**2023年度-2026年度装卸、清理、运输服务项目（C包）主要工作清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 主要工作  内容及范围 | 工作标准及要求 | 工器具  配备 | 单位 | 一年暂定数量 | 三年暂定数量 |
| 1 | 焙烧车间编解组、炉面、及环形烟道下方维护 | 1、配合编解工完成每班编块时的夹放纸板及炭块编号工作。  2、清理炉面和火道墙顶部出炉炭块散落填充料。  3、完成各个工作区域的卫生清扫和整理工作。  4、完成炉面火道墙的密封工作。  5、完成净化区域卫生清扫、焦油排放及其他净化区域内的临时工作。 | 1、按照生产工艺要求24小时作业，配合当班岗位人员完成当班班组工作量。  2、每个厂房每天三个班次工作人数不少于9人，每天3班运行。  3、清扫整理厂内生产物资和卫生；清理整顿、清扫炉面中间通道及厂房四周钢平台，使用拖布等工具对炉面四周钢平台进行擦拖；定期对炉面四周窗户进行擦拭。  4、对厂房环形烟道下方进行整理、和卫生清扫、窗户擦拭。  5、清理二平台撒落的填充料装入大包袋并清扫现场卫生。  6、清理净化区域现场卫生，配合净化工完成当班焦油排放和转运、完成地面及地面设备卫生清理；配合班组净化工，及时清理净化焦油池卫生，完成废水拉运，及其他临时工作  7、完成编解组区域设备下方漏料清扫、地面卫生清理、清洁和地面设备擦拭，完成炭块隔离纸板拉运；每天对编解组板链下方卫生进行清扫。  8、在厂房停产期间，配合生产班组完成环形烟道、电捕焦油器的清理工作，服从班组工作安排。 | 所用工器具及设备维护、维修、保养材料由甲方提供。 | 天 | 365 | 1095 |
| 2 | 焙烧炉维护 | 1、厂房系统运行的空炉室维护，包括火道墙裂隙密封、火道墙堵塞竖缝的清理、火道墙与端墙连接处缝隙密封、边火道与炉壳缝隙处密封，密封必须采用标准的密封方式进行，先使用石棉填充，在使用棉、浇、泥混合物进行填堵和抹平；每条火道墙及炉底粘连料的清理、以及损坏炉盖和浇注料块的更换和密封。2、炉内团料及料箱底部粘料的清理。  3、火道墙浇筑块之间缝隙的填堵和塞实。作业完成后的浇筑块之间缝隙需达到密实不漏负压的效果。 | 1、每天8:00-16:00必须完成每个厂房两个空炉室的维护。  2、炉墙四周及炉底粘接料必须清理干净，洒落在料箱的团料料和耐火材料必须清理出料箱。  3、火道墙顶部破损保温盖、浇筑盖及石棉圈更换，并将更换后的废旧材料运至指定地点。  4、火道墙裂隙密封、火道墙与端墙连接处缝隙密封、边火道与炉壳缝隙处密封使用耐高温保温棉填堵，再使用耐火泥涂抹，炉墙竖缝严禁堵死。  5、浇注料盖板间的缝隙使用石棉填塞，再使用浇注料堵漏。  6、损坏严重的浇注料盖板，在护炉时进行更换。  7、护炉结束，通过验收后双方签字确认，验收未通过按照要求重新维护。 | 所用工器具由乙方自行配备。甲方提供耐火棉、耐火泥、耐火胶。 | 个 | 2920 | 8760 |
| 3 | 清理排烟架 | 1、将厂房运行换下的排烟架清理干净，保证系统下次移炉的更换。  2、将清理出的焦油打扫干净放置到指定位置，将排烟架后盖密封完好。 | 1、排烟架清理工作的具体时间由炭素分厂班组长提前一小时通知，保证清理质量，烟筒内部、软连接翻板处焦油或积灰必须清理干净，人孔处螺丝必须拧紧。  2、必须了解每天的移炉时间，移炉后及时清理，进度不能延误移炉时间。  3、突发情况，需要清理排烟架时，必须在1小时内到现场进行排烟架清理作业。 | 所用工器具由乙方自行配备。 | 个 | 2400 | 7200 |
