

Презентация Радюка ивана Сва-33
ТЕМА: Терморегулирующие вентили.
Ремонт ленточного конвейера.
Контроль и регулирование параметров
процесса абсорбции в цехе двойного
суперфсфата
на Гомельском химическом заводе



УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ
"ГОМЕЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЛИЦЕЙ"

ПРИКОММУНАЛЬНИ ГОМЕЛЬСКАГА АЛЬФОНДРАМА		УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ ГОМЕЛЬСКОГА ВІСЛЕСКОПІЯ
УСТАНОВА АДУКАЦЫ "ГОМЕЛЬСКИ ДЗЯРЖАНЫ ПРАФЕСІЯНАЛЬНЫ ТЭКНАЛАГІЧНЫ ЛІЦЭЙ"		УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ "ГОМЕЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЛИЦЕЙ"

ВХОД

сборе, так и в виде отдельных элементов, т.е. корпус клапана, термочувствительный элемент и клапанный узел могут быть заказаны отдельно. Эта категория также включает в себя термостатические инжекционные клапаны.

Конструкция

Силовой термочувствительный элемент из нержавеющей стали, изготовленный методом лазерной сварки:

- более продолжительный срок службы мембраны
- более высокое допустимое и рабочее давление
- высокая коррозионная стойкость

С целью увеличения срока службы вентиля клапанный конус и посадочное седло изготовлены из специального сплава с хорошей износостойкостью.

Капиллярная трубка и термобаллон из нержавеющей стали:

- высокая коррозионная стойкость
- высокая прочность и вибростойкость

Большая номенклатура компонентов обеспечивает минимальные складские запасы вентилей

Простая настройка

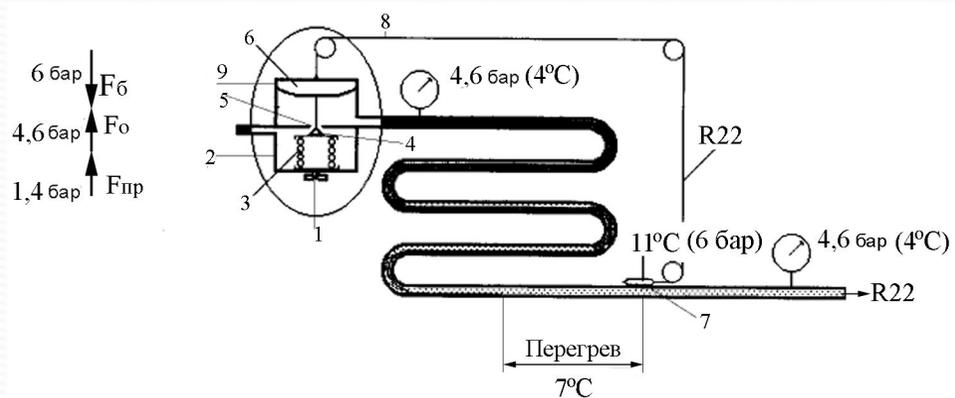
Большие возможности соединений:

- штуцеры под пайку под пайку
- штуцеры под отбортовку под отбортовку
- фланцевые соединения
- корпус в угловом и прямоточном исполнении



1.2 Рисунок 2. Принцип работы ТРВ

1 – винт; 2 – зона высокого давления; 3 – пружина; 4 – запорная игла; 5 – дроссельное отверстие; 6 – сильфон; 7 – термобаллон; 8 – капиллярная трубка; 9 – зона низкого давления



1.3 При выборе ТРВ необходимо также предусматривать соответствие его пропускной способности производительности прибора охлаждения (испарителя), так как только в этом случае можно обеспечить абсолютно устойчивую работу регулируемой холодильной установки.



Dorus.ru

1.4 Поскольку температура термобаллона должна в максимальной степени соответствовать температуре газов, его следует укреплять на трубопроводе с помощью специального хомута, поставляемого изготовителем.

