

<<新型干法水泥厂设备管理与维修手册>>

图书基本信息

书名：<<新型干法水泥厂设备管理与维修手册>>

13位ISBN编号：9787802275515

10位ISBN编号：7802275512

出版时间：2011-3

出版时间：中国建材工业出版社

作者：熊会思 等编著

页数：559

字数：904000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## 内容概要

本书内容主要分为5章：新型干法水泥厂组织机构及职责；新型干法水泥厂设备的前期管理；新型干法水泥厂设备安装和试运转；新型干法水泥厂的设备维修系统；新型干法水泥厂关键设备故障修复。

本书理论联系实际、内容丰富，对于做好新型干法水泥厂建厂前期工作，选择好建厂承包公司或设计院，组织好招标、投标和评价工作，以及设备维修工作都有一定的指导意义。

本书供新型干法水泥厂负责机械总工程师、机修主任以及负责维修工程师、润滑工程师参考，也可作为大学建材学院机械专业师生的参考书。

书籍目录

第1章 新型干法水泥厂组织机构及职责

- 1.1 国内某新型干法水泥厂组织机构
- 1.2 国外某厂管理系统
  - 1.2.1 工厂管理系统
  - 1.2.2 材料系统
  - 1.2.3 维修工作系统
  - 1.2.4 预测维修系统

第2章 新型干法水泥厂设备的前期管理

- 2.1 设备合同签订
- 2.2 新型干法水泥厂设备技术要求
  - 2.2.1 冲击式破碎机
  - 2.2.2 预均化堆场设备
  - 2.2.3 球磨机
  - 2.2.4 辊压机
  - 2.2.5 高效笼形选粉机
  - 2.2.6 立式辊磨
  - 2.2.7 预热器和分解炉设备技术要求
  - 2.2.8 回转窑
  - 2.2.9 窑磨大齿圈小齿轮开式传动
  - 2.2.10 篦式冷却机
  - 2.2.11 风机
  - 2.2.12 收尘设备
  - 2.2.13 输送设备

第3章 新型干法水泥厂设备安装和试运转

- 3.1 新型干法水泥厂安装前期管理
  - 3.1.1 石灰石破碎机
  - 3.1.2 预均化堆场堆取料机
  - 3.1.3 生料粉磨装置
  - 3.1.4 熟料烧成系统
  - 3.1.5 水泥粉磨系统
- 3.2 新建水泥厂设备分交、监造包装及开箱
  - 3.2.1 设备分交中存在问题
  - 3.2.2 国内制造设备监造、包装和发货监督, 以及国外开箱方面经验教训
- 3.3 新型干法水泥厂设备安装
  - 3.3.1 石灰石单段锤式破碎机安装
  - 3.3.2 原料预均化堆取料机安装
  - 3.3.3 球磨机安装
  - 3.3.4 辊压机安装
  - 3.3.5 O-Sepa选粉机安装
  - 3.3.6 立式辊磨安装
  - 3.3.7 带分解炉的旋风预热器安装
  - 3.3.8 回转窑安装要求
  - 3.3.9 篦式冷却机安装
  - 3.3.10 电收尘器安装
  - 3.3.11 气箱式脉冲袋收尘器安装要求

