

赣州卷烟厂知识案例申报表

编号：

案例名称	高/低压压缩机检测元件损坏问题的解决办法
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 type="checkbox"/> 设备操作 <input checked="" 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	<p>二氧化碳膨胀烟丝线冷端浸渍装置回收系统高/低压压缩机主要在烟丝浸渍后将高/低压回收罐内的二氧化碳气体通过压缩机压缩冷却后重复利用，在气体压缩时高/低压压缩机组中的各种检测元器件对压缩过程中的压力、温度进行检测，如果检测数据出现异常系统将报警对机组进行安全保护。机组在运行时不可避免会产生振动，而检测元器件安装在一不锈钢板上固定在机组的机架上，振动使检测元器件检测线在穿过不锈钢时产生摩擦时间增长后会对检测线损坏导致检测元器件失效，影响机组的安全运行。</p>
原因分析	1、检测元器件固定不锈钢板支架没有有效固定； 2、检测元器件检测线在穿过固定不锈钢板时没有进行保护； 3、尽量减少机组机架的振动的产生。
主要内容	1、在检测元器件固定板支架增加一横梁与固定支架连接减少固定支架的振动； 2、在固定支架不锈钢板线孔处加装圆形橡胶保护套对检测线进行保护； 3、定期对机组各螺栓及连接管道上的吊杆螺栓进行紧固，并做好标识。
实施成效及推广价值	<p>通过上述对措施的实施，机组检测元器件在运行过程中的监测功能得到了保证，确保了机组安全稳定运行。</p>
牵头部门	制丝车间
参与部门	

附件：

高/低压压缩机检测元件损坏 问题的解决办法

一、项目背景

二氧化碳膨胀烟丝线冷端浸渍装置回收系统高/低压压缩机主要在烟丝浸渍后将高/低压回收罐内的二氧化碳气体通过压缩机压缩冷却后重复利用，在气体压缩时高/低压压缩机组中的各种检测元器件对压缩过程中的压力、温度进行检测，如果检测数据出现异常系统将报警对机组进行安全保护。机组在运行时不可避免会产生振动，而检测元器件安装在一不锈钢板上固定在机组的机架上，振动使检测元器件检测线在穿过不锈钢时产生摩擦时间增长后会对检测线损坏导致检测元器件失效，影响机组的安全运行。

二、原因分析

1、CP09\CP11 检测元器件固定不锈钢板支架没有有效固定；



2、CP09\CP11 检测元器件检测线在穿过固定不锈钢板时没有进行保护；



3、尽量减少机组机架的振动的产生；

三、对策实施

1、CP09\CP11 在检测元器件固定板支架增加一横梁与固定支架连接减少固定支架的振动；



2、CP09\CP11 在固定支架不锈钢板线孔处加装圆形橡胶保护套对检测线进行保护；



3、定期对机组各螺栓及连接管道上的吊杆螺栓进行紧固，并做好标识。



四、实施效果

通过上述对措施的实施，机组检测元器件在运行过程中的监测功能得到了保证，确保了机组安全稳定运行。