号: 32.5VNT2200)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注
8	传热元件及托架	腐蚀、磨损、堵塞	无堵塞. 腐蚀. 磨损<1/3. 托架焊接牢固		1Y	目视测量	△	
9	径向密封片及扇形板	变形磨损、密封间隙	扇形板无磨损, 密封片无脱落. 密封片磨损<5mm.		2Y	目视测量	△	
10	弧形板及轴向密封片	变形磨损、密封间隙	弧形板无磨损. 密封片无变形及断裂撕坏		2Y	目视	△	
11	水冲洗及消防水系统	渗漏	法兰、管道无渗水		1D	目视	○△	
		喷嘴磨损堵塞	喷嘴无堵塞, 无磨损, 无泄漏		1Y	目视	△	
12	烟道入口挡板	传动机构	传动灵活, 无卡涩, 无变形		W	目视	○△	
		挡板	磨损小于厚度 1/2, 无变形		2Y	目视	△	
13	出口烟道及支撑	磨损. 泄漏	磨损小于壁厚 2/3, 无泄漏		2Y	目视测厚	△	
14	吹灰器	传动机构	无渗油、		3M	目视	○	
		喷嘴	无堵塞、磨损、腐蚀, 密封良好		1Y	目视测厚	△	
		连接机构	连接牢固可靠, 磨损腐蚀<1/3		1Y	目视测厚	△	
		吹灰枪	伸缩自由, 导向支架连接可靠		1Y	目视测厚	△	

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		给煤机(型号 CS2024)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序 号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注
1	运行工况	检修人孔	部件完整、无漏风、粉		1D	目视	○	
		外壳	无泄漏、无积粉		1D	目视	○	
			部件完整, 油漆无剥落		1D	目视	○	
			无明显振动		1D	手感	○	
		声音	正常		1D	听针	○	
		皮带	无松弛、划痕, 裙带完整无破损		1W	目视	○	
		皮带导向机构	导向正确, 皮带无偏斜		1D	目视	○	
		清扫链条	无松弛、无卡链、无断链		1W	目视	○	
		密封风系统	压力正常, P=60~245Pa (与磨机入口差压), 无喷粉		1D	目视	○	
			流量正常, Q10Nm ³ /min		1D	目视	○	
			无泄漏		1D	目视	○	
		阀门开度在标定处		1D	目视	○		
		减速器振动	小于 0.05mm		1W	测振仪	○	
油润滑油	油位在油标尺的低位与高位之间		1W	目视	○			
	无漏油		1D	目视	○			
内部照明	明亮		1D	目视	○			
2	皮带装置	皮带张紧滚筒	滚筒表面平滑无毛刺、裂纹、划痕		1M	目视	△	
			滚筒两端轴承密封端盖完好、轴承内部润滑完好无煤粉存积、轴承无异音、温度正常。		1M	目视、听针、解体	○△	
			滚筒两端拉杆螺纹完好, 调整紧力一致, 张紧指示正确		1D	目测	○	
		皮带	皮带无变形、无划痕、裙带无撕裂或断层, 紧力适当。		1W	目视	○	新的每班 2 次

设备(装置)名称		给煤机(型号 CS2024)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
2	皮带装置	皮带	皮带无过量的磨损		6M	目视	△		
			确保皮带中心定位凸牙位于驱动和张紧滚筒定位槽内		1D	目视	○		
		皮带张力滚筒	滚筒表面平滑无毛刺、裂纹、划痕						
			滚筒两端轴承密封端盖完好、轴承内部润滑完好无煤粉存积、轴承无异音、温度正常。		1M	目视、听针、解体	○△		
			张力均匀, 指示正确		1W	目视	○		
		皮带链减速机	运转平稳, 无渗漏、积粉, 温度小于 50℃,		1D	目视测温			
			油位在中心刻度线附近		1W	目视	○		
			用煤油清洗减速箱内的轴承和齿轮, 检查轴承和齿轮的磨损情况, 确认是否需要更换		1Y	目视工具	△		
		皮带驱动滚筒轴承	检查滚筒与减速机联轴器无裂纹、磨损、断裂, 间隙 3mm 左右。		1Y	目视测量	△		
			用手盘动露在外面的齿轮, 检查第二级减速箱齿轮咬合情况, 转动应灵活无卡涩, 如齿轮磨损超过 1/3 必须更换		1Y	目视测量	△		
			轴承滚珠与外圈之间有 0.05—0.1mm 的间隙		1Y	目视测量	△		
			驱动轴表面无裂纹、断裂		1Y	目视	△		
驱动轴两端轴承、油封无损坏, 润滑油填充完好			1Y	目视	△				
驱动联轴器处传动销、传动套完好,			1Y	目视	△				
清扫装置	皮带清扫内刮板	刮板无磨损,		6M	目视	○△			
	皮带刮煤器	无歪斜, 缺口		1W	目视	○△			
	清扫链条, 刮条	完整, 无弯曲变形, 松紧度适宜,		6M	目视	○△			

设备(装置)名称		给煤机(型号 CS2024)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
3	清扫装置	清扫链从动轴	从动轴表面无裂纹、断裂		1Y	目视	△	
			从动轴两端轴承、油封无损坏, 润滑油填充完好		6M	目视	△	
		从动齿轮	从动齿轮无断裂、掉齿, 无过度磨损		1Y	目视测量	△	
		清扫链	检查各节链条磨损情况, 有无裂纹, 链环节灵活, 做好记录, 链条磨损严重应更换链条		1Y	目视工具	△	
			检查调整刮板链的紧力, 链轮顶圆与链条下沿之间约 50 mm,		3Y	目视工具	△	
		清扫链销轴	检查各节链条的销子是否移位脱出		1Y	目视工具	△	
		链轮	检查链轮磨损情况, 严重者应更换,		1Y	目视工具	△	
		清扫链减速机	用煤油清洗减速机内的轴承和齿轮, 检查轴承和齿轮的磨损情况, 确认是否需要更换		1Y	目视工具	△	
			检查驱动轴与减速机联轴器无裂纹、磨损、断裂		1Y	目视	△	
			用手盘动露在外面的齿轮, 检查第二级减速机齿轮咬合情况, 转动应灵活无卡涩, 如齿轮磨损超过 1/3 必须更换, 检查完毕后添加 N680 齿轮油约 4.5~6L		1Y	目视工具	△	
		清扫链驱动轴	驱动轴表面无裂纹、断裂		1Y	目视	△	
驱动轴两端轴承无损坏, 润滑油填充完好			1Y	目视	△			
4	给煤机前、后部检查门	门体	门的填料完整, 保持严密不漏		1Y	工具	△	
			门体上观察玻璃完好		1W	目视	○	
5	给煤机出口	出口段	出口段无明显磨损, 否则予以更换或贴补		1Y	目视 工具	△	
		出口闸板门	出口门开关灵活到位, 无卡涩		1W	目视询问	○△	

设备(装置)名称		给煤机(型号 CS2024)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
6	称重组件	称重托辊及轴承		依次把各个托辊取出,做好编号,用卡簧钳把卡簧取出,取出主轴,检查、清理轴承,如有异常则更换,如油封、挡圈不好则需更换	1Y	工具	△	
				托辊托辊与两个称重跨距托辊在水平上直线度误差在0.05mm以内,以保证其称重精度。托辊应转动灵活,无断续或卡住	1Y	工具	△	
				托辊主轴平直度在0.05mm以内	1Y	工具	△	
7	给煤机进口	入口段		入口段无明显磨损,耐磨陶瓷无脱落(未镶),否则予以更换或贴补	1Y	目视 工具	△	
				后挡板与皮带间隙6-10mm;侧面挡板与皮带间隙5-10mm;前挡板与皮带间隙165-180mm。	1Y	目视、工具	△	
		入口闸板门		入口门开关灵活到位,无卡涩	1W	目视询问	○△	
8	机座	壳体		无开焊和变形	1Y	目视	△	
				观察玻璃无损坏	1W	目视	○	
		地脚螺栓		地脚螺栓紧固完好	2Y	目视 工具	△	

样本

设备点检标准

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行状况	运行参数	在正常范围内		1D	查 MIS 数据	○		
		运行声音	正常		1D	听针	○		
		振动	小于 50 μm		1W	测振仪	○		
		油泵，管道接口	无渗漏			1D	目视	○	
			无异音			1D	耳听	○	
		滤油器	脏污指示器在蓝色区域，压差 ≤ 2 bar		#FF0000	1D	读表	○	
		油温	高低压油箱油温在 30℃ ≤ t ≤ 50℃			1D	读表	○	
		润滑油压力	低压油泵出口压力 ≥ 5.0bar，高压油泵出口 ≥ 100bar			1D	读表	○	
		清洁油泵压力	小于 5Bar			1D	读表	○	
		进减速机油压	大于 0.7Bar			1D	读表	○	
		冷油器	无渗漏			1D	目视	○	
		减速机油管接头	无渗漏			1D	目视	○	
		减速机油位	中心油位，无渗漏			1D	目视	○	
		中空轴温度	低于 60℃，无超温			1D	MIS 数据	○	
		主轴承、小齿轴承、减速机轴承、输送装置轴承温度	无超温			1D	查 MIS 数据	○	
泄漏	无漏风、无漏煤、无漏粉、无漏油、无漏水			1D	目视	○			

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注	
2	减速机	减速机壳体	轴承箱内外清洁，无杂质、油污、毛刺、平整、光滑，润滑油路畅通，无杂质或油泥析出		1Y	目视	△		
		振动	运转平稳，无异常振动；各轴承振动值 <-0.08 mm， $\odot 0.02$ mm， $\perp 0.02$ mm		1W	测振仪	○		
		声音	无异常		1D	听针	○		
		轴承温度	$\leq 50^{\circ}\text{C}$		1D	测温仪	○		
		润滑油化验	润滑油经化验各项指标应合格，否则予以更换		3M	目视 仪器	△		
		齿轮油泵	无异常，运转平稳		1D	目视 听钉	△		
		油位	处于视窗 1/2-2/3 处		1D	目视	△		
		冷却水管路、流量、压力	0.2~0.3 Mpa，无渗漏		1D	目视读表	○		
		减速机内部轴承、齿轮	轴承、轴承座无严重磨损、划痕。		5Y	目视 轻敲	△		
			各齿轮面齿磨损均匀。当齿面出现裂纹、断裂、麻点或磨损量超过设计齿厚的 1/5 时，应进行更换腔滑调，在长度和高度方向啮合面 $\geq 75\%$		3Y	目视 仪器	△		
轴承滚套、滚子无严重麻点、锈蚀、裂纹等缺陷			5Y	目视	△				
各转动轴无弯曲变形，弯曲度 ≤ 0.05 mm。			5Y	目视 测量	△				
3	中空管密封风箱密封装置	壳体	密封装置壳体无裂纹、断裂等缺陷		5Y	目视 测量	△		
			与中空轴套径向间隙均匀，约 5 mm 左右。		5Y	目视 测量	△		
	密封材料	接合面无泄漏、结构完整		1W	目视	△			
		磨煤机运行中，密封环处无明显漏风		1W	目视	○			

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年			
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准			点检周期	点检方法	点检状态	备注	
4	大齿轮	大齿轮、螺栓及螺栓孔	密封粘条完整，			1M	目视	○		
			工作面润滑情况良好，无异常磨损，节圆处齿弦厚度磨损 $\leq 5\text{ mm}$ ，啮合面沿齿高和齿宽接触均匀且 $\geq 75\%$ 。			1Y	目视测量	△		
			与小齿轮齿顶间隙 $5\sim 8\text{ mm}$ ，两端偏差 $\leq 0.15\text{ mm}$ 。			1Y	测量	△		
			大齿轮工作表面完整，无断齿、裂纹，螺栓孔及螺栓紧固完好，紧力为 130KN			1Y	目视 测量	△		
			齿面硬度 $\text{HB}350\sim\text{HB}400$			1Y	测量	△		
			大齿轮与筒体法兰结合面结合良好，局部间隙 $\leq 0.05\text{ mm}$ 、深度 $\leq 20\text{ mm}$ 、宽度 $\leq 30\text{ mm}$ ，联接螺栓无松动			1Y	目视 测量	△		
			定位销	两半大齿轮定位销无松动			1Y	目视	△	
5	筒体、衬板钢球	衬板	衬板无脱落、无松动、无裂纹，磨损超过原衬板厚度的 $2/3$ ，或有裂纹，必须更换			6M	目视 测量	△		
			新衬板不允许有面积超过 $50\text{mm}\times 50\text{mm}$ 的重皮和大于 $\phi 15\text{mm}\times 15\text{mm}$ 的气孔			1Y	目视 测量	△		
			衬板之间间隙应小于 10mm ，一周表面高度差小于 3mm			6M	目视 测量	△		
			衬板与筒体接触良好，局部悬空不得超过 30%			1Y	目视 测量	△		
			筒体无变形、无严重磨损			1Y	目视	△		
			筒体	楔形螺栓密封、紧固完好，无断裂			3M	目视	△	
			筒体	筒体人孔门紧固完好，无漏粉、漏风现象			1D	目视	○	
		筒体	楔形螺栓尾部必须陷入衬板内，			6M	目视	△		
		钢球	直径 $\geq 20\text{ mm}$ ， $\leq 20\text{ mm}$ 的钢球 $\leq 20\%$ ，钢球硬度低于衬板硬度 $\text{HRC}3\sim 4$			1Y	目视测量	△		