## <<新型干法水泥厂设备管理与维修手册>>

- 3.3.12 安装拉链机
- 3.3.13 槽式输送机安装
- 3.3.14 钢绳芯胶带输送机安装要求
- 3.3.15 斗式提升机安装
- 3.4 新型干法水泥厂设备试运转
  - 3.4.1 空负荷试运转概述
  - 3.4.2 空负荷运转一般规定
  - 3.4.3 专用设备单机空负荷试运转
  - 3.4.4 空负荷试运转后工作
  - 3.4.5 新型干法水泥厂生产系统负荷试运转
  - 3.4.6 原料预均化堆取料机负荷试运转
  - 3.4.7 立磨粉磨系统荷载试运转
  - 3.4.8 新型干法窑烧成系统负荷试运转前检查
  - 3.4.9 新型干法窑烧成系统负荷试运转
  - 3.4.10 水泥粉磨系统负荷运转
- 第4章 新型干法水泥厂的设备维修系统
  - 4.1 我国新型干法水泥厂达标达产概况
  - 4.2 新型干法水泥厂运转率低达标难的原因
  - 4.3 新型干法水泥厂应该采用什么样的维修系统
    - 4.3.1 传统的事后维修系统
    - 4.3.2 建立预防维修系统(Preventive maintenance)
    - 4.3.3 建立设备润滑系统
    - 4.3.4 预测维修是最适合新型干法水泥厂的设备维修系统
- .....
- 第5章 新型干法水泥厂关键设备故障修复

## 章节摘录

版权页：插图：第2章 新型干法水泥厂设备的前期管理我国最早建设新型干法水泥厂是从20世纪80年代末开始的，为从高起点赶上世界水泥生产先进技术水平，原建筑材料工业部决定要从国外引进当时最先进的带分解炉的旋风预热器窑的最大型的新型干法水泥生产线，准备建在河北唐山（冀东水泥厂）和安徽宁国（宁国水泥厂）。

当时日本在水泥熟料烧成系统和旋风预热器窑的基础上开发出了各种分解炉，使旋风预热器窑产量提高了一倍；在熟料粉磨系统方面开发出O-Sepa笼形选粉机；而且日本在国内大量新建和改建成大型新型干法水泥厂，因此日本的水泥生产技术当时是站在世界前列。

为此原建筑材料工业部特邀请了日本川崎重工、三菱重工和石川岛重工三家公司来华进行技术交流，后来也邀请了欧洲著名水泥设备制造商、丹麦史密斯、德国洪堡和伯力鸠斯公司来华进行技术交流，同时我们派出技术考察队伍到日本考察，通过对日本三家公司经过技术经济比较后，我们决定冀东水泥厂采用石川岛重工的设备，宁国水泥厂采用三菱重工的设备。

当时天津水泥工业设计院在初步消化引进技术基础上，开发出700t/d和2000t/d新型干法水泥生产线，建设上海川沙和江西水泥厂，以后随着设计生产线规模增大到4000t/d、5000t/d和10000t/d，设备不断大型化。

为了保证水泥厂设备正常运转起来，能达标、达产和年运转率85%以上，做好生产线设备的前期管理是非常重要的。

在我们建设新水泥厂或扩建新的水泥生产线时，要考察我国水泥设计单位的业绩和该设计院设计水泥厂的设备运转情况，了解设计单位设备选型情况，与设备制造厂家进行技术交流，进行设备采购合同的谈判、合同签订和设备监造，以保证设备质量。

设备运到现场的开箱检验、设备保管、设备安装和监理、设备试运转等工程项目的前期管理，是决定设备能否长期正常运行的前提条件。

2.1设备合同签订合同是平等主体的自然人、法人、组织之间设立、变更、终止民事权利义务关系的协议，一般包括当事人的名称或者姓名和住所、标的、数量、质量等。

设备采购合同包括：产品名称、数量、金额，供货时间；质量要求、技术标准、供货方对产品质量负责的条件和期限；交货地点、方式；运输方式；包装标准、包装要求和包装物的供应与回收；验收标准、方法及提出异议的期限；结算方式及期限；违约责任等。

设备合同签订阶段包括：设备选型与规划，这由设计部门负责。

设备订货方面由工厂商务部门和质量保证部门负责。

为了保证工厂订购的设备质量合格，我们将新型干法水泥厂设备质量要求阐述如下：设备质量首先要满足设备图纸有关标准、有关国家标准和行业标准，对于大型水泥集团和工厂，应该有自己的设备技术要求。

编辑推荐

《新型干法水泥厂设备管理与维修手册》是中国建材工业出版社出版的。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>