**熔铸一作业区混合炉流铝流槽维修方案**

1. **设备原理与功能介绍：**

熔铸一作业区混合炉1至4号溜槽已进行维修。目前尚有5号6号溜槽未维修，日常溜槽维修量大，且溜槽内凸凹不平，铝液流速难以很好控制，需整体拆除维修。

铝液流铝流槽是铝合金铸造的基础设备之一，水平铝液流槽的主要作用是将混合炉中铝液引流至铸造机等设备。

**二、设备目前存在的主要问题是：**

 目前使用的流槽为传统的[耐高温](https://www.alu.cn/aluTrade/tags_80109AD86E29.html%22%20%5Ct%20%22https%3A//www.alu.cn/aluNews/_blank)浇注料砌筑而成，这种流槽在使用过程中表面易粘铝，作业人员在清理流槽时作业时间长达30分钟，且易造成[浇注料](https://www.alu.cn/aluTrade/tags_6D476CE86599.html%22%20%5Ct%20%22https%3A//www.alu.cn/aluNews/_blank)破损，使得高温铝液渗入浇注料致使壳体[钢板](https://www.alu.cn/aluTrade/tags_94A2677F.html%22%20%5Ct%20%22https%3A//www.alu.cn/aluNews/_blank)逐渐变形。此外，每对流槽维护一次，就需拆除浇注料，并对壳体钢板校正后重新砌筑，维护过程耗工费料。

**三**、**维修实施方案内容**

项目维修实施方案内容

|  |  |
| --- | --- |
| 维修内容 | 备注 |
| 维修人员现场测绘溜槽尺寸，现场存在较多不规则现场尺寸。 |  |
| 购置成型不沾铝内衬结构浇注与外部钢构一体烧结成型流铝流槽二套（约70米），替换现有熔铸一作业区5#、6#混合炉流铝流槽更换，减少作业区流槽清理难度，提高生产的故障处理能力，更好的为保障生产提供帮助，规避烫伤风险。 | 为保障改造的准确性，乙方应现场测绘确定尺寸及形状 |
| 维修人员进入现场进行技术指导安装，并参与调试试运行。 |  |

**四、维修方案实施流程**

1、设备维修单位进入现场进行实地评估，根据作业区提出的初步实施方案和实施内容制定详细的维修方案和施工安全措施。

2、作业区会同维修单位对最终详细方案和施工安全措施进行评审完善，最终制定合理的实施方案，并签订技术协议。

3、维修单位根据最终形成的实施方案及技术协议要求实施该项目。

4、作业区会同设备管理科、安全管理科组织验收，项目竣工。

**五、维修项目实施可行性分析**

 已完成1至4号炉混合炉流铝流槽更换工作，使用效果良好，项目可行性较高。

**五、维修实施计划及工期**

1、2021 年 8 月完成招标。

2、2021 年 10月备件到位。

3、2021 年11至12月在供方技术人员指导下由熔铸一作业区自行完成溜槽维修工作。

 熔铸一作业区

 2021年6月29日