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年			
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准			点检周期	点检方法	点检状态	备注	
6	中空轴	连接螺栓	连接螺栓无松动、断裂现象			1M	目视	○		
			连接螺栓与筒体端部接触紧密、良好，无间隙			1Y	目视 测量	△		
			连接螺栓与筒体的的紧力为 130KN			1Y	测量	△		
			中空轴与轴承接触部位无划痕			3M	目视	△		
			中空轴与中空管之间间隙为 5.5mm			2Y	测量	△		
7	中空套管		磨损超过原厚度的 2/3, 必须更换			2Y	目视	△		
			测压装置无堵塞、磨损			3M	目视	△		
8	螺旋输送装置	螺旋体	绞翅无变形、无裂纹，磨损超过原厚度的 2/3, 必须更换			3Y	目视测量	△		
			绞链无断裂、变形，磨损≤40%			3Y	目视测量	△		
			固定螺栓无松动，			1Y	目视	△		
			与中空管的间隙值为 13mm			3Y	目视测量	△		
			蛟龙轴弯曲度≤0.15 mm/m			3Y	测量	△		
		输送筒体			磨损超过原厚度的 1/2, 必须更换			6M	目视 测量	△
		轴承			运转平稳、无异音，			1D	听针	○
9	分离器	分离器壳体	分离器表面无明显裂纹、变形			1Y	目视	△		
			分离器壳体磨损量小于原厚度的三分之一			6M	目视 测量	△		
			分离器内部无积粉、杂物			1M	目视	△		
			无漏粉			1W	目视	○		
		折向门			折向门门板磨损量小于原厚度的三分之一			3M	目视 测量	△
			门轴处无漏粉现象			1W	目视	○		

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		回粉门	各回粉挡板活动灵活，无卡涩		1W	询问	○		
		回粉管	接合面密封良好，无漏粉		1D	目视	无漏粉		
			磨损小于 2/3 壁厚		1Y	测量	△		
10	落煤管	落煤管	落煤管表面无明显裂纹、变形		3M	目视	△		
			管壁磨损量小于原厚度的 2/3		1Y	测量	△		
		落煤管法兰	联管器密封垫圈无老化、破损，无漏粉		1W	目视	○		
		落煤管上部闸板门	闸板门开关自如，无卡涩		3M	询问	△		
			无漏粉		1W	目视	○		
11	出口粉管	粉管 联管器	出粉管无裂纹、变形、漏粉		1D	目视	○		
			磨损小于 2/3 壁厚		2Y	目视	△	12000 运行小时	
			联管器密封垫圈无老化、破损，无漏粉		1W	目视	○		
12	大齿喷射润滑装置	油箱	无漏油现象、进水现象，油位在指示线中间		1D	目视	○		
		油泵	振动、压力、流量符合要求，润滑间隔正常		1D	目视 测量	○		
		管路	无漏油现象		1D	目视	○		
13	大齿轮密封风装置	密封风机	振动、压力、流量合要求		1D	目视	○		
		管路	无漏风现象		3M	目视	○		
		毛毡	与大齿接触良好，无脱落、破损		3M	目视	○		
14	小齿轮	轴封	无漏风、漏油现象		3M	目视	○		
		声音	无冲击、周期性的响声		3M	听针	○		
		轴承	振动 ≤ 0.10 mm		1D	目视 测量	○		

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年			
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准			点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		轴承	温度在要求范围内 $\leq 70^{\circ}\text{C}$			1D	目视 测量	○		
			润滑情况良好				6M	目视	△	
			保持架磨损 $\leq 2/3$ ，滚珠、滚道无脱皮、麻点、裂纹				1Y	目视	△	
		油封	无漏油现象				1W	目视	○	
			小齿	工作面润滑情况良好，无异常磨损，节圆处齿弦厚度磨损 $\leq 3\text{ mm}$ ，啮合面沿齿高和齿宽接触均匀且 $\geq 75\%$ 。				1Y	目视测量	△
		与大齿轮齿顶间隙 $5\sim 8\text{ mm}$ ，两端偏差 $\leq 0.15\text{ mm}$ 。					1Y	测量	△	
		与大齿轮齿侧间隙 $1.7\sim 2.45\text{ mm}$					1Y	测量	△	
		工作表面完整，无断齿、裂纹、挤伤，螺栓孔及螺栓紧固完好，紧力为 130KN					1Y	目视 测量	△	
		齿面硬度 $\text{HB}3280\sim\text{HB}300$					1Y	测量	△	
		晃度 $\leq 0.25\text{ mm}$				1Y	测量	△		
小齿轮轴	无裂纹，无磨损				1Y	目视测量	△			
	弯曲度 $\leq 0.10\text{ mm}$ ，轴颈不圆度 $\leq 0.05\text{ mm}$				1Y	测量	△			
15	主轴承	振动	轴向、水平、垂直方向均 $\leq 50\text{ }\mu\text{m}$			1W	测振仪	○		
		温度	温度在要求范围内 $\leq 60^{\circ}\text{C}$ ，			1D	MIS 数据	○		
		密封	密封良好，无渗油现象			1D	目视	○		
		冷却	冷却水压力、流量满足要求			1D	目视 测量	○		
		润滑油	压力 0.05Mpa 左右，来油温度 $\leq 40^{\circ}\text{C}$ ，回油温度 $\leq 55^{\circ}\text{C}$			1D	MIS 数据	○		
		油管路	管路及接头不漏油				1W	目视	○	
来油及回油畅通无阻					1D	目视 测量	○			

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		乌金瓦	轴承衬接触角在 70° 左右,接触面范围内在 10*10mm ² 的面积上不少于 2 点, 接触面≥85%		6Y	目视 测量	△		
			乌金无脱胎、过热、重皮现象, 表面无裂纹、砂眼、伤痕, 厚度≥3 mm,		6Y	目视 测量	△		
		轴颈	不圆度小于 0.05 mm,		6Y	测量	△		
			光滑, 表面无伤痕		6Y	目视	△		
		瓦口间隙	为轴颈的 1.5~2%, 一般为 1.22~1.5 mm, 深 150~200 mm		6Y	测量	△		
		推力间隙	0.3~0.4 mm		6Y	测量	△		
		膨胀间隙	A 侧 5±1 mm B 侧 30±1 mm		6Y	测量	△		
		轴承衬	与球面座接触良好, 每 25*25 mm ² 内接触点不少于 4 点,		6Y	测量	△		
限位板与一侧间隙 2~8 mm, 别一侧为“0”			6Y	测量	△				
16	高低压润滑油站	油箱	无漏油现象、进水现象, 油箱油位在指示中间		1D	目视	○		
		油泵	振动、压力、流量合要求		1D	目视	○		
		管路及管接头	无漏油现象		1D	目视	○		
		油温	符合要求 25~40℃		1D	目视 测量	○		
17	机座	无开焊和变形		3M	目视	△			
		地脚螺栓紧固完好		1Y	目视 工具	△			
19	盘车装置	工作状态	振动、温度符合要求		1M	询问	○		

设备（装置）名称		双进双出钢球磨煤机（型号 BBD4060）		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准			点检周期	点检方法	点检状态	备注
		超越离合器	能正常闭合及分开			1M	敲击测量	○	
20	隔音罩	噪音	距隔音罩 1m 处 ≤85dB			1Y	目视 测量	△○	
		结构	完整、无开裂现象			1Y	目视 读表	△	



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		煤粉管道及附件		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	管道	管道泄漏	无漏粉、漏煤	1D	目视	○		
		管道磨损	磨损≤2/3原壁厚,特别是弯头背弧面	1Y	测量	△		
		管道膨胀	膨胀正常	1W	目视	○△		
			无位移偏斜	1W	目视	○△		
2	联管器	泄漏	螺栓无松动,严密不外漏	1D	目视	○		
		密封垫	无老化、无损伤	2Y	目视手触	△		
3	各调节门,闸板门	泄漏	严密不外漏	1D	目视	○		
		开关	开关灵活、严密	1W	询问	○△		
		驱动装置	气缸不漏气(电动头无异常)	1D	手感	○		
			管件不漏气	1D	手感	○		
			部件完整	1W	目视	○△		
4	管道支吊架	外观检查	无弯曲、歪斜,无脱落,受力均匀,焊口无裂纹	1M	目视敲击	○△		
			无锈蚀	1M	目视	○△		
5	保温		保温完整无损,保护层无变形	1M	目视	○		

设 备 点 检 标 准

设备（装置） 名称		送风机（型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式）		点 检 状 态 标 记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期 标 记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序 号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准		点检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注
1	运行工况	参数	动叶开度与电机电流匹配		1D	MIS 数据	○	
		轴承	振动小于 0.06mm (6.3mm/s),		1D	MIS 数据	○	
			温度 ≤ 80℃		1D	MIS 数据	○	
			转动平稳, 无异音		1D	听针	○	
			机壳振动小于 0.06mm (6.3mm/s)		1W	测振表	○	
		油站油位	不低于最低油位		1D	目视读表	○	
		液压油压力	2.5—3.0 MPa		1D	读表	○	
		润滑油压	0.4—0.6 MPa		1D	读表	○	
		过滤器压差	小于 0.4 MPa		1D	读表	○	
		油箱中油温	30—40℃		1D	测温仪	○	
		油质	油化验合格		1M	油化验	○△	
		油泵	出口压力大于 2.5 ~ 3.5 MPa		1D	读表	○	
			无异音		1D	听针	○	
			振动值小于 0.08mm		1D	测振仪	○	
		文明卫生	整洁, 无妨碍设备运行的杂物		1D	目视	○	
		转子、机壳	无异音、无漏风		1D	目视	○	
各法兰、人孔、轴封严密不漏			1D	目视	○			
运行中油系统、水系统无渗漏			1D	目视	○			
叶片液压调整系统挡板	正常, 风机叶片角度内外一致, 无卡涩		6M	询问	○			

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			开关灵活, 无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致;	6M	目视询问	○		
2	进风锥体、机壳及扩散段	检查进气口有无裂缝及变形	进风口铁板不得有严重腐蚀及变形	1Y	目视测厚	△		
			进气口在风机运行时不能因气流而产生振动	1D	手感	○		
		检查各法兰	各法兰结合面处焊缝应完整无裂缝	1Y	目视	△		
3	叶轮	叶轮、叶片积灰检查	叶轮及叶片本身不得有积灰	2Y	目视	△	清扫叶片积灰时不得用高压气体清扫	
		叶片检查	叶片顶和风机外壳之间间隙值为 $2.6^{+0.60}$ mm	1Y	测量	△	在拆装机壳、叶轮时, 叶片应处于关闭位置	
			叶片磨损后的长度不小于原长的 90%	1Y	测量	△		
			叶片表面应光滑, 无裂纹、砂眼等缺陷	1Y	目视着色	△		
			叶片最小角度为: -35° ; 叶片最大角度为: $+15^{\circ}$ 风机叶片角度允许误差在 1 度以内。	1Y	测量	△		
			根部着色检验, 无裂纹,	1Y	着色检验	△		
			叶柄螺母拧紧后, 叶柄螺母的下端面比叶柄该段凸肩凸出约 2mm	2Y	测量	△		
			加压检验支承轴承组件密封时, 用 50°C 时的粘度约为 6°E 的矿物性润滑油, $2\text{Kg}/\text{cm}^2$ 的压力持续 12 小时以上。压力变化不大于 20%, 即认为正常	2Y	测量	△		
止推轴承自锁螺母最多只能拧紧两次; 叶片螺钉拧紧力矩为 294Nm	2Y	测量	△					

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		轮毂检查	用千分表测量滑瓦和导向环之间的间隙 0.1-0.2mm 之间。	2Y	测量	△		
			轴承滚道和所有辊子无明显的压、碰痕迹	2Y	目视	△		
			轮毂内、外部不得存在裂纹锈蚀	2Y	目视着色	△		
			各处结合面无渗漏	2Y	目视	△		
			叶片芯轴轴向间隙为 1mm	2Y	测量	△		
			叶片顶部径向跳动不可超过 0.5mm	2Y	测量	△		
4	主轴	主轴外观、装配尺寸检查	主轴表面、键槽及螺纹部位光洁,无毛刺、无裂纹、严重碰伤等缺陷	2Y	目视	△		
			主轴轴向位移为 1.53—2.78mm 之间	2Y	测量	△		
			主轴弯曲度不超 0.02mm/m	2Y	测量	△		
			轴径的椭圆度不超过 0.01—0.02 mm/m	2Y	测量	△		
			轴上键槽与键配合应严密,无松动,键的顶部应留有 0.20-0.40mm 的间隙	2Y	测量	△		
			主轴工作面尺寸符合图纸要求	2Y	测量	△		
5	轴承及轴承箱	轴承检查	轴承滚道、滚珠、内外圈、无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷	3Y	目视	△		
			轴承珠架磨损不超过厚度的 1/3	3Y	测量	△		
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁,无杂质、油污、毛刺、平整、光滑,润滑油路畅通	3Y	目视	△		
			轴承箱两侧无夹帮,与轴承外圈接触角为 120° 左右,接触点要形成逐步消失的边渡痕迹,分布均匀大小一致、均匀,达 1~2 点/cm ²	3Y	测量	△		