Использование бечевки, электропровода, лейкопластыря, проволоки и т.п. для крепления термобаллона (см. рис. 49.3) категорически запрещается, главным образом из-за температурных деформаций (тем больших, чем ниже может опускаться температура кипения), чреватых опасностью очень быстрого ослабления контакта между термобаллоном и трубой. При этом резко возрастает вероятность возникновения гидроударов!



Рис. 47.3.

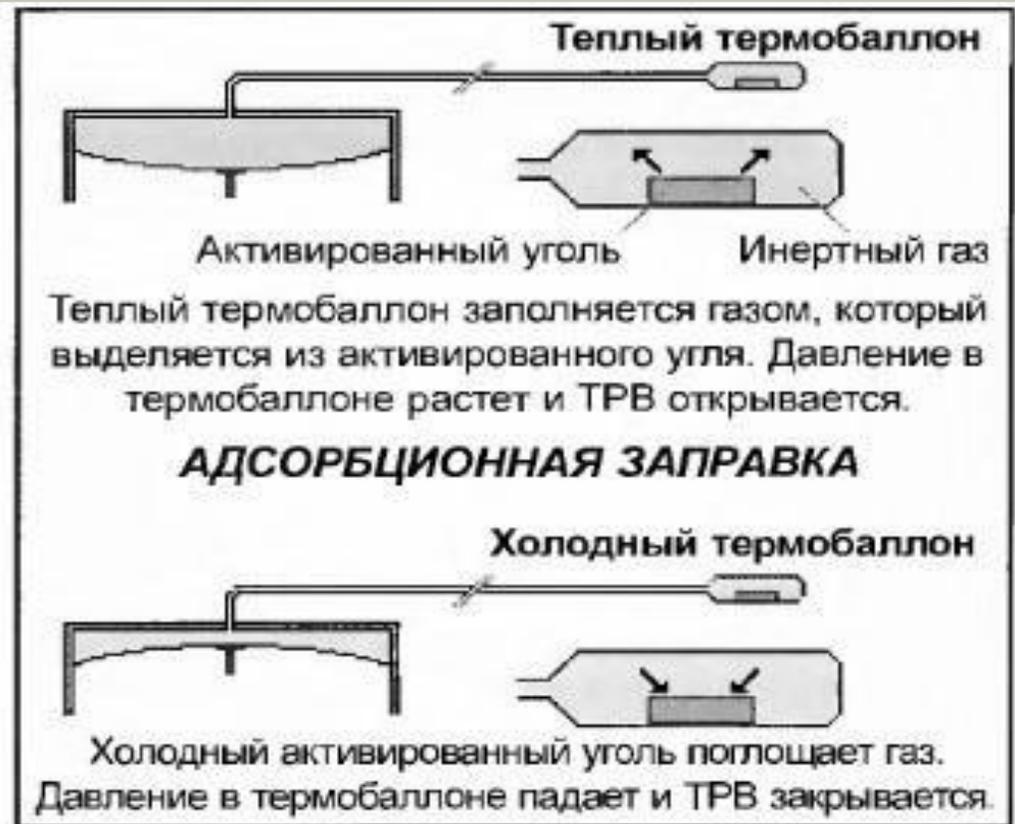
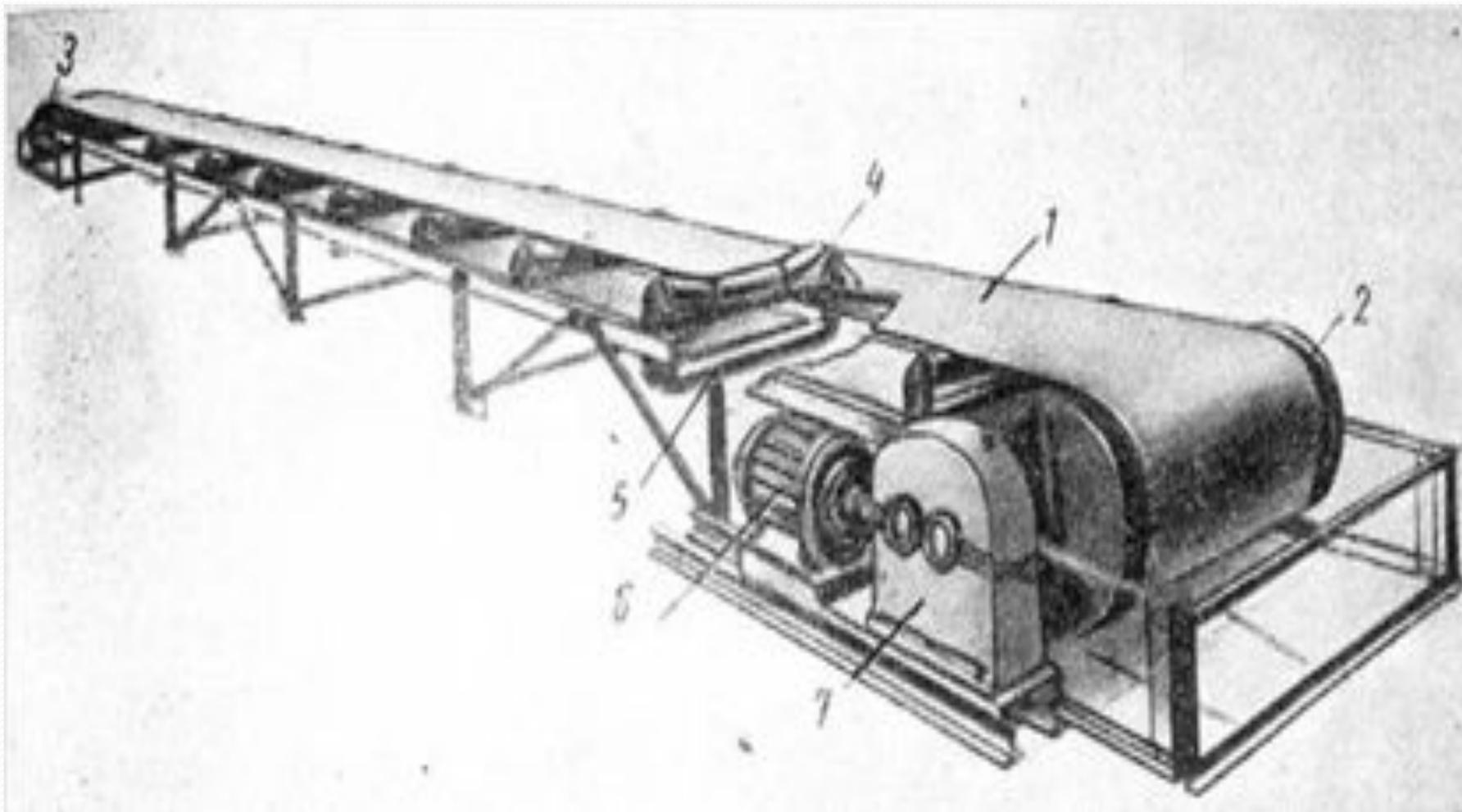


