附件2：

**1#泊位门机轨道调整施工技术要求**

# 一、项目概况：

1#泊位前沿海陆侧大车轨道压板橡胶垫螺栓腐烂磨损严重，为了设备安全生产需要更换。海陆侧大车轨道发现还有轨道梁部分下沉，现陆侧轨道需以海侧标高为基准，进行整体抬高修复。

为确保设备的安全生产作业，需对前沿门机大车行走轨道压板橡胶垫螺栓更换进行维修；轨道型号QU80，轨道总长度600m，橡胶垫板长度600m。

# 二、配件要求

1.压板：采用D/210型压板，底座焊接式；压板底座及压板夹进行达克罗防腐处理， 耐盐雾试验不低于600h。

2.橡胶垫板：采用JD8垫板，厚度不低于7mm，每卷长度不低于12m。表面有冠状沟槽，内部含有钢芯。避免胶垫板被碾碎或挤出轨底，具有缓冲、防滑等功能。

3.轨道胶泥：为保证轨道系统的减震性和长久性，需采用专门为起重机轨道配制的专用胶泥，具有高抗震、抗压性能、流动性好、无收缩、良好的抗油脂（如润滑油，柴油，防冻液）等性能，不含有铁，铝或其他类似的化学膨胀添加剂等，便于现场施工。

3h后即可对灌浆体整修，固化后，保持原体积。

# 三、工艺要求

1.轨道型号QU80，轨道总长度600m，橡胶垫板长度600m，固定压板全部更换；

2.分段开挖轨道，拆除、刨掉原轨道的所有上下压板；

3.对腐蚀严重的螺栓及螺母进行更换，不可更换的采用切割掉腐蚀部位螺栓和钢垫板直接焊接的形式处理。处理完后，对螺杆及螺母进行套管（PVC管），并加注黄油进行防腐。承包价包含可能更换的螺栓螺母费用，严禁乙方考虑螺母费用而将所有可用的螺栓直接进行切除；

4.确定位置后，对下压板进行定位焊接，并对焊缝进行防腐除锈；

5.因轨道为整轨，为保证轨道调整实现实际效果，先分段对钢轨进行调整，使得整轨在调整和未调整中间段圆滑过渡；

6.轨道下全部铺设新钢垫板（厚度16mm）；

7.橡胶垫板的凹凸面与钢轨底面相接触。钢垫板的表面应该清洁、无油污、无尖锐的颗粒。本轨道为连续铺设的橡胶垫板，橡胶垫板裁剪长度不应小于3米，橡胶垫板与橡胶垫板之间的接口不应在钢轨接口处，也不应该在钢垫板和钢垫板之间的接口处。橡胶垫板必须放置于钢轨底部中间位置，侧向不得露出钢轨底；

8.必须在轨道两个端头的钢垫板表面上各焊一块钢片，防止橡胶垫板滑出；

9.安装轨道，并对轨道直线度、轨距、高低差进行确认调整，局部直线度在10米范围内允差±5mm,轨距允差±5mm，在10米范围内高低允差±10mm。

10.相关检测数据进行确认留档；

11.轨道安装完毕后，应在门机行驶压实后将压板及螺栓作适当的调整并重新紧固。然后进行沥青砂灌注（以现场实际为准），沥青砂与水泥面找平即可。