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		轴承箱整体装配检查	轴承加热温度范围在 80℃-100℃, 用油浴法加热时, 油的闪点在 250℃以上	5Y	测量	△		
5	轴承及轴承箱	轴承箱整体装配检查	安装时要保证轴承、轴套、主轴之间严密接触	5Y	测量	△		
			主轴两端螺母拧紧力矩为 1100Nm, 轴承箱与机壳支撑环连接螺钉拧紧力矩为 441Nm	5Y	测量	△		
			安装轴承箱时轴承箱端盖与箱体轴向上保留 0.05-0.08mm 间隙, 以保证其热态下膨胀。	5Y	测量	△		
			安装轴承箱推力轴承完毕后, 安装承力轴承前, 应将推力弹簧用专用 T 型工具压紧弹簧后, 再安装承力轴承。	5Y	测量	△		
6	液压油缸	液压油缸检修	控制液压油缸和支撑盖中心偏心度不超过 0.025mm	5Y	测量	△		
			预找正时紧固紧固螺钉来调整法兰间隙至 0.2-0.3mm 之间	5Y	测量	△		
			液压油缸支撑体与支撑环、导向环连接螺钉紧固力矩为 196Nm	5Y	测量	△		
			液压油缸及旋转轴封不得有渗漏油	5Y	目视	△		
7	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好, 表面光洁, 无影响找中心因素	2Y	目视	△		
			联轴器连接螺栓、螺栓结合正常, 紧力均匀, 弹簧片无裂纹、断裂	1Y	目视	△		
			联轴器加热温度不得超过 150℃。	1Y	测量	△		
			联轴器两侧轴端的的开口值不大于 31.5mm	1Y	测量	△		
			联轴器的每一端面最大允许位移 (mm): 径向: 8.2, 轴向: 4.0	1Y	测量	△		

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			联轴器端面偏斜允许误差小于 0.05mm	1Y	测量	△		
			联轴器螺栓紧固力矩为 1000Nm	1Y	测量	△		
8	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	机壳表面保温及护板应完整	1M	目视	○△		
			机壳板材磨损≤1/2 壁厚、无磨穿和腐蚀	2Y	目视测量	△		
			外壳内部不得有积灰	2Y	目视	△		
			外壳各焊缝应完整, 无裂缝	2Y	目视	△		
			加强筋应完整, 焊口良好	2Y	目视	△		
			外壳在运行过程中不得有严重振动	1D	目视	○		
	机壳支架检查	机壳与接触面接触牢固, 完整无损	2Y	目视	△			
		支架螺栓完整, 无松动	2Y	工具	△			
基础	水泥基础应无裂纹及表面脱落	2Y	目视	△				
9	油系统	润滑油检验	在向油箱加油时, 必须经过过滤, 滤去 0.01mm 以上杂质	1Y	测量	○△		
			对油的化学成份、含水量进行化验, 要符合油品润滑标准	6M	测量	○△		
	润滑油站的冷油器、过滤器、逆止阀、溢流阀、过滤器及其管件检查	冷油器清理完毕后, 需经 1.25 倍的工作压力检验 5min 后无渗漏	2Y	读表	○△			
		冷油器铜管内外壁清洁无油垢、水垢、污物	2Y	目视	○△			
		水室、油室、清洁干净, 无杂物、污物	2Y	目视	○△			
		溢流阀阀芯与阀体接触面积达 85%以上	2Y	目视	○△			
		油水系统管路严密, 无渗漏	2Y	目视	○△			
	润滑油泵	逆止阀用煤油检查其严密性	2Y	目视	○△			
齿轮箱上下端面平整, 无结垢及裂纹		2Y	目视	○△				

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			泵轴无弯曲、无裂纹,轴径光滑,啮合齿间啮合长度大于齿面的75%		2Y	测量	○△	
			油泵对轮、联轴器无磨损、裂纹		1Y	目视	△	
			油泵运行时无异音,振动值小于0.08mm		2Y	测量	○△	
10	风机入口挡板	挡板检查	挡板磨损小于原厚度的1/2		2Y	测量	△	
			各挡板内外开度一致,操作时无卡涩		2Y	询问	○△	
		挡板轴套检查	轴套内外径磨损量小于0.5mm		2Y	测量	○△	
			轴套轴封完好,无磨损、无漏风		2Y	目视	○△	
11	风机试运	润滑油站试运	油站油位计和标识齐全并正确;			目视 工具	○	
			各油管阀门开关自如,填料适中,无渗漏			目视	○	
			过滤器压差小于0.5 MPa			目视 读表	○	
			液压油压力2.5—3.0 MPa			读表	○	
			润滑油压0.4—0.6 MPa			读表	○	
			油箱油位正常			读表	○	
			油箱中油温30—40℃			读表	○	
			油泵无异音,振动值小于0.08mm			读表	○	
	出口油温不超过40℃			读表	○			
	风机试运	风机试运	试运现场整洁,无妨碍设备运行的杂物			目视	○	
			转子、机壳无异音、无漏风			读表 听针	○	
			叶片液压调整系统正常,风机叶片角度内外一致,无卡涩			目视	○	
挡板开关灵活,无卡涩,开度正确,开关位置与刻度盘一致;				读表	○			

设备(装置)名称		送风机(型号 AP1-26/13 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			通流部分与叶片无撞击或杂音, 静止部件与转部件无卡涩、冲击、磨擦			读表 听针	○	
			各法兰、人孔、轴封严密不漏;			目视	○	
			运行中油系统、水系统无渗漏			目视	○	
			无漏烟、灰、油、水			目视	○	
			试运 8 小时后轴承温度不超过 90℃			读表	○	
			轴承振动: 小于 0.06mm (6.3mm/s)			读表	○	



装备保障管理网
www.zbbzgl.com

#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置) 名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检 周期	点检方法	点检 状态	备注	
1	运行工况	参数	动叶开度与电机电流匹配		1D	MIS 数据	○		
		轴承振动	小于 0.031mm (1.7mm/s)		1D	MIS 数据	○		
			机壳振动小于 0.06mm (6.3mm/s)		1W	测振表	○		
		润滑油站油位	不低于最低油位 1/2		1D	读表	○		
		润滑油泵出口压力	大于 0.5 MPa		1D	读表	○		
		润滑油压力	0.15~0.3 MPa		1D	读表	○		
		电机润滑油泵油箱中油温	30—40℃		1D	测温仪	○		
		电机润滑油过滤器压差	小于 0.15 MPa		1D	读表	○		
		电机润滑油油质	油化验合格		3M	油化验	○△		
		油泵	无异音, 振动值小于 0.08mm		1D	测振仪	○		
		文明卫生	整洁, 无妨碍设备运行的杂物		1D	目视	○		
		转子、机壳	无异音、无漏风		1D	目视	○		
			各法兰、人孔、轴封严密不漏		1D	目视	○		
			运行中油系统、水系统无渗漏		1D	目视	○		
无漏烟、灰、油、水			1D	目视	○				
	挡板	开关灵活无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致;		1W	询问	○			
2	进风锥体、机壳及 扩散段	检查进气口有无裂缝及变形	进风口铁板不得有严重腐蚀及变形		1Y	目视	△		
			进风口在风机运行时不能因气流而产生振动		1D	测振仪	○		
		检查各法兰	各法兰结合面处焊缝应完整无裂缝		1Y	目视	△		
			各处焊缝应完好, 无裂缝及假焊		1Y	目视	△		

设备(装置)名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
3	叶轮检修	叶轮、叶片积灰检查及清除	叶轮及叶片本身不得有积灰	2Y	目视	△	清扫叶片积灰时不得用高压气体清扫	
		叶片检查	叶片顶和风机外壳之间间隙值为 4.5mm	2Y	测量	△		
			叶片磨损后的长度不小于原长的 90%	2Y	测量	△		
			叶片上单个裂缝的长度不超过 2mm, 各裂缝总长不超过 4mm	2Y	测量	△		
		轮毂检查	根部着色检验, 无裂纹	2Y	着色检验	△		
			用千分表测量滑瓦和导向环之间的间隙在 0.1-0.2mm 之间。	2Y	测量	△		
			目视轴承滚道和所有辊子有无明显的压、碰痕迹、滚子应保持完整无损	2Y	目视	△		
			轮毂内、外部不得存在裂纹锈蚀	2Y	目视	△		
	各处结合面无渗漏	2Y	目视	△				
4	主轴	主轴外观、装配尺寸检查	主轴表面、键槽及螺纹部位光洁, 无毛刺、严重碰伤等缺陷	2Y	目视	△		
			主轴轴向位移为 0.560mm~0.740mm 之间	2Y	测量	△		
			主轴弯曲度不超 0.02mm/m	2Y	测量	△		
			轴径的椭圆度不超过 0.01—0.02m/m	2Y	测量	△		
			轴上键槽与键配合应严密, 无松动, 键的顶部应留有 0.20-0.40mm 的间隙	2Y	测量	△		
			主轴工作面尺寸符合图纸要求	2Y	测量	△		

设备(装置)名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			主轴不准有裂纹及严重缺陷	2Y	目视	△		
5	轴承及轴承箱	轴承检查	轴承滚道、滚珠、内外圈无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷	5Y	目视	△		
			轴承珠架磨损不超过原厚度的 1/3	5Y	测量	△		
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁, 无杂质、油污、毛刺, 平整、光滑, 润滑油路畅通	5Y	目视	△		
			轴承箱两侧无夹帮, 与轴承外圈接触角为 120° 左右, 接触点要形成逐步消失的边渡痕迹, 分布均匀大小一致、均匀, 达 1~2 点/cm ²	5Y	测量	△		
		轴承箱整体装配检查	轴承加热温度范围在 80℃-100℃, 用油浴法加热时, 油的闪点在 250℃ 以上	5Y	测量	△		
			安装时要保证轴承、轴套、主轴之间严密接触	5Y	测量	△		
			迷宫密封和主轴中心对中对在 0.10mm 范围内	5Y	测量	△		
			轴在轴承箱内允许轴箱位移范围: 0.540—0.740mm	5Y	测量	△		
		轴承膨胀间隙	23148 cc/w33 轴承: 0.40—1.0mm	5Y	测量	△		
			NU1048 轴承: 0.40—1.0mm	5Y	测量	△		
轴承两侧密封径向间隙为 20mm	5Y		测量	△				
预找正时紧固紧固螺钉来调整法兰间隙至 0.2-0.3mm 之间	5Y		测量	△				
7	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好, 表面光洁, 无影响找中心因素	2Y	目视	△		
			联轴器连接螺栓、螺栓结合 正常, 紧力均匀, 弹簧片无裂纹、断裂	2Y	目视	△		
			联轴器加热温度不得超过 150℃。	2Y	测量	△		

设备(装置) 名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检 周期	点检方法	点检 状态	备注	
			联轴器的轴向间隙差不大于±0.01” (0.25mm)	2Y	测量	△		
			联轴器端面偏斜允许误差小于 0.002in/in(0.002mm/mm)	2Y	测量	△		
8	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	机壳表面保温应完整	1M	目视	○△		
			机壳板材不得有严重磨损、磨穿和腐蚀， 外壳内部不得有积灰	2Y	测量	△		
			外壳各焊缝应完整，无裂缝	2Y	目视	△		
			加强筋应完整，焊口良好	2Y	目视	△		
			外壳在运行过程中不得有严重振动	2Y	目视	○		
			机壳与接触面接触牢固，完整无损	2Y	测量	△		
		机壳支架检查 基础	支架螺栓完整，无松动	2Y	工具	△		
			水泥基础应无裂纹及表面脱落	2Y	测量	△		
9	冷却风机	冷却风机检查	风机叶轮无裂纹、积灰、锈蚀等缺陷	2Y	目视	△		
			风机运行时无异音，振动值	1D	测量	△		
10	电机润滑油系统	润滑油检验	在对油箱加油时，必须经过过滤，滤去 0.01mm 以上杂质	2Y	测量	○△		
			对油的化学成份、含水量进行化验，要符合油品润滑 标准	3M	测量	○△		
		润滑油站的冷油器、过滤器、 逆止阀、溢流阀、过滤器及 其管件检查	冷油器清理完毕后，需经 1.25 倍的工作压力检验 5min 后无渗漏	2Y	读表	○△		
			冷油器铜管内外壁清洁无油垢、水垢、污物	2Y	目视	○△		
		水室、油室、清洁干净，无 杂物、污物	2Y	目视	○△			

设备(装置)名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			溢流阀阀芯与阀体接触面积达 85%以上	2Y	目视	○△		
			油水系统管路严密, 无渗漏	2Y	目视	○△		
			逆止阀用煤油检查其严密性	2Y	目视	○△		
		润滑油泵	齿轮箱上下端面平整, 无结垢及裂纹	2Y	目视	○△		
			泵轴无弯曲、无裂纹, 轴径光滑, 啮合齿间啮合长度大于齿面的 70%	2Y	测量	○△		
		油泵运行时无异音, 振动值小于 0.08mm	2Y	测量	○△			
11	风机入口挡板	挡板检查	挡板磨损小于原厚度的 1/2	2Y	测量	○△		
			各挡板内外开度一致, 操作时无卡涩	2Y	目视	○△		
		挡板轴套检查	轴套内外径磨损量小于 0.5mm	2Y	测量	○△		
		轴套轴封处无漏风	2Y	目视	○△			
12	风机试运	电机润滑油站试运	油站油位计和标识齐全并正确;		目视	○		
			各油管阀门开关自如, 填料适中, 无渗漏		目视	○		
			过滤器压差小于 4.2bar		读表	○		
			润滑油压 8—10bar		读表	○		
			油箱油位 213MM 至 203MM		读表	○		
			油箱中油温 20—40℃		读表	○		
			油泵无异音, 振动值小于 0.08mm		读表	○		

设备(装置)名称		引风机 (AN40e6(V19+4°)型; 静叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			出口油温不超过 45℃			读表	○	
		风机试运	试运现场整洁, 无妨碍设备运行的杂物			目视	○	
			转子、机壳无异音、无漏风			读表 听针	○	
			挡板开关灵活, 无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致;			读表	○	
			通流部分与叶片无撞击或杂音, 静止部件与转部件无卡涩、冲击、磨擦			读表 听针	○	
			各法兰、人孔、轴封严密不漏;			目视	○	
			运行中油系统、水系统无渗漏			目视	○	
			无漏烟、灰、油、水			目视	○	
			试运 8 小时后轴承温度不超过 85℃			读表		
			轴承振动: 小于 0.031mm (1.7mm/s)			读表	○	