Рис. 47.4.

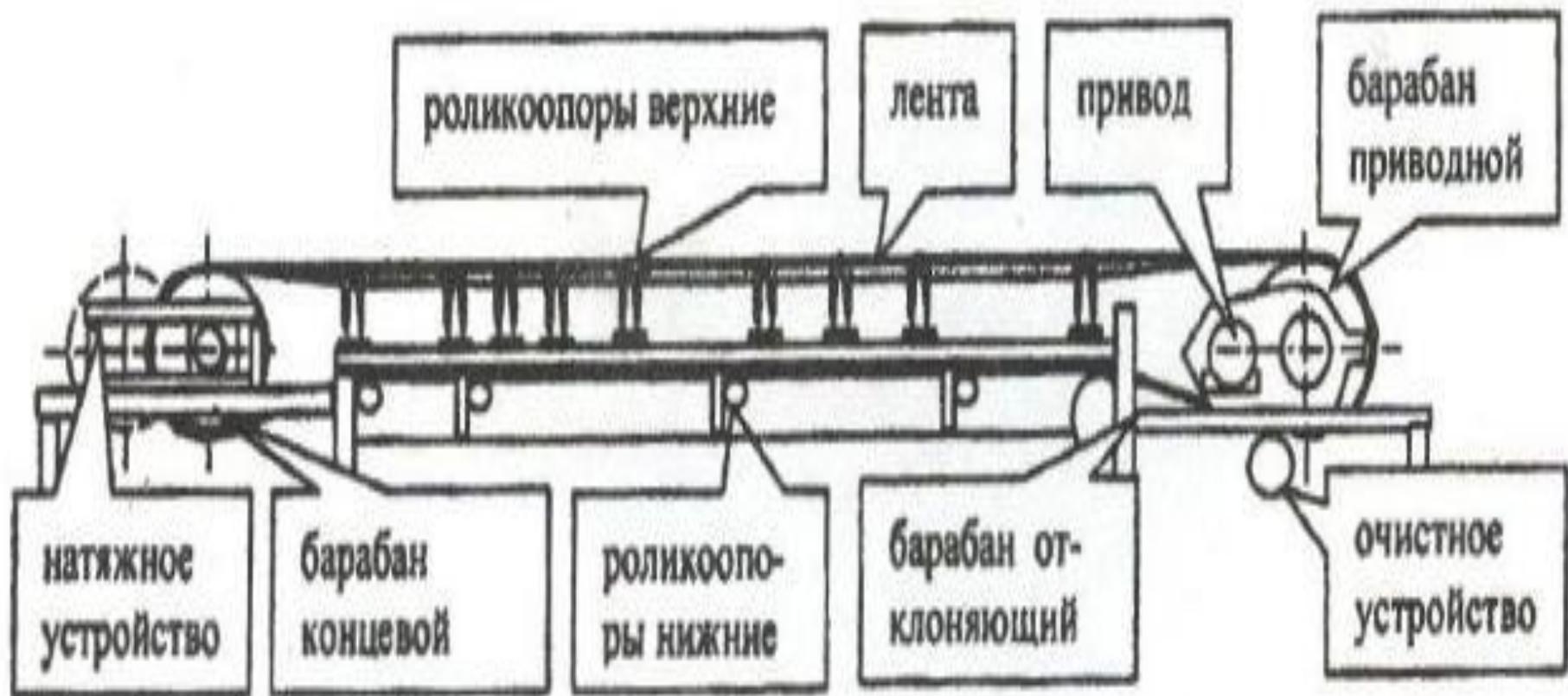
2.1 Ленточные конвейеры широко используются в металлургической, горнодобывающей и других видах промышленности. Их используют для транспортировки насыпных и штучных грузов как на небольшие расстояния, так и на большие расстояния. Простота и надежность их конструкции обеспечивает их работу в течении длительного времени



2.2 Ленточный конвейер (рисунок 16) состоит из бесконечной резиновой ленты 1, огибающей приводной 2 и натяжной 3 барабаны. Лента поддерживается опорными роликами 4 и 5. Приводной барабан получает вращение от электродвигателя 6 через редуктор 7 или иную передачу



