

赣州卷烟厂知识案例申报表

编号：

案例名称	膨胀线热端清洗进、出料气锁方法
案例类型	管理类： <input type="checkbox"/> 生产 <input type="checkbox"/> 质量 <input type="checkbox"/> 设备 <input type="checkbox"/> 成本 <input type="checkbox"/> 综合 技术类： <input checked="" type="checkbox"/> 设备操作 <input type="checkbox"/> 电气及机械维保 <input type="checkbox"/> 工艺技术 文化类： <input type="checkbox"/> 班组建设
项目现状	干冰烟丝由进料气锁进入升华管道，经过长时间的生产过程中气锁叶轮和壁腔内处会有烟垢产生，造成在出料端有碳化烟丝团出现。
原因分析	在生产过程中气锁叶轮和壁腔内处会有烟垢产生，长时间的积累，在生产过程中会跟随烟丝一起进入升华管道内，会造成碳化烟丝团出现
主要内容	随着生产批次的增加，在升华管道高温气体作用下干冰烟丝内水分快速蒸发体积瞬间膨胀，同时在高温高湿的环境下干冰烟丝从进料气锁进入高温升华管道后到达出料气锁落到冷却振槽的过程中烟丝在与升华管内壁接触时产生烟末，会集积在升华管道的内壁上形成积垢，在长时间高温热风作用下会逐渐碳化。所以在生产一段时候后，要清洗进、出料气锁减少积垢的产生。
实施成效及推广价值	经过清洗进、出料气锁，使其碳化的烟丝团减少，确保生产质量。
牵头部门	制丝车间
参与部门	

附件 2

膨胀线热端清洗进、出料气锁方法

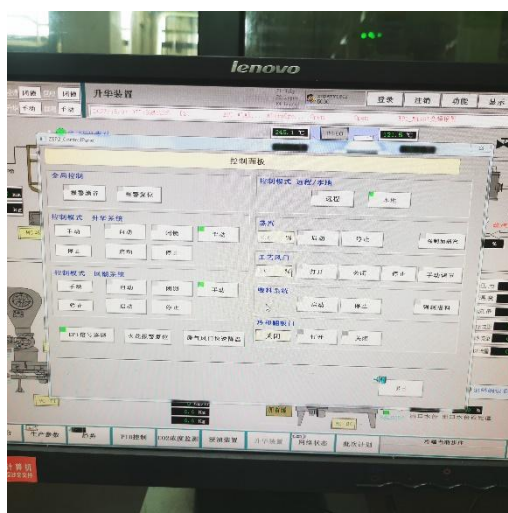
一、改善背景

膨胀系统主要由循环热风管道、进料气锁、出料气锁、除尘气锁、工艺风机、废气风机、蒸汽系统、联动风门、废气风门、工艺风门、燃烧炉及升华管路组成。工作时干冰烟丝经由振动柜、限量管、定量皮带机、进料气锁进入升华管道内，经燃烧炉换热产生的高温工艺气流输送到切向分离器，由出料气锁排出。经过长时间的生产过程中气锁叶轮和壁腔内处会有烟垢产生，造成在出料端有碳化烟丝团出现。

二、对策实施

清洗进、出料气锁

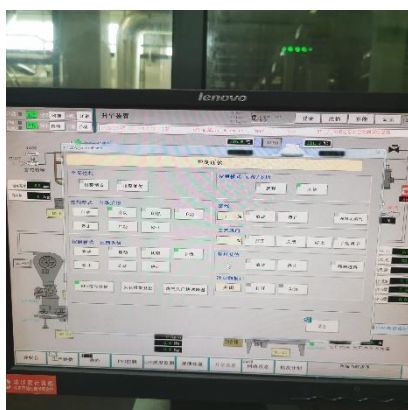
1、在上位机在上位机登入账号密码，获取工艺员级操作权限，进入报警画面，复位，在控制台里升华系统切换成手动状态。



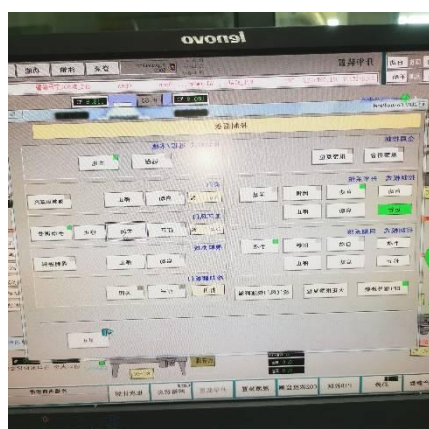
2、在手动按钮处，手动开启进料气锁，并打开进料气锁下端排污管，用水枪清洗进料气锁。



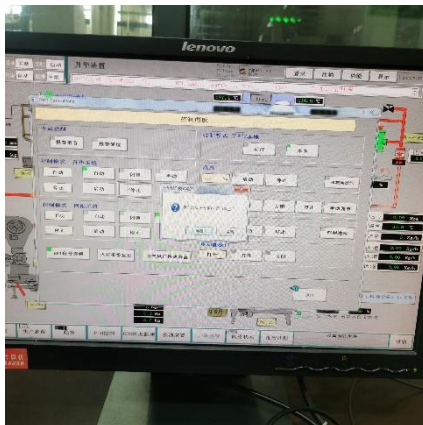
3、当清洗干净进料气锁后，手动关闭进料气锁按钮，在上位机处把升华系统切换至自动状态并开启，开启升华系统后手动开启工艺风机风门至 40%左右。



4、当风机开启后出料气锁有水滴出，当水流一段时间后打开进料气锁清洗水阀清洗，直至水流出无烟丝后关闭水阀和进料气锁处水枪。



5、在上位机关闭工艺风门，当风门关闭后再停止升华系统，拖干净冷却振槽上清洗水。



三、实施效果

经过清洗进、出料气锁，使其碳化的烟丝团减少，确保生产质量。