样本

设备点检标准

设备(装置)名称	一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运转情况	承力轴承油位	油面镜 1/2~2/3 处		1D	目视	○	
		承力轴承温度	小于 60℃		1D	测温仪 MIS 数据	○	
		承力轴承座振动	小于 — 0.05 mm; ⊙ 0.02 mm; ⊥ 0.02 mm		1D	测振仪 MIS 数据	○	
		承力轴承声音	正常无异音		1D	听针	○	
		推力轴承油位	油面镜 1/2~2/3 处		1D	目视	○	
		推力轴承温度	小于 60℃		1D	测温仪 MIS 数据	○	
		推力轴承座振动	小于 — 0.05 mm; ⊙ 0.02 mm; ⊥ 0.02 mm		1D	测振仪 MIS 数据	○	
		推力轴承声音	正常无异音		1D	听针	○	
		电机电流和调节挡板匹配	正常		1D	MIS 数据	○	
		风机运行声音	正常		1D	耳听 听针	○	
		进口门(双进口)	连杆螺栓完整, 无松动, 同步		1D	目视	○	
		本体及人孔	螺栓完整无松动, 不漏, 无明显振动		1D	目视	○	
		润滑油油质	无杂质, 发黑		1D	目视	○	
			油化验正常		3M	油化验	○△	
冷却水管路及管件	无渗漏		1D	目视	○			
	水流指示器清晰, 无卡涩		1D	目视	○			
	保温完好无损		1M	目视	○			

设备(装置)名称		一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
2	进风锥体、机壳及扩散段	检查进气口有无裂缝及变形	进风口铁板不得有严重腐蚀及变形	2Y	目视	△		
			进气口在风机运行时不能因气流而产生振动	W	目视	○△		
		检查各法兰	各法兰结合面处焊缝应完整无裂缝	2Y	目视	△		
			各处焊缝应完好, 无裂缝及假焊	2Y	目视	△		
3	叶轮	叶轮、叶片积灰检查	叶轮各处及叶片本身不得有积灰	2Y	目视	△	禁止压缩空气吹扫	
		叶片检查	叶片顶和风机外壳之间间隙值为 $1.75^{+0.50}$ mm	2Y	目视测量	△		
			叶片磨损后的长度不小于原长的 90%	2Y	目视	△		
			叶片表面应光滑, 无裂纹、砂眼等缺陷	2Y	着色检验	△		
			叶片调节范围为: 45° , 最小角度为: -25° ; 叶片最大角度为: $+20^\circ$; 风机叶片角度允许误差在 1° 以内。	2Y	测量	△		
			根部着色检验, 无裂纹,	2Y	着色检验	△		
			叶柄螺母拧紧后, 叶柄螺母的下端面比叶柄该段凸肩凸出约 2mm	2Y	测量	△		
			加压检验支承轴承组件密封时, 用 50°C 时的粘度约为 6°E 的矿物性润滑油, 0.2 Mpa 的压力持续 12 小时以上。压力变化不大于 20%, 即认为正常。	2Y	测量	△		
			止推轴承自锁螺母最多只能拧紧两次; 叶片螺钉拧紧力矩为 294Nm	2Y	测量	△		
		轮毂检查	用千分表测量滑瓦和导向环之间的间隙 0.1-0.2mm 之间。	2Y	测量	△		
	轴承滚道和所有辊子无明显的压、碰痕迹	2Y	目视	△				

设备(装置)名称		一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
3	叶轮	轮毂检查	轮毂内、外部不得存在裂纹锈蚀		2Y	目视着色	△	
			各处结合面无渗漏		2Y	目视	△	
			叶片芯轴轴向间隙为 1mm		2Y	测量	△	
			叶片顶部径向跳动不可超过 0.5mm		2Y	测量	△	
4	主轴	主轴外观、装配尺寸检查	主轴表面、键槽及螺纹部位光洁, 无毛刺、严重碰伤等缺陷		2Y	目视	△	
			主轴弯曲度不超 0.02mm/m 且全长不超过 0.1 mm。		2Y	测量	△	
			轴径的椭圆度不超过 0.01—0.02 mm/m		2Y	测量	△	
			主轴保护套应完好无损, 主轴与保护套径向间隙 0.06~0.08 mm			测量	△	
			轴上键槽与键配合应严密, 无松动, 键的顶部应留有 0.20-0.40mm 的间隙		2Y	目视 测量	△	
			主轴工作面尺寸符合图纸要求		2Y	测量	△	
			主轴不准有裂纹及无严重缺陷		2Y	目视 测量	△	
5	轴承及轴承箱	轴承检查	轴承滚道、滚珠、内外圈等部位无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷		2Y	目视	△	
			轴承珠架磨损不超过厚度的 1/3		2Y	测量	△	
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁, 无杂质、油污、毛刺、平整、光滑, 润滑油路畅通		2Y	目视	△	
			轴承箱两侧无夹帮, 与轴承外圈接触角为 120° 左右, 接触点要形成逐步消失的边渡痕迹, 分布均匀大小一致、均匀, 达 1~2 点/cm ²		2Y	目视 测量	△	

设备(装置)名称		一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		轴承箱整体装配检查	轴承加热温度范围在 80°C-100°C, 用油浴法加热时, 油的闪点在 250°C 以上	2Y	测量	△		
			安装时要保证轴承、轴套、主轴之间严密接触	2Y	目视	△		
			轴承内套与主轴不许产生滑动, 外套与轴承箱之间无转套	2Y	目视	△		
			轴承滚珠顶部游隙 0.11-0.18mm,	2Y	测量	△		
			轴承顶部膨胀间隙 0.05-0.15mm,	2Y	测量	△		
			推力轴承推力间隙为 0.30-0.40mm, 膨胀间隙 4~10 mm。	2Y	测量	△		
			轴承内套与主轴之间应存在 0.03-0.05mm 紧力	2Y	测量	△		
6	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好, 表面光洁, 无影响找中心因素	2Y	测量	△		
			联轴器连接螺栓结合正常, 紧力均匀, 弹簧片无裂纹、断裂	2Y	测量	△		
			联轴器加热温度不得超过 150°C。	2Y	测量	△		
			联轴器端面开口 Y31.5 mm, 每端面允许位移 A _{1max} ±4 mm, R _{1max} ±8.2 mm					
			联轴器端面轴、径向允许误差小于 0.05mm	2Y	测量	△		
7	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	机壳表面保温应完整	1W	目视	○△		
			机壳板材不得有严重磨损、磨穿和腐蚀,	2Y	测量	△		
			外壳内部不得有积灰	2Y	目视	△		
			外壳各焊缝应完整, 无裂缝	2Y	目视	△		
			加强筋应完整, 焊口良好	2Y	测量	△		
			外壳在运行过程中不得有严重振动	1W	目视	○		

设备(装置)名称		一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		机壳支架检查	机壳与接触面接触牢固, 完整无损, 支架螺栓完整, 无松动	5Y	目视	△		
		基础	水泥基础应无裂纹及表面脱落	5Y	目视	△		
8	风机入口挡板	挡板检查	挡板磨损小于原厚度的 1/2	2Y	测量	△		
			各挡板内外开度一致, 操作时无卡涩	2Y	目视	○△		
		挡板轴套检查	轴套内外径磨损量小于 0.5mm	2Y	测量	△		
			轴套轴封处无漏风	1W	目视	○		
9	出口导流板	出口导流板检查	导流板无破裂、残缺	1Y	目视	△		
10	润滑油站	润滑油检验	在向油箱加油时, 必须经过过滤, 滤去 0.025mm 以上杂质	2Y	测量	○△		
			对油的化学成份、含水量进行化验, 要符合油品润滑标准	3M	测量	○△		
		润滑油站的冷油器、过滤器、逆止阀、溢流阀、过滤器及其管件检查	冷油器清理完毕后, 需经 1.25 倍的工作压力检验 10min 后无渗漏	2Y	读表	○△		
			冷油器铜管内外壁清洁无油垢、水垢、污物	2Y	目视	○△		
			滤油器差压 ≤ 0.05 Mpa, 否则清理滤油器	1D	读表	○		
			水室、油室、清洁干净, 无杂物、污物	2Y	目视	○△		
			溢流阀阀芯与阀体接触面积达 85% 以上	2Y	目视	○△		
			油水系统管路严密, 无渗漏	2Y	目视	○△		
			逆止阀用煤油检查其严密性	2Y	目视	○△		
		润滑油泵	齿轮箱上下端面平整, 无结垢及裂纹	2Y	目视	○△		
泵轴无弯曲、无裂纹, 轴径光滑, 啮合齿间啮合长度大于齿面的 75%	2Y		测量	○△				

设备(装置)名称		一次风机 (PAF17.5-12; 动叶可调轴流式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			油泵联轴器无磨损、裂纹	1Y	目视	△		
			油泵运行时无异音, 振动值小于 0.08mm	2Y	测量	○△		
			出口油压 3.5 Mpa , 供油量≥25L	1D	读表	○		
			润滑油油压 0.78 Mpa , 40℃≥温度≤28℃	1D	读表	○		
			冷却水温度≤28℃ , 压力 0.2~0.3 Mpa ,	1D	读表	○		
			滤油器差压≤0.05 Mpa , 否则清理滤油器	1D	读表	○		
			油位在指示线中间	1D	目视	○		
11	风机试运		试运现场整洁, 无妨碍设备运行的杂物		目视	○△		
			转子、机壳无异音、无漏风		目视耳听	○△		
			挡板开关灵活, 无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致; 机风壳与风道连接螺栓紧力均匀无松动		目视工具	○△		
			各法兰、人孔、轴封严密不漏; 通流部分与叶片无撞击或杂音, 静止部件与转部件无卡涩、冲击、磨擦		目视听针	○		
			运行中油系统、水系统畅通, 无渗漏		目视听针	○		
			轴承箱中油位位于视窗的 1/2—2/3 处		目视	○		
			试运 8 小时后轴承温度不超过 70℃		目视听针	○		
			轴承振动: 小于— 0.05mm , ⊙0.02 mm , ⊥0.03 mm		测振仪	○		

维
装
M
样
本

设备点检标准

设备(装置)名称		密封风机(MF9-25-12No12.5D 离心式)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运转情况	推力轴承温度	≤50℃		1D	读表 MIS 数据	○	
		推力轴承座振动	<0.05MM		1D	测振仪 MIS 数据	○	
		推力轴承运转情况	无杂音		1D	听针	○	
		承力轴承温度	≤50℃		1D	读表 MIS 数据	○	
		承力轴承座振动	<0.05MM		1D	测振仪 MS 数据	○	
		承力轴承运转情况	无杂音		1D	听针	○	
		风机各法兰面	无漏风		1W	手感	○	
		风机进口风压	-400~-800Pa		1D	读表	○	
		风机出力	≥18KPa		1D	读表	○	
		供油压力	0.15 MPa-0.2 MPa		1D	读表	○	
		过滤器差压	小于 0.4 MPa		1D	读表	○	
		油系统泄漏	无漏水、漏油		1D	目视	○	
		供油温度	28℃≤油温≤40℃		1D	测温仪 读表	○	
2	进风锥体、机壳及扩散段	进风口	铁板不得有严重腐蚀减薄及变形		2Y	目视测量	△	
			风机运行时不能因气流而产生振动		1W	手感	○	
		各法兰	各法兰结合面处焊缝应完整无裂缝		2Y	目视	△	

设备(装置)名称		密封风机(MF9-25-12No12.5D 离心式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			各处焊缝应完好, 无裂缝及假焊	2Y	目视	△		
3	叶轮	叶轮、叶片积灰检查及清除	叶轮各死角及叶片本身不得有积灰	2Y	目视	△		
			集流器与叶轮:轴向间隙为: 5-8mm 径向间隙为: 1-1.5mm	2Y	测量	△		
			叶轮紧固螺栓紧固均匀, 无松动	2Y	工具	△		
			轮毂内、外部不得存在裂纹锈蚀	2Y	目视	△		
			叶轮的中盘、后盘及叶片局部的磨损量小于原厚度的20%	2Y	测量	△		
4	主轴	主轴外观、装配尺寸检查	主轴表面、键槽及螺纹部位光洁, 无毛刺、严重碰伤等缺陷	2Y	目视	△		
			主轴弯曲度不超 0.02mm/m	2Y	测量	△		
			轴径的椭圆度不超过 0.01—0.02m/m	2Y	测量	△		
			轴上键槽与键配合应严密, 无松动,, 键的顶部应留有 0.10-0.20mm 的间隙	2Y	测量	△		
			主轴工作面尺寸符合图纸要求	2Y	测量	△		
			主轴不准有裂纹及无严重缺陷	2Y	目视	△		
5	轴承及轴承箱	轴承检查	1、轴瓦钨金与轴颈的其接触角在 55° —60° 范围内。 轴承盖对轴瓦的紧力一般为 0.03~0.05mm。 推力间隙为 30—70um。 瓦口两侧间隙在 0.08-0.12mm 均匀一致。 顶部间隙在 0.15—0.18mm 范围内	Y	目视	△		
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁, 无杂质、油污、毛刺、平整、光滑, 润滑油路畅通	Y		△		