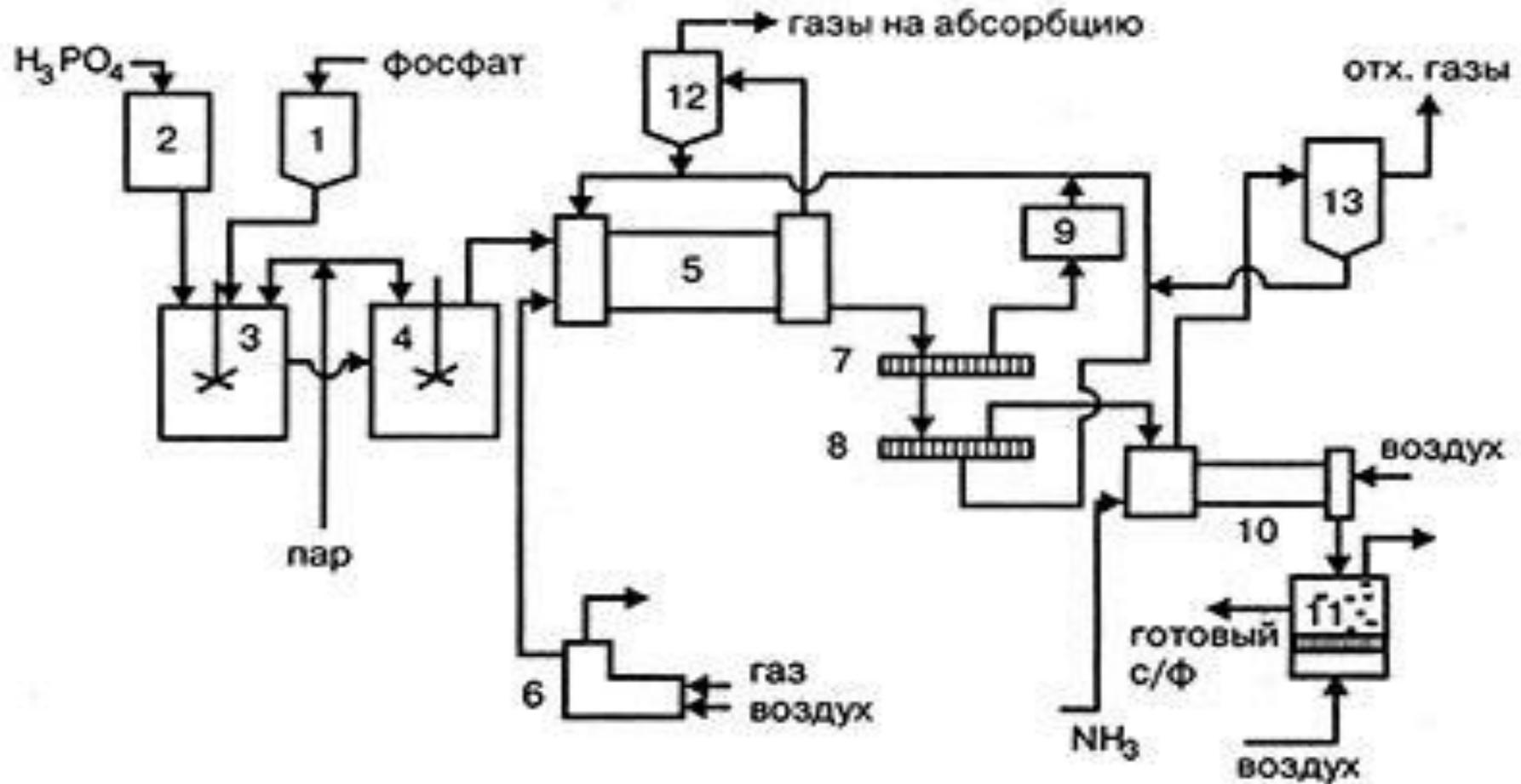
2.3 Принцип работы ленточного конвейера состоит в движении конвейерной ленты, которая одновременно является тяговым и несущим элементом. Устройство ленточного конвейера достаточно простое. Основными частями ленточного конвейера являются рама, приводной барабан, натяжной барабан, ролики и транспортерная лента. В движение лента приводится за счет приводного барабана, а требуемое натяжение получает от натяжного барабана.