| 4 | 清理阳极炭块表面及炭碗内焦粒 | 1、清理炭块清理区待检炭块整体（四周、上下面）、炭碗内部、炭碗内螺旋槽处粘结的填充料进行清理。  2、炭块供给组装前炭碗内积料的吹扫工作。 | 1、炭块清理时间为每天8：00—16：00。  2、清理区的炭块必须全部当天清理完毕，不得积压炭块影响炭素分厂炭块库的正常运行。  3、对炭块整体（四周、上下面）、炭碗内部、炭碗内螺旋槽处粘结的填充料进行清理；质检初次判检合格率应不低于90%，否则扣除当天结算量；最终清理结果100%符合质检判检标准；  4、炭块清理完毕后将工器具按照要求定置摆放。  5、炭块供给组装前炭碗内积料的吹扫工作。  6、清理区炭块转运后，清理下来的填充料按要求筛分后，必须及时分类回收装入大包袋，定置摆放在指定区域。 | 所用工器具由乙方自行配备。 | 块 | 第一年20万块、第二至第五年8万块 | 36000 |
| 5 | 配合天车挑拣不合格炭块并整齐堆垛 | 1、挑拣过检炭块中判定为不合格的熟炭块，吊运组成整夹并码垛；补缺合格熟炭块组成整夹并码垛；  2、根据生产要求对清理区不同类型的熟炭块进行分类组夹并码垛。 | 1、配合天车工对质检判定不合格的熟炭块逐一吊离到指定位置组成整夹后码垛。  2、按照炭素分厂生产要求，对不同种类熟炭块进行分离并组成整夹码垛到指定位置。  3、不合格熟块吊离后，必须使用相同种类的合格熟炭块进行补缺组成整夹码垛到指定位置。 | 炭块夹具、吊带由甲方提供，其余工器具由乙方自行配备。 | 块 | 10000 | 30000 |
| 6 | 炭块库码垛、焦粒回收、卫生打扫 | 1、按照炭素分厂要求整理炭块库内的倒垛块。  2、炭块库内焦粒回收以及炭块库现场卫生清扫。  3、配合天车做好取样炭块、称重炭块的转运。  4、根据质检判检结果，完成当天过检炭块的统计工作。  5、配合综合班，对下线生阳极炭块进行检查，及时吊离不合格生阳极炭块，对合格生阳极炭块补缺组成整夹码垛到指定位置，对不合格生阳极炭块吊运到指定位置组成整夹码垛。  6、对工作区域的卫生进行清理。 | 1、完成库内区域散落焦粒的回收以及安排的临时码垛、炭块库现场的卫生清扫、杂物整理、定置归类工作。  2、炭块库内洒落的填充料必须及时分类回收装入大包袋，定置摆放在指定区域。。  3、挑拣吊出生阳极炭块中混杂的不合格生阳极炭块，并补充同类型合格生阳极炭块组成整夹码垛到指定位置。  4、挑拣的不合格生阳极炭块吊运到指定位置组成整夹进行码垛，白班完成作业。  5、对工作区域炭块库的卫生进行清理和清扫，护栏擦拭。  6、按照生产工艺要求每天白班、小夜作业，配合当班岗位人员完成当班班组工作量。  7、开槽机上下料板链下方卫生维护清理，填充料的收集，开槽机区域卫生清扫， | 吊装带、夹具由甲方提供，其余工器具由乙方自行配备。 | 天 | 365 | 1095 |
| 7 | 电捕焦油器、环形烟道清理 | 1、配合现场人员对停产厂房进行电捕焦油器和烟道内部焦油、粉尘的清理以及现场卫生清扫。属于阶段性工作  2、清理后将烟道灰装袋，摆放到指定位置。  3、清理工作现场卫生。 | 1、配合清理班组作业，服从班组管理，需要清理的人数和工作天数根据电捕焦油器、环形烟道实际情况由炭素分厂组织申请。  2、工器具由炭素分厂提供，结束后及时归还。上下班时间与班组相同，杜绝迟到、早退现象。  3、清理作业前接受炭素分厂的安全交底。每天完成指定的清理工作任务，工作结束后清扫现场卫生。 | 所用工器具由甲方提供。 | 工日 | 400 | 1200 |