设备(装置)名称		密封风机(MF9-25-12No12.5D 离心式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			轴承箱两侧无夹帮, 与轴承外圈接触角为 120° 左右, 接触点要形成逐步消失的边渡痕迹, 分布均匀大小一致、均匀, 达 1~2 点/cm ² (删除)	Y	目视测量	△		
5	轴承(瓦)及轴承箱	轴承箱检查	保证轴部分热膨胀间隙, 由调整补偿垫的厚度来调整	Y	目视工具	△		
		轴承箱整体装配检查	安装时要保证轴承、轴套、主轴之间严密接触。轴承内套与主轴不许产生滑动, 外套与轴承箱之间无转套(删除)	Y	目视工具	△		
6	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好, 表面光洁, 无影响找中心因素	Y	测量	△		
			联轴器连接螺栓、螺栓结合正常, 紧力均匀, 弹簧片无裂纹、断裂	Y	测量工具	△		
			联轴器加热温度不得超过 150℃。	Y	测量	△		
			联轴器端面轴径向允许误差小于 0.05mm	Y	测量	△		
7	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	机壳表面保温应完整	1W	目视	○△		
			机壳板材不得有严重磨损、磨穿和腐蚀,	1Y	目视测量	△		
			外壳内部不得有积灰	1Y	目视	△		
			外壳各焊缝应完整, 无裂缝, 加强筋应完整, 焊口良好	1Y	目视	△		
		机壳支架检查	机壳与接触面接触牢固, 完整无损	1Y	工具	△		
			支架螺栓完整, 无松动	1Y	目视工具	△		
	基础	水泥基础应无裂纹及表面脱落	W	目视	○△			

设备(装置)名称		密封风机(MF9-25-12No12.5D 离心式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
8	油水系统	润滑油检验	在对油箱加油时,必须经过过滤,滤去 0.01mm 以上杂质	1Y	工具	△		
			对油的化学成份、含水量进行化验,要符合油品润滑标准	3M	油化验	○△		
			油水系统管路严密,无渗漏	1D	目视	○		
9	风机出入口软连接、翻板门	软连接检查	软连接无破损、撕裂,软连接无老化	1W	目视	○△		
			软连接安装后无紧力	1Y	手感	△		
			翻板门检查	翻板门转向灵活	1Y	手感	△	
			门体密封完好	1Y	工具 目视	○△		
10	入口滤网	入口滤网检查	无堵灰、破损现象	1M	出口风压	○△		
11	密封风机试运	风机试运	试运现场整洁,无妨碍设备运行的杂物		目视	○△		
			转子、机壳无异音、无漏风		目视耳听	○△		
			挡板开关灵活,无卡涩,开度正确,开关位置与刻度盘一致;冷却风机风壳与风道连接螺栓紧力均匀无松动		目视 工具	○△		
12	密封风机试运	风机试运	各法兰、人孔、轴封严密不漏;通流部分与叶片无撞击或杂音,静止部件与转部件无卡涩、冲击、磨擦		目视听针	○		
			运行中油系统、水系统畅通,无渗漏		目视听针	○		
			轴承箱中油位位于视窗的 1/2—2/3 处		目视	○		

设备(装置)名称		密封风机(MF9-25-12No12.5D 离心式)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			无漏烟、灰、油、水 8. 试运 8 小时后轴承温度不超过 70℃			目视听针	○	
			轴承振动: 小于 0.05mm			仪器	○	



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		火检冷却风机		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	风机运转情况	声音	无杂音		1D	听针	○		
		轴承振动	<0.05mm		1D	测振表	○		
2	各法兰联接面	泄漏	无漏风		1D	目视	○		
3	进口滤网	脏污信号	无		1D	目视	○		
		风机出口压力	大于 13KPa		1D	读表	○		
4	基础	地脚螺栓	无松动		1Y	用扳手紧	△		
5	阀门	操作	开关灵活		W	询问	○		
		严密性	无漏风		1D	目视	○		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		闸板阀		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全,无砂眼、裂纹	1D	目视	○△		
		密封性	门杆填料无泄漏	1D	目视	○		
			自密封填料无泄漏	1D	目视	○		
			各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活,关闭严密	1W	询问	○△		
标志	齐全,正确	1D	目视	○△				
2	填料压兰	压入深度	1/3至2/3,且不小于15mm	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	平整、无弯曲	2Y	目视测量	△		
3	执行机构	完整性	完整,露出2至3扣	1M	目视	○△		
		可操作性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	无卡涩,无异音	1W	询问	○△		
4	密封件座室	密封性	不漏油	1D	目视	○		
5	阀杆	盘根室无腐蚀、沟痕,垫圈无变形、腐蚀、断裂		2Y	目视测量	△		
		弯曲度 $\leq 1/1000$,椭圆度 ≤ 0.02 mm,丝扣完整,丝扣厚度磨损超过1/3时必须更换。		2Y	目视测量	△		
		阀杆光滑,无麻点、划痕、裂纹,与填料接触部位的均匀蚀深度 ≤ 0.1 mm。		2Y	目视测量	△		
6	密封面	阀杆与填料压盖间隙0.1~0.2 mm		2Y	目视测量	△		
		无变形,角度合格,厚度合格		2Y	目视测量	△		
		麻点或腐蚀坑深度 ≤ 0.5 mm采取研磨,否则更换。		2Y	目视测量	△		
		接触面完整均匀,无断线、麻点,径向吻合度 $\geq 80\%$		2Y	目视测量	△		

设备点检标准

设备(装置)名称		截止阀		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全、无砂眼、裂纹	1D	目视	○△		
		密封性	阀杆填料无泄漏	1D	目视	○		
			各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活	1W	询问	○△		
	标志	齐全, 正确	1D	目视	○△			
2	填料压兰	压入深度	1/3 至 2/3, 且不小于 15 mm	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	平整、无弯曲	2Y	目视测量	△		
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏油	1D	目视	○		
		可操作性	无卡涩, 无异音	1W	询问	○△		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕压兰. 垫圈无变形. 腐蚀. 断裂	2Y	目视测量	△		
5	阀杆		弯曲度 $\leq 2/1000$. 椭圆度 ≤ 0.02 mm. 丝扣完整, 丝扣厚度磨损超过 1/3 时必须更换。	2Y	目视测	△		
			阀杆光滑, 无麻点、划痕、裂纹, 与填料接触部位的均匀蚀深度 ≤ 0.1 mm。	2Y	目视测量	△		
			阀杆与填料压盖间隙 0.1~0.2 mm	2Y	目视测量	△		
6	密封面		无变形, 角度合格, 厚度合格	2Y	目视测	△		
			麻点或腐蚀坑深度 ≤ 0.5 mm 采取研磨, 否则更换。	2Y	目视测量	△		
			接触面完整均匀, 无断线、麻点, 径向吻合度 $\geq 80\%$	2Y	目视测量	△		

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		EBV 电磁释放阀门		点 检 状 态 标 记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期 标 记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序 号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准	点检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注	
1	本体	完整性	部件齐全、无砂眼、裂纹	1D	目视	○△		
		接合面	各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	动作灵活、无卡涩	1W	询问	○△		
		标志	齐全, 正确	1D	目视	○△		
2	弹簧	压入深度	1/3 至 2/3	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣	1M	目视	○△		
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏油	1D	目视	○△		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕 压兰, 垫圈无变形、腐蚀、断裂	2Y	目视 测量	△		
5	阀杆		丝扣完整	2Y	目视测	△		
	密封面		接触面完整, 无断线、麻点 无变形, 角度合格, 厚度合格	2Y	目视测	△		

样 本

设备点检标准

设备(装置) 名称		减压阀		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序 号	点检部位、项目	点检内容	点检标准			点检 周期	点检方法	点检 状态	备注
1	本体	完整性	部件齐全、无砂眼、裂纹			1D	目视	○△	
		密封性	填料无泄漏			1D	目视	○	
			各法兰无泄漏			1D	目视	○	
		可操作性	开关灵活			1W	询问	○△	
		阀后压力	满足吹灰要求			1D	读表	○	
	标志	齐全, 正确			1D	目视	○△		
2	压兰	压入深度	1/3 至 2/3, 且不小于 15 mm			1M	目视	○△	
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣			1M	目视	○△	
3	执行机构	完整性	平整无变形			2Y	目视测	△	
		密封性	部件齐全			1D	目视	○△	
			不漏气			1D	目视	○△	
		动作灵活、无卡涩			2D	询问	○△		
4	密封件座室	盘根室无腐蚀, 沟痕压兰、垫圈无变形、腐蚀、断裂			2Y	目视 测量	△		
5	阀杆	弯曲度 $\leq 1/1000$, 椭圆度 ≤ 0.02 mm, 丝扣完整, 丝扣厚度磨损超过 1/3 时必须更换。			2Y	目视测量	△		
		阀杆光滑, 无麻点、划痕、裂纹, 与填料接触部位的均匀蚀深度 ≤ 0.1 mm。			2Y	目视测量	△		
		阀杆与填料压盖间隙 0.1~0.2 mm			2Y	目视测量	△		
6	密封面	无变形, 角度合格, 厚度合格			2Y	目视测	△		
		麻点或腐蚀坑深度 ≤ 0.5 mm 采取研磨, 否则更换。			2Y	目视测量	△		
		接触面完整均匀, 无断线、麻点, 径向吻合度 $\geq 80\%$			2Y	目视测量	△		

设备点检标准

设备(装置)名称		安全阀		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		严密性	无外漏和内漏	1D	目视听觉	○		
		可操作性	动作灵活、无卡涩	1Y	询问	○△		
		启座压力	满足要求	1W	询问	○		
		标志	齐全, 正确	1D	目视	○△		
2	调节螺钉	调节螺钉连接	无松动	1D	目视	○△		
3	弹簧	外观	无腐蚀、断裂、变形	6M	目视	○△		
4	阀杆	外观	无腐蚀、断裂, 弯曲度 $\leq 1/1000$, 椭圆度 $\leq 0.02 \text{ mm}$. 丝扣完整	2Y	目视 测量	△		
5	密封面	密封面	接触面均匀、完整, 径向吻合度不小于 80%, 无断线现象	2Y	目视 测量	△		
			无裂纹、麻点	2Y	目视	△		
			损伤深度 $\leq 0.4 \text{ mm}$, 采取研磨消除, 超过 1.4 mm 时应进行更换	5Y	目视 测量	△		
6	动作试验	阀瓣起跳高度	不小于 $1/4$ 喉径	1Y	测量	○		
		起跳压力	误差 $\leq \pm 0.6\%$	1Y	读表	○		
		回座压力	为起跳压力的 93~96 %	1Y	读表	○		
7	保温		完整	1M	目视	○△		

设备点检标准

设备(装置)名称		调节阀		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	填料无泄漏	1D	目视	○		
			各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活、线性良好	1W	询问	○△		
	标志	齐全, 正确	1D	目视	○△			
2	压兰	压入深度	1/3 至 2/3, 且不小于 15 mm	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣	1M	目视	○△		
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏油	1D	目视	○△		
			动作灵活、无卡涩,	1D	目视	○		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕 压兰. 垫圈无变形、腐蚀、断裂	2Y	目视 测量	△		
5	阀杆		弯曲度 $\leq 1/1000$, 椭圆度 ≤ 0.02 mm, 丝扣完整, 若磨损 $\geq 1/3$ 时必须更换。	2Y	目视	△		
			阀杆光滑, 无麻点、划痕、裂纹, 与填料接触部位的均匀蚀深度 ≤ 0.1 mm。	2Y	目视测量	△		
			阀杆与填料压盖间隙 0.1~0.2 mm	2Y	目视测量	△		
6	节流套		节流孔无堵塞、冲刷	2Y	目视	△		
7	密封面		接触面完整, 无断线、麻点、变形,	2Y	目视	△		
			阀瓣和阀芯间隙在 0.1~0.3 mm, ≥ 1 mm 时必须更换					
8	开关试验		在全开、关行程中无卡涩、调节线性良好, 漏量 $\leq 5\%$	1W	询问	○		

设备点检标准

设备(装置)名称		支吊架		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	滑动支架		连接部位接触良好		1M	目视	○△	
			能自由移动		1M	目视	○△	
			各部件无锈蚀		1M	目视	○△	
			焊口完好、无裂纹		1M	目视	○△	
2	固定支架		焊口完好		1M	目视	○△	
			吊杆、管卡无松动、无断裂		1M	目视	○△	
			各部件无锈蚀		1M	目视	○△	
3	刚性吊架		焊口完好		1M	目视	○△	
			吊杆、管卡无松动、无断裂		1M	目视	○△	
			各部件无锈蚀		1M	目视	○△	
4	弹簧吊架		焊口完好		1M	目视	○△	
			吊杆、管卡无松动、无断裂		1M	目视	○△	
			弹簧无老化、变形无压死或未压缩		1M	目视	○△	
			各部件无锈蚀		1M	目视	○△	
5	恒力吊架		焊口完好		1M	目视	○△	
			吊杆、管卡无松动、无断裂		1M	目视	○△	
			弹簧无老化、变形无压死或未压缩		1M	目视	○△	
			各部件无锈蚀		1M	目视	○△	

设 备 点 检 标 准

设备（装置）名称		起重机械	点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期 标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注
1		钢丝绳	无扭曲，断丝，松散，直径未变细	1M	目视	△	
			无锈蚀	1M	目视	△	
2		吊钩	无磨损，张口无变形	1M	目视	△	
		制动器	制动正确	3M	试空车	○	
		导绳器	导向正确	3M	试空车	○	
		限位器	限位正确	3M	试空车	○	
3	减速器	齿轮箱	转动平稳、无卡涩	3M	试空车	○	
		形式齿轮	无严重磨损、润滑脂适量	6M	目视	△	
4		静载荷	1.5 倍静载荷 5 分钟无异常	6M	目视	△	