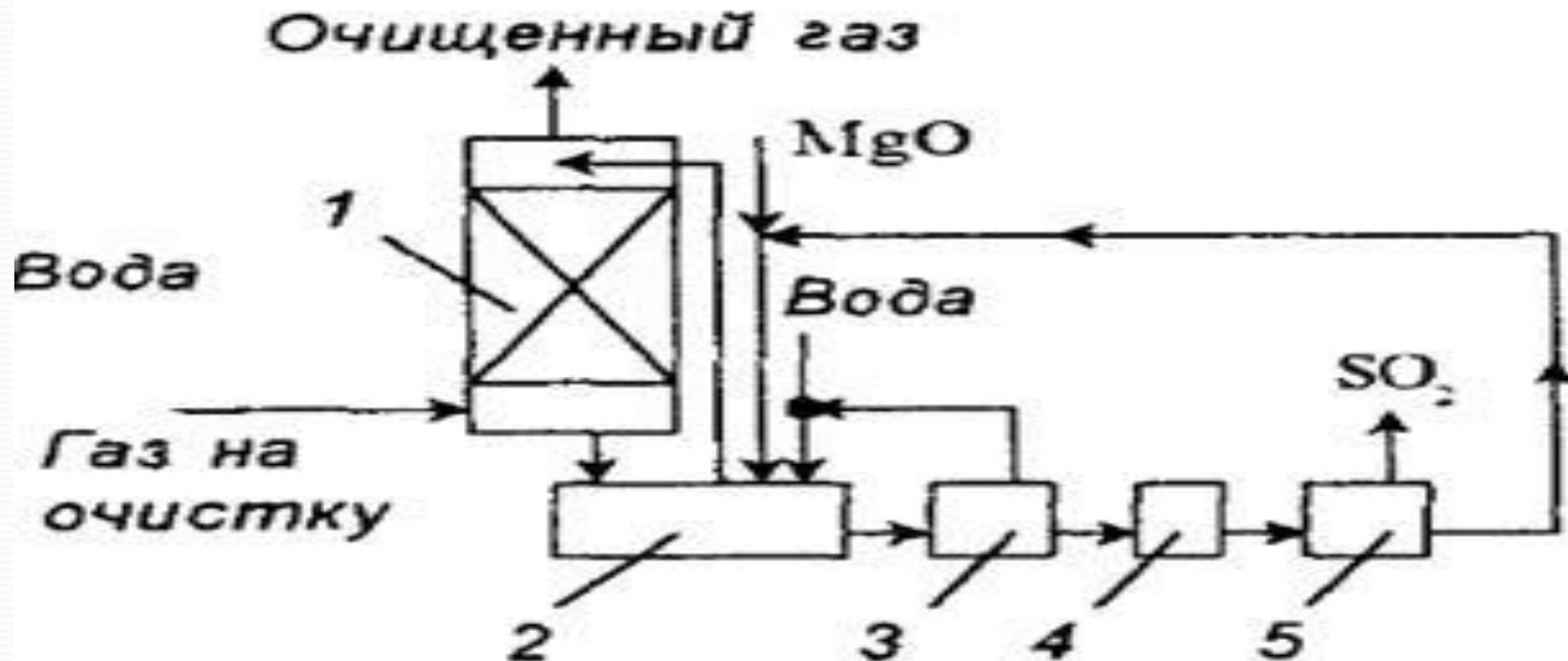
2.4Ремонту подвергают трудоёмкие в изготовлении детали, восстановление которых обходится значительно дешевле вновь изготавливаемых. Ремонтируемая деталь должна обладать значительным запасом прочности, позволяющей восстанавливать или изменять размеры сопрягаемых поверхностей (по системе ремонтных размеров), не снижая (в ряде случаев повышая) их долговечность, сохранив или улучшив эксплуатационные качества сборочной единицы агрегата.



3.1. Год ввода в эксплуатации 1994 после частичной реконструкции узла нейтрализации технологической схемы производства аммофосфата. Проектная мощность 250000 тонн натуре в год. Производство аммонизированного суперфосфата состоит из двух технологических линий.



3.2 способы абсорбции : Физическая. (В процессе физической абсорбции поглотитель и инертный газ не принимают участия в процессе перехода компонента из фазы в фазу и не растрчиваются.)
Химическая. (Химическая абсорбция предполагает реакцию, которая происходит в результате химического взаимодействия поглотителя с компонентом санитарной очистки газов, в результате образуется отбросный раствор, который после стадии обезвреживания обычно сливают в канализацию.)
Для успешного проведения абсорбции необходим специальный аппарат. Такие приборы имеют свою условную классификацию в зависимости от вида поверхности контакта.