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		IR-3D 炉膛吹灰器及管路		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	减速器	减速传动机构运行	平稳可靠。	1W	目视	○		
		润滑油	无渗漏, #20 钙—钠基润滑脂适量	1W	目视	○		
		减速箱齿轮组	无渗漏油, 手动方柄, 跑车动作正常到位。	1W	目视	○		
2	进口阀门	内漏	炉膛内侧无吹灰声音, 单向阀不冒汽。	1W	目视	○		
		进口法兰	不冒汽, 无泄漏。 法兰连接螺栓扭矩为 240N.M	1Y	专用工具	△		
3	吹灰枪管	填料	无泄漏。	#FF00001W	目视	○		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		IK-545 长伸缩式吹灰器及管路		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	行走箱	减速传动机构运行	平稳可靠	1W	目视	○		
		润滑油	无渗漏	1W	目视	○		
		减速箱齿轮组	无渗漏油, 手动方柄, 跑车动作	1W	目视	○		
2	进口阀门	内漏	炉膛内侧无吹灰声音, 单向不冒汽	1W	目视	○		
		进口法兰	不冒汽, 无泄漏	1W	目视	○		
3	吹灰枪管	填料	无泄漏	1W	目视	○		
		内外管辅助托架动作	灵活	1W	目视	○		
		拨销导入拨叉	可靠, 无卡涩	1W	目视	○		
		跑车	无错齿	1W	目视	○		
		前后棘爪	转向灵活, 不卡涩, 不脱落	1W	目视	○		
		吹灰枪管	无弯曲, 进退灵活到位	1W	目视	○		
		单向线	吹灰时无漏汽	1W	目视	○		
		齿条及滚轮, 托辊	无偏移, 托辊与灰管相切转动	1W	目视	○		
4		吹灰器蜗轮箱	油位正常	1W	目视	○		
5		吹灰器齿轮箱	油位正常	1W	目视	○		
6		吹灰器开式齿轮	油位正常	1W	目视	○		
7		吹灰器滚子链	油位正常	1W	目视	○		

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		空气预热器吹灰器及管路		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序 号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注	
1	减速器	减速传动机构运行	平稳、可靠、无异音	1W	目视	○		
		润滑油	无渗漏	1W	目视	○		
		减速箱齿轮组	无渗漏油, 手动方柄, 跑车动作正常, 进退自由到位。	1W	目视	○		
2	进口阀门	内漏	空预器内侧无吹灰声音, 单向阀不冒汽	1W	目视	○		
		进口法兰	不冒汽, 无泄漏	1W	目视	○		
3	吹灰枪管	填料	无泄漏	1W	目视	○		
		内外管辅助托架动作	灵活	1W	目视	○		
		拨销导入拨叉	可靠, 无卡涩	1W	目视	○		
		跑车	无错齿	1W	目视	○		
		前后棘爪	转向灵活, 不卡涩, 不脱落	1W	目视	○		
		吹灰枪管	无弯曲, 进退灵活到位	1W	目视	○		
		单向阀	吹灰时无漏汽	1W	目视	○		
		齿条及滚轮, 托辊	无偏移, 托辊与灰管相切转动	1W	目视	○		
4		吹灰器蜗轮箱	运转平稳, 无异音	1W	目视	○		
5		吹灰器齿轮箱	运转平稳, 无异音	1W	目视	○		
6		吹灰器开式齿轮	运转平稳, 无异音	1W	目视	○		
7		吹灰器滚子链	运转平稳, 松紧适宜, 无异音	y	手			

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		煤粉燃烧器及管路		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备注	
1	燃烧器摆角装置 系统	辅助风系统	无卡涩, 灵活, 指示标记正确	1W	目视	○		
		燃尽风系统	无卡涩, 灵活, 指示标记正确	1W	目视	○		
		二次风系统	保温完整, 无泄漏	1W	目视	○		
		二次风挡板	灵活, 无卡涩, 指示正确	1W	目视	○		
		看火门, 检修门	关闭严密, 完整, 无泄风	1W	目视	○		
		喷燃器喷嘴	摆动灵活无卡涩, 不漏煤粉	5Y	目视	△		
		喷嘴均流板	无严重磨损, 损坏	5Y	目视	△		
2	保温	保温层	完整无损	1W	目视	○		
3		膨胀	膨胀自由、无卡涩	1W	目视	○		
4	与一次风接口	接口法兰	无漏粉	1D	目视	○		
5								

样本

设备点检标准

设备(装置) 名称		油 枪		点 检 状 态 标 记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期 标 记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序 号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准	点检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注	
1	燃油点火系统管 道阀门	渗漏	无渗漏	1D	目视	○		
		外观	部件完整	1D	目视	○		
			保温齐全, 无油污	1D	目视	○		
		操作	开关灵活	1D	询问	○△		
2	吹扫系统管道阀 门	渗漏	无渗漏	1D	目视	○		
		外观	部件完整	1D	目视	○		
			保温齐全, 无油污	1D	目视	○		
操作	开关灵活、关闭严密	1D	询问	○△				
3	驱动装置	到位	位置正确、进退灵活无卡涩	1D	目视询问	○		
		渗漏	不漏气	1D	目视	○		
		外观	部件完整	1D	目视	○		
4	油枪	使用	清洁, 无堵塞	3M	目视	○		
			无卡涩	1D	询问	○		
			无渗油	1D	目视	○		

维 修 管 理 网
www.51j.com

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		炉水循环泵 (EP/04/10807)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检 周期	点检方法	点 检 状 态	备 注
1	泵出口排放阀	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
2	泵出入口疏水阀	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
3	冷凝水及给水泵 来水阀门	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
4	高压充水及疏水 阀门	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
5	压力变送器截止 门	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
6	低压来、回水管道 阀门及仪表门	外观	部件完整		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
7	电机腔温度表	温度值	<55℃		1D	读表	○	
	电机电流	电流值	27A		1D	读表	○	波动异常, 轴承 或耐磨环磨损
8	水泵运转	声音	无异音		1D	耳听	○	
		振动	平稳		1D	测振表	○	连续记录

		全压头	20.326MPa	1W	读表	○	
9	低压冷却水压力	压力值	0.5MPa	1D	读表	○	
		温度值	35℃ 38℃ 40℃	1D	读表	○	与流量对应
9	低压冷却水压力	流量	5.0(热态 3.5)m ³ /h 6.0(3.8) m ³ /h 7.5(4.3) m ³ /h	1D	读表	○	与温度对应



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		除盐水闭式冷却水升压泵 (KQWH100-160A11/2)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	出口压力	小于 1.0MPa	1D	读表	○		
		推力轴承温度	小于 65℃	1D	读表	○		
		推力轴承振动	小于 0.08mm	1W	测振表	○		
		推力轴承声音	正常	1D	听针	○		
		承力轴承温度	小于 65℃	1D	读表	○		
		承力轴承振动	小于 0.08mm	1D	测振表	○		
		承力轴承声音	正常	1D	听针	○		
2	叶轮检查	表面	无裂纹, 无严重腐蚀、磨损	1Y	目视	△		
		弯曲度	泵轴弯曲度 < 0.05mm	1Y	测量	△		
3	泵轴检查	表面	无严重腐蚀、磨损	1Y	目视	△		
		磨损	磨损量 < 0.8 mm	1Y	测量	△		
4	轴套检查	清洗检查	观察珠架和内圈是否完整, 换转动时是否有松动或突然停止, 并测定游隙	1Y	测量	△		
		间隙	密封环和叶轮的径向间隙 0.19-0.24mm, 轴向间隙 0.5-0.7mm	1Y	测量	△		
6	检查测量	轴套与轴间隙	0.01-0.03 mm	1Y	测量	△		
		叶轮与轴间隙	0.01-0.03 mm	1Y	测量	△		
		后轴承压盖与轴承间隙	0.1-0.3 mm	1Y	测量	△		
		偏差	外圆中心: < 0.08mm	1Y	测量	△		
7	找中心	偏差	外圆中心: < 0.08mm	1Y	测量	△		

设备(装置)名称		除盐水闭式冷却水升压泵 (KQWH100-160A11/2)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			端面张口: <0.08mm		1Y	测量	△	
			端面间隙: 3-5mm		1Y	测量	△	
8		泵试转	1. 试运转时各法兰面无泄漏。 2. 轴承温升正常,无异常,泵振动≤0.08mm。 3. 机械密封处无泄漏或泄漏量≤3滴/分,不冒烟。 4. 试转时性能需稳定			测量	○	



#FF0000

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置) 名称		除盐水闭式冷却器 (YHBL-80)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备注	
1	板式换热器	外表面	清洁、无尘土	1W	目视	○		
		密封条	完好, 无泄漏	1W	目视	○		
		连接螺栓	无松动、丝扣完好无损伤	6M	目视 板手	○△		
		进口水温	≤45℃	1D	读表	○		
		出口水温	≤38℃	1D	读表	○		
		进出口差压	≤0.10MPa	1D	读表	○		
		换热板	无腐蚀、无结垢、无裂纹、变形	4Y	目视	△		
2	回水过滤器	法兰	无渗漏	1W	目视	○		
		差压	≤0.20MPa	1W	读表	○		
3	闭式水箱	接合面法兰	无渗漏	1M	目视	○△		
		出水压力	0.30MPa≤P	1W	读表	○		
		进水压力	P≥0.5MPa	1W	读表	○		
4	泵进出口电动阀		密封严密, 开关灵活无卡涩	1W	询问	○△		
5	电动补水调节阀		压力低于 0.3Mpa 时自动打开, 压力高于 0.3Mpa 时自动关闭。	1W	目视 询问	○△		
6	电磁排污阀		压力高于 0.2Mpa 时自动打开, 压力低于 0.2Mpa 时自动关闭	1W	目视 询问	○△		

设备点检标准

设备(装置)名称		暖风器疏水泵		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	出口压力	1.4MPa	1D	读表	○		
		推力轴承温度	小于65℃	1D	读表	○		
		推力轴承振动	小于0.05mm	1D	测振表	○		
		推力轴承声音	正常	1D	听针	○		
		承力轴承温度	小于65℃	1D	读表	○		
		承力轴承振动	小于0.05mm	1D	测振表	○		
		承力轴承声音	正常	1D	听针	○		
		油箱油质	无乳化,不发黑	1D	目视	○		
		油箱油位	在油窗的1/2至2/3之间	1D	目视	○		
		渗漏	油箱各处无渗油 泵体各处无漏水	1D 1D	目视 目视	○ ○		
2	叶轮检查	表面	无裂纹、无汽蚀	1Y	目视	△		
			无严重腐蚀、磨损,流道磨损 $\geq 1/3$ 时应更换	1Y	目视测量	△		
3	泵轴检查	弯曲度	泵轴弯曲度 $< 0.05\text{mm}$	1Y	测量	△		
		表面	无严重腐蚀、磨损	1Y	目视	△		
4	轴套检查	磨损	磨损量 $< 0.8\text{mm}$;否则更换。	1Y	测量	△		
5	轴承	清洗检查	观察珠架和内圈是否完整、无腐蚀麻点,转动时是否有松动或突然停止,并测量游隙	1Y	测量	△		
6	检查测量	间隙	密封环和叶轮的径向间隙 0.23-0.3mm,	1Y	测量	△		
			密封环和叶轮的轴向间隙 0.5-0.7mm	1Y	测量	△		
			轴套与轴间隙 0.01-0.03 mm	1Y	测量	△		

设备(装置)名称		暖风器疏水泵		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
6	检查测量		叶轮与轴间隙 0.01-0.03 mm		1Y	测量	△	
		间隙	后轴承压盖与轴承间隙 0.1-0.3 mm		1Y	测量	△	
7	找中心	偏差	外圆中心: <0.05mm		1Y	测量	△	
			端面张口: <0.05mm		1Y	测量	△	
			端面间隙: 3-5mm		1Y	测量	△	
8		泵试转	1. 试运转时各法兰面无泄漏。 2. 轴承温升正常,无异常,泵振动≤0.05mm。 3. 机械密封处滴水不成线,不冒烟。 4. 试转时性能需稳定。 5. 扬程满足设计值。			测量	○	

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		定期排污回水泵 (150ZUY250-25)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	出口压力	小于 1.03MPa	1D	读表	○		
		推力轴承温度	小于 65℃	1D	读表	○		
		推力轴承振动	小于 0.08mm	1W	测振表	○		
		推力轴承声音	正常	1D	听针	○		
		承力轴承温度	小于 65℃	1D	读表	○		
		承力轴承振动	小于 0.08mm	1D	测振表	○		
		承力轴承声音	正常	1D	听针	○		
		油箱油质	无乳化, 不发黑	1D	目视	○		
		油箱油位	在油窗的 1/2 至 2/3 之间	1D	目视	○		
		渗漏	泵体各处无漏水	1D	目视	○		
2	叶轮检查	表面	无裂纹,	1Y	目视	△		
			无严重腐蚀、磨损	1Y	目视	△		
3	泵轴检查	弯曲度	泵轴弯曲度 < 0.05mm	1Y	测量	△		
		表面	无严重腐蚀、磨损	1Y	目视	△		
4	轴套检查	磨损	磨损量 < 0.8 mm	1Y	测量	△		
5	轴承	清洗检查	观察珠架和内圈是否完整, 换转动时是否有松动或突然停止, 并测定游隙	1Y	测量	△		
6	检查测量	间隙	密封环和叶轮的径向间隙 0.34-0.44mm,	1Y	测量	△		
			轴向间隙 0.5-0.7mm	1Y	测量	△		
			轴套与轴间隙 0.01-0.03 mm	1Y	测量	△		
			叶轮与轴间隙 0.01-0.03 mm	1Y	测量	△		

设备(装置)名称		定期排污回水泵 (150ZUY250-25)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			后轴承压盖与轴承间隙 0.1-0.3 mm	1Y	测量	△		
7	找中心	偏差	外圆中心: <0.05mm	1Y	测量	△		
			端面张口: <0.05mm	1Y	测量	△		
			端面间隙: 3-5mm	1Y	测量	△		
8		泵试转	1. 试运转时各法兰面无泄漏。 2. 轴承温升正常, 无异声, 泵振动 ≤ 0.08mm。 3. 机械密封处滴水不成线, 不冒烟。 4. 试转时性能需稳定		测量	○		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动锅炉本体		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	主蒸汽温度	350±10℃	1D	看 CRT 数据	○		
		主蒸汽压力	1.25-0.05MPa	1D	看 CRT 数据	○		
		炉膛负压	波动不超过 100Pa	1D	看 CRT 数据	○		
		上锅筒压力	<1.35MPa	1D	看 CRT 数据	○		
		泄漏	无泄漏	1D	耳听; 目视	○	要十分注意安全。听到异常声音, 接近故障点时必须采取有效防护措施。	
2	水冷壁	变形、磨损、胀粗、结焦、变色	胀粗不超过 3.5%D; 局部磨损不超过原壁厚 30%. 硬伤深度<15%管壁厚度 管排变形<50%管律 无结焦 不允许有明显金属过热变色	2Y	目视测量	△		
		结垢量, 内腐蚀	割管检查无内腐蚀, 垢量不超过 200mg/m ²	2Y	化学测量	△		
		外腐蚀	无腐蚀	6 M	目视	△		

设备(装置)名称		启动锅炉本体		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
3	铸铁省煤器	磨损、结焦、完整性	管子局部磨损不超过原壁厚 30%. 吸热片磨损不超过 50%，无脱落、破碎现象 连接弯头、法兰、螺栓完好 无结焦	2Y	测量 目测	△	1、长期停用应做好防腐措施 2、长时间停用再次启动前应对炉本体做全面、细致的检查	
		结垢量	割管检查垢量不超过 200mg/m ²	4Y	化学测量	△		
		腐蚀	无腐蚀	5Y	目视	△		
4	过热器	变形、磨损、胀粗、结焦、变色、腐蚀	胀粗不超过（合金钢<2.5%D.碳素钢<3.5%D） 局部磨损不超过原壁厚 30%. 硬伤深度<15%管壁厚度. 管排变形<50%管律 无结焦 不允许有明显金属过热变色 无腐蚀现象	2Y	测量 目测	△		
5	汽包	汽包人孔	无泄漏，	1D	目视	○		
		垢量		5Y	化学测量			
		汽水分离器	结合面严密光滑，无明显沟槽。结合面大于全宽敞 2/3 铰链. 开关自如，销子、螺母无松动和脱落。		目视	△		
		弯曲度	≤全长 0.3%		测量	△		
		内、外壁及焊缝	表面光滑无裂纹		着色探伤	△		
		管道焊口	无异常裂缝. 管道无堵塞		着色探伤	△		
		连续排污管	畅通，无堵塞、破损现象		目视			

设备(装置)名称		启动锅炉本体		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
6	炉外管及支吊、保温	炉外管	严密, 无泄漏, 走向无变形	W	目视耳听	○ △		
		支架、吊架	完整, 无松弛、变形、位移					
		密封、耐火砖墙、保温	密封严密焊缝无开裂 耐火砖墙无烧损、变形、松动、脱落现象 保温齐全, 无漏烟					
7	人孔门; 看火孔	密封	开关灵活, 严密, 不漏风, 无破损	M	目视	○		
8	定排罐	外部	罐体及各连接件严密, 无泄漏 基础支撑完好	W	目视	○		
		内部	防锈漆完好, 无桶体裸露 内部无腐蚀, 焊口无开裂等缺陷	6Y	目视 探伤	△		

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置)名称		启动炉汽包水位计		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	云母(玻璃)附件	磨损	完好无损、无渗漏		1D	目视	○	长时间停用再次启动前,应全面检查,并作旋塞阀严密性试验
		液位	无结垢, 液位清晰		1D	目视	○	
2	外观	表体	完整		1D	目视	○	
		标牌	无松动、损坏		1D	目视	○	
		泄漏	无泄漏		1D	目视	○	
3	旋塞阀	开、闭	开、闭灵活、到位, 各道门关闭严密		1D	目视	○	
4	照明		灯具完好、亮度适宜		1D	目视	○	



#FF0000

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置)名称		启动炉管式空气预热器及陶瓷多管除尘器		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标 准	点 检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注	
1	空气预热器	外壳保温	化妆板无脱落, 保温完好齐全	1W	目视	○△		
			符合设计要求, 环境温度 20℃时, 表面温度 > 50℃	1M	测温仪	○		
		人孔门, 出、入口及连接法兰	无漏风、漏灰	1D	目视 耳听	○		
		传热元件	无堵塞、腐蚀、磨损 风、烟道隔绝严密	1Y 或 长时间停用和 启动时	目视 测量	△		
2	除尘器	外壳	完好无损、无漏灰	1W	目视	○	长时间停用 再次启动前, 应全面检查, 并作放灰门 严密性试验	
		放灰门	放灰门严密, 开关到位, 无卡涩现象					
		伸缩节	出、入口伸缩节、发兰完整, 不漏灰					
		烟道	保温齐全, 外表装饰无破损 砖结构处无破损、裂纹					

样 本

设备点检标准

设备(装置)名称	启动炉埋刮板输煤机(MZ16)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运行工况	检修人孔	部件完整、无漏煤现象		W	目视	○	
		外壳						
		给煤	正常		1D	听针	○	
		链条	无松弛、无明显振动、异音和卡涩现象		1D	目视 手感	○	
		减速器	振动小于0.05mm 温度小于50℃ 轴承、齿轮无异音,运转正常		1D	测振仪 听针器 测温仪	○	
2	链条装置	刮环	刮环完整,无缺损、脱落、变形		1M	目视	○△	长期运行后 停用或长期 停用后启动, 都应对输煤 机进行全面、 系统的检查
			刮环连接件无脱落、松动现象			目视	○△	
			无过量的磨损			目测	○△	
		链条	链条无断裂、开口、变形			目视	○△	
			无过量的磨损			目视	○△	
			传动受力均匀,无松弛和过紧现象			目视	○△	
3	链条传动	传动轮	表面平滑无毛刺、裂纹、缺损		1M	目视	○△	
			无过量的磨损		1M	目视	○△	
			张力均匀,指示正确		1W	目视	○	
	传动轮轴承	两端轴承密封端盖完好、轴承内部润滑完好无煤粉存积、轴承无异音、温度正常。		1D	目视、听针、测温	○△		

设备(装置)名称		启动炉埋刮板输煤机 (MZ16)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
4	检查门	门体	门的填料、法兰、螺栓完整、齐全		1Y	工具	△	
			保持严密不漏		1W	目视	○	
5	机座	减速器、电机连接	连接罩完整		1 M	工具	○△	
			地脚螺栓紧固完好		1W	目视	○△	
6	输煤机出口	出口段	出口段无明显磨损, 否则予以更换或贴补		1Y	目视 工具	△	
		出口闸板门	出口门开关灵活到位, 无卡涩		1Y	目视	○△	



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动炉送风机 (G4-73No. 10D 左 225)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
	运行工况	轴承	振动小于 0.06mm (6.3mm/s) 机壳振动小于 6.3mm/s 温度小于 50℃ 轴承, 运转正常、无异音	1D	测振表 测温仪 听针	○		
		润滑油箱	不低于最低油位, 无渗、漏现象 水冷却装置畅通、无渗漏, 系统完整	1D	油位计	○		
		转子、机壳	无异音、无漏风	1D	目视	○		
			各法兰、膨胀节、轴封严密不漏	1D	目视	○		
	挡板	开关灵活, 无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致;	1W	询问	○			
3	叶轮	叶轮、叶片检查	叶轮及叶片本身不得有积灰	2Y	目视	△	长期停用后启动送风机, 应对其进行全面、系统的检查, 并更换轴承箱内的润滑油	
			叶片上单个裂缝的长度不超过 2mm, 各裂缝总长不超过 4mm	2Y	测量	△		
5	轴承及轴承箱	轴承检查	轴承滚道、滚珠、内外圈、无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷	5Y	目视	△		
			轴承珠架磨损不超过厚度的 1/3	5Y	测量			
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁, 无杂质、油污、毛刺、平整、光滑, 润滑油路畅通	5Y	目视			
		水冷却装置	冷油器铜管内外壁清洁无油垢、水垢、污物 油水系统管路严密, 无渗漏	2Y	目视			

设备(装置)名称		启动炉送风机 (G4-73No. 10D 左 225)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
7	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好, 表面光洁, 无影响找中心因素		2Y	目视	△	
			联轴器连接螺栓、螺栓结合 正常, 紧力均匀, 弹簧片无裂纹、断裂		2Y	目视	△	
			联轴器加热温度不得超过 150℃。		2Y	测量	△	
			联轴器两侧中心距 2-6mm		2Y	测量	△	
	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	联轴器端面平行度允许误差 0.05mm		2Y	测量	△	
			两轴同心度允许误差 0.05mm					
			机壳板材不得有严重磨损、磨穿和腐蚀		2Y	测量	△	
			外壳内部不得有积灰		2Y	目视	△	
			外壳各焊缝应完整, 无裂缝		2Y	目视	△	
			加强筋应完整, 焊口良好		2Y	目视	△	
			外壳在运行过程中不得有严重振动		2Y	目视	○	
			机壳与接触面接触牢固, 完整无损		2Y	测量	△	
			支架螺栓完整, 无松动		2Y	工具	△	
基础	水泥基础应无裂纹及表面脱落	2Y	测量	△				

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动炉引风机(Y4—73No.12D)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注		
	运行工况	轴承	振动小于 0.06mm (6.3mm/s) 机壳振动小于 6.3mm/s 温度小于 50℃ 轴承, 运转正常、无异音	1D	测振表 测温仪 听针	○			
		润滑油箱	不低于最低油位 无渗、漏现象 水冷却装置畅通、无渗漏, 系统完整	1D	油位计 目视	○			
		转子、机壳	无异音、无漏风 各法兰、人孔、膨胀节、轴封严密不漏	1D	目视	○			
		挡板	开关灵活无卡涩, 开度正确, 开关位置与刻度盘一致;	1W	询问	○			
2	进风	集流器	进风口集流器不得有严重腐蚀、磨损及变形, 确保运行中无回流和涡流形成 集流器插入风轮人口深为 12mm, 环向间隙为 2.2mm	5M	目视 测量	△	长期运行后停用或长期停用后启动, 都应对引风机进行全面、系统的检查。并更换轴承箱内的润滑油		
3	叶轮	叶轮、叶片检查	叶轮及叶片本身不得有积灰 叶轮后盘与风壳的间隙为 48 mm 叶片不得有严重磨损、变形 叶片上单个裂缝的长度不超过 2mm, 各裂缝总长不超过 4mm	5M	目视 测量	△			
5	轴承及轴承箱	轴承检查	轴承滚道、滚珠、内外圈无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷 轴承珠架磨损不超过原厚度的 1/3	5Y	目视 测量	△			

设备(装置)名称		启动炉引风机(Y4—73No.12D)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
		轴承箱检查	轴承箱内外清洁,无杂质、油污、毛刺,平整、光滑,润滑油路畅通	5Y	目视	△		
		水冷却装置	冷油器铜管内外壁清洁无油垢、水垢、污物 油水系统管路严密,无渗漏	2Y	目视	△		
7	联轴器	联轴器检修及找中心	联轴器应完好,表面光洁,无影响找中心因素 联轴器连接螺栓、螺栓结合正常,紧力均匀,弹簧片无裂纹、断裂 联轴器加热温度不得超过150℃。 联轴器两侧中心距2-6mm 联轴器端面平行度允许误差0.05mm 两轴同心度允许误差0.05mm	2Y	目视 测量	△		
8	机壳、支架及基础	检查外壳铁板及加强筋	机壳表面保温应完整	1M	目视	○△		
			机壳板材不得有严重磨损、磨穿和腐蚀,外壳内部不得有积灰 外壳各焊缝应完整,无裂缝 加强筋应完整,焊口良好	2Y	测量 目视	△		
			外壳在运行过程中不得有严重振动	2Y	目视	○		
		机壳支架检查	机壳与接触面接触牢固,完整无损 支架螺栓完整,无松动	2Y	测量 工具	△		
		基础	水泥基础应无裂纹及表面脱落	2Y	测量	△		
10	风机入口挡板	挡板检查	挡板磨损小于原厚度的1/2 各挡板内外开度一致,操作时无卡涩	2Y	测量 目视	△		
		挡板轴套检查	轴套内外径磨损量小于0.5mm	2Y	测量	△		

设备（装置） 名称		启动炉引风机（Y4—73No.12D）		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准		点 检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注
			轴套轴封处无漏风			目视		



#FF0000

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置)名称		启动炉刮板除渣机(GBC-500B)		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	运行工况	检修口、外壳及连接法兰	部件完整、无磨损、破裂现象		W	目视	○		
		运行出力	运行平稳, 保证正常出力 4t/h		1D	耳听 询问	○		
		链条	无松弛、无明显振动、异音和卡涩现象		1D	目视 手感	○		
		驱动装置	各地脚螺栓紧固 连接罩完整		#FF00001D	目视	○		
		减速器	振动小于 0.05mm 温度小于 50℃ 轴承、齿轮无异音, 运转正常			测振仪 听针器 测温仪			
		润滑油	油位在油标尺的低位与高位之间		1D	目视	○		
			无漏油		1D	目视	○		
2	链条装置	刮板	刮板完整, 无缺损、脱落、变形		1M	目视	○△	长期运行后 停用或长期 停用后启动, 都应对除渣 机进行全面、 系统的检查	
			刮板连接件无脱落、松动现象						
			无过量的磨损						
		链条	链条无断裂、开口、变形						
			传动受力均匀, 无松弛和过紧现象						
无过量的磨损									