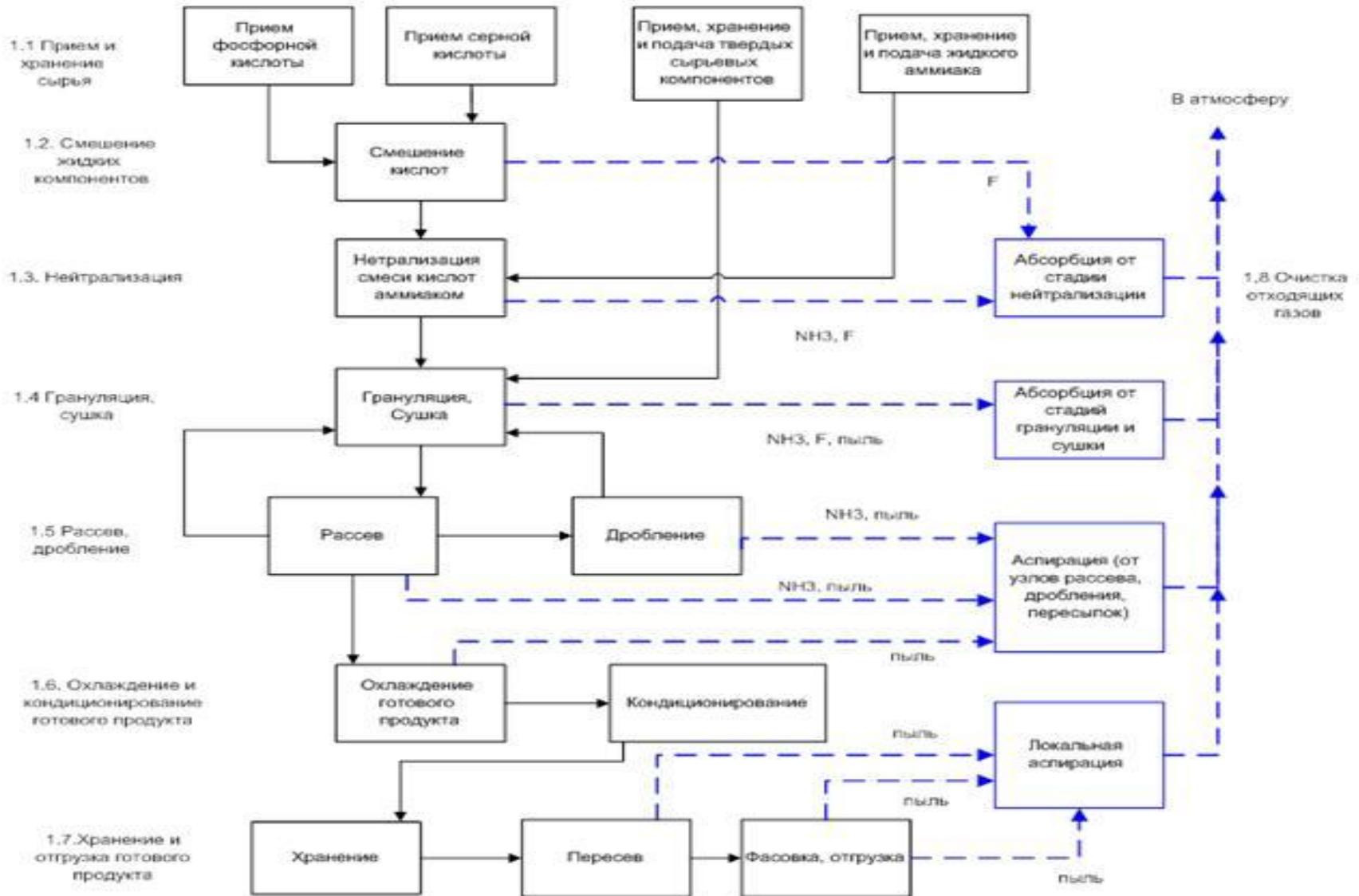


ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОНТРОЛЬ:

- контроль соблюдения технологических режимов (последовательность, время, температура, давление, влажность и т.д.);
- **Контроль полуфабрикатов и готовой продукции**
- контроль состояние технологического оборудования;
- контроль соблюдение санитарных норм и правил;
- контроль знания персоналом технологических режимов и