设备(装置)名称		启动炉刮板除渣机(GBC-500B)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
3	链条传动	传动轮	表面平滑无毛刺、裂纹、缺损 无过量的磨损	1M	目视	○△		
			张力均匀, 指示正确	1W	目视	○		
		传动轮轴承	两端轴承密封端盖完好、轴承内部润滑完好无煤粉存积、轴承无异音、温度正常。	1D	目视、听针、测温	○△		
4	检查门	门体	门的填料、法兰、螺栓完整、齐全 保持严密不漏	M	工具 目视	△ ○		
5	驱动装置	减速器、电机连接	皮带传动可靠, 皮带无松弛、老化、断层、龟裂等现象 传动轮完整, 与轴无相对运动	1Y	工具 目视	△		
6	除渣机出口	出口段	出口段无明显磨损, 否则予以更换或贴补	5M	目视 工具	△		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称	启动炉链条炉排		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年		
序号	点检部位、项目	点检内容	标	准	点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运行工况	炉排	运行平稳, 保证正常出力 部件完整、无破损、脱落现象 无松弛、无明显振动、异音和卡涩现象 侧密封完整, 不漏风		1D	耳听 目视 询问	○	
		驱动装置	各地脚螺栓紧固 连接罩完整		1D	目视	○	
		减速箱	振动小于 0.05mm 温度小于 50℃ 轴承、齿轮无异音, 运转正常			测振仪 听针器 测温仪		
		润滑油	油位在油标尺的低位与高位之间		1D	目视	○	
			无漏油		1D	目视	○	
2	链条炉排	炉排	炉排完整, 无缺损、脱落、变形 炉排连接件无破损、松动现象 无过量的磨损 传动受力均匀, 无松弛和过紧现象		1M	目视	○△	长期运行后 停用或长期 停用后启动, 都应对其进 行全面、系 统的检查
		传动轮(主动、从动)	表面平滑无毛刺、裂纹、缺损、断裂 无过量的磨损		6M	目视 测量	△	
			张力均匀, 指示正确		1W	目视	○△	
		传动轴轴承(主动、从动)	两端轴承密封端盖完好、轴承内部润滑完好、轴承无异音、温度正常。		1 W	目视、听 针、测温	○△	

设备(装置)名称		启动炉链条炉排		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
4	减速箱	润滑油	润滑油为(GB443-84)N46 机械油 油位以上滚动轴承内加入钙钠基润滑脂 润滑油第一次使用, 运转 10-15 天更换, 以后每 3 个月更换一次			△		
		轴承	轴承滚道、滚珠、内外圈无锈斑、脱皮、剥落、腐蚀等缺陷 轴承珠架磨损不超过原厚度的 1/3	5Y	测量 目视	△		
		齿轮	磨损不超过原齿厚度的 1/3 无裂纹、断齿现象 啮合符合标准					
5	驱动装置	减速器、炉排主动轴连接	保安销连接完好 对轮罩完整	1D		○		
		减速器、电机连接	皮带传动可靠, 皮带无松弛、老化、断层、龟裂等现象 传动轮完整, 与轴无相对运动	1Y	工具 目视	△		
6	排灰门	排灰门	开关动作可靠, 不犯卡	1D	询问	○		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动炉闸板阀		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	门杆填料无泄漏 自密封填料无泄漏 各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活	1W	询问	○△		
		标志	齐全, 正确	1D	目视	○△		
2	压兰	压入深度	1/3 至 2/3, 且不小于 15 mm	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣					
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏油	1D	目视	○		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕 压兰. 垫圈无变形. 腐蚀. 断裂 弯曲度 $\leq 2/1000$. 椭圆度 ≤ 0.02 mm. 丝扣完整	2Y	目视 测量	△		
5	阀杆		接触面完整, 无断线、麻点	2Y	目视测	△		
6	密封面		无变形, 角度合格, 厚度合格	2Y	目视测	△		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动炉截止阀		点检状态标记	○—运行中点检 △—停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	填料无泄漏	1D	目视	○		
			各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活	1W	询问	○△		
	标志	齐全, 正确	1D	目视	○△			
2	压兰	压入深度	1/3 至 2/3	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣	1M	目视	○△		
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏气 不漏油	1D	目视	○△		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕 压兰. 垫圈无变形. 腐蚀. 断裂	2Y	目视 测量	△		
5	阀杆		弯曲度 $\leq 2/1000$. 椭圆度 ≤ 0.02 mm. 丝扣完整	2Y	目视测	△		
6	密封面		接触面完整, 无断线、麻点 无变形, 角度合格, 厚度合格	2Y	目视测	△		

维 装 保 障 管 理 网
www.51jz.com #FF0000

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置)名称		启动炉安全阀		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活	1W	询问	○△		
		启座压力	满足要求	1D	询问	○		
		标志	齐全, 正确	1D	目视	○△		
2	调节螺钉	调节螺钉连接	无松动	1D	目视	○△		
3	弹簧	外观	无腐蚀, 断裂, 变形	1D	目视	○△		
4	阀杆	外观	无腐蚀, 断裂, 弯曲度 $\leq 2/1000$, 椭圆度 ≤ 0.02 mm, 丝扣完整	2Y	目视 测量	△		
5	密封面	密封面	接触面完整, 无断线、麻点	2Y	目视 测量	△		

样本

设备点检标准

设备(装置)名称		启动炉调节阀		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
1	本体	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	填料无泄漏 各法兰无泄漏	1D	目视	○		
		可操作性	开关灵活	1W	询问	○△		
		标志	齐全, 正确	1D	目视	○△		
2	压兰	压入深度	1/3 至 2/3	1M	目视	○△		
		压兰螺丝	完整, 露出 2 至 3 扣	1M	目视	○△		
3	执行机构	完整性	部件齐全	1D	目视	○△		
		密封性	不漏气 不漏油	1D	目视	○△		
4	密封件座室		盘根室无腐蚀, 沟痕 压兰. 垫圈无变形、腐蚀、断裂	2Y	目视 测量	△		
5	阀杆		弯曲度 $\leq 2/1000$. 椭圆度 ≤ 0.02 mm. 丝扣完整	2Y	目视	△		
6	节流套		节流孔无堵塞. 冲刷	2Y	目视	△		
7	密封面		接触面完整, 无断线、麻点 无变形, 角度合格, 厚度合格	2Y	目视	△		

维
装
保
障
管
理
网
w
w
w
#FF0000
al.com

样本

设备点检标准

设备(装置) 名称	启动炉起重机械		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点 检 标 准		点 检 周 期	点检方法	点 检 状 态	备 注
1		钢丝绳	无扭曲, 断丝, 松散, 直径未变细		1M	目视	△	
			无锈蚀		1M	目视	△	
2		吊钩	无磨损, 张口无变形		1M	目视	△	
		制动器	制动正确		3M	试空车	○	
		限位器	限位正确		3M	试空车	○	

样本

设 备 点 检 标 准

设备(装置)名称		启动炉 F710-0 No2 炉膛吹灰器及管路		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注		
1	减速器	减速传动机构运行	平稳可靠	1W	目视	○			
		润滑油	无渗漏	1W	目视	○			
		减速箱齿轮组	无渗漏油	1W	目视	○			
2	进口阀门	内漏	炉膛内侧无吹灰声音, 单向不冒汽	1W	目视	○			
		进口法兰	不冒汽, 无泄漏	1W	目视	○			
3	吹灰枪管	填料	无泄漏	1W	目视	○			



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称	启动炉管道升压泵 (ISG80-200-Y160M1-2)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运行工况	出口压力	小于 1.6MPa		1D	读表	○	
		轴承温度	小于 65℃		1D	读表	○	
		轴承振动	小于 0.04mm		1D	测振表	○	
		轴承声音	正常		1D	听针	○	
		油箱油质	无乳化, 不发黑		1D	目视	○△	
		油箱油位	在油窗的 1/2 至 2/3 之间		1D	目视	○△	
		渗漏	油箱各处无渗油 泵体各处无漏水		1D	目视	○	
2	入口滤网	内部检查	无破损 无堵塞		3M	目视	△	
3	叶轮检查	表面	无裂纹, 无严重腐蚀、磨损		1Y	目视	△	长期停运, 应将泵拆卸清洗上油, 包装保管(拆卸前和安装时要对△点检项目进行全面检查、测量)
4	泵轴检查	弯曲度	泵轴弯曲度 < 0.04mm		1Y	测量	△	
		表面	无严重腐蚀、磨损		1Y	目视	△	
5	轴套检查	磨损	磨损量 < 0.8 mm		1Y	测量	△	
6	轴承	检查	观察珠架和内圈是否完整, 换转动时是否有松动或突然停止, 并测定游隙		1Y	测量	△	
7	检查测量	间隙	密封环和叶轮的径向间隙 0.28-0.35mm,		1Y	测量	△	
			轴向间隙 0.5-0.7mm		1Y	测量	△	
			轴套与轴间隙 0.01-0.03 mm		1Y	测量	△	
			叶轮与轴间隙 0.01-0.03 mm		1Y	测量	△	

设备(装置)名称		启动炉管道升压泵 (ISG80-200-Y160M1-2)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准	点检周期	点检方法	点检状态	备注	
			后轴承压盖与轴承间隙 0.1-0.3 mm	1Y	测量	△		
8	找中心	偏差	外圆中心: <0.05mm	1Y	测量	△		
			端面张口: <0.05mm	1Y	测量	△		
			端面间隙: 3-5mm	1Y	测量	△		
9		泵试转	1. 试运转时各法兰面无泄漏。 2. 轴承温升正常, 无异声, 泵振动 ≤ 0.04mm。 3. 机械密封处滴水不成线, 不冒烟。 4. 试转时性能需稳定		测量	○		



装备保障管理网
www.zbbzgl.com

#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置) 名称	启动炉给水泵 (DC25-80×3)		点检状 态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周 期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检 周期	点检方法	点检 状态	备注
1	运行工况	出口压力	2.2~2.5Mpa		1D	读表	○	
		轴承温度	小于 65℃		1D	读表	○	
		轴承振动	小于 0.04m		1D	测振表	○	
		轴承声音	正常		1D	听针	○	
		油箱油质	无乳化, 不发黑		1D	目视	○	
		油箱油位	在油窗的 1/2 至 2/3 之间		1D	目视	○	
		渗漏	油箱各处无渗油 泵体各处无漏水		1D	目视	○	
2	叶轮检查	表面	无裂纹, 无严重腐蚀、磨损		1Y	目视	△	长期停运, 应 将泵拆卸清 洗上油, 包装 保管(拆卸前 和安装时要 对△点检项 目进行全面 检查、测量)
3	泵轴检查	弯曲度	泵轴弯曲度<0.05mm		1Y	测量	△	
		表面	无严重腐蚀、磨损		1Y	目视	△	
4	轴套检查	磨损	磨损量 < 0.8 mm		1Y	测量	△	
5	轴承	清洗检查	观察珠架和内圈是否完整, 换转动时是否有松动或突然停止, 并测定游隙		1Y	测量	△	
6	检查测量	间隙	密封环和叶轮的径向间隙 0.23-0.3mm,		1Y	测量	△	
			轴向间隙 0.5-0.7mm					
			轴套与轴间隙 0.01-0.03 mm					
			叶轮与轴间隙 0.01-0.03 mm					
			后轴承压盖与轴承间隙 0.1-0.3 mm					
7	找中心	偏差	外圆中心: <0.05mm		1Y	测量	△	

设备(装置)名称		启动炉给水泵 (DC25-80×3)		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D-天 W-周 M-月 Y-年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
			端面张口: <0.05mm					
			端面间隙: 4-5mm		1Y	测量	△	
8		泵试转	1. 试运转时各法兰面无泄漏。 2. 轴承温升正常, 无异声, 泵振动 ≤ 0.04m。 3. 机械密封处滴水不成线, 不冒烟。 4. 试转时性能需稳定			测量	○	



#FF0000

样本

设备点检标准

设备(装置)名称	启动炉低压除氧器 JF-HD50)、软化水装置及减温减压装置		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年		
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
1	运行工况	除氧器水位	在正常水位 0.7-1.2 米		1D	读表	○	
		除氧器水温	104±1℃		1D	读表	○	
		除氧器	外壳及连接件、法门完好 无跑、冒、滴、漏现象		1D	目视	○	
		化水装置	再生、冲洗自动工作正常		1D	询问	○	
		减温减压装置	外壳及连接件、法门完好 无跑、冒、滴、漏现象		1D	目视	○	
2	除氧器	内部	除氧设施完好, 无损坏 罐体无裂纹等缺陷 罐内防腐层无破损、脱落现象		5Y	目视 探伤	△	长期停用应 做好防腐措施
		外部	各法兰、阀门、连接件按有关标准执行					
3	软化水装置	内部	树脂罐内设施完好, 无损坏 树脂罐内上部空间无锈蚀 布水器无破裂等缺陷 过滤器无堵塞、破损等现象 罐内防腐层无破损、脱落现象		2Y	目视	△	
		外部	各法兰、阀门、连接件按有关标准执行					

设备(装置)名称		启动炉低压除氧器 JF-HD50)、软化水装置及减温减压装置		点检状态标记	○— 运行中点检 △— 停止中点检	点检周期标记	D - 天 W - 周 M - 月 Y - 年	
序号	点检部位、项目	点检内容	点检标准		点检周期	点检方法	点检状态	备注
4	减温减压装置	内部	减压器内部焊口无开裂 无冲刷、磨破现象		5Y	目视	△	
		外部	各法兰、阀门、连接件按有关标准执行					



#FF0000

样本

D 1101 G 2011



#FF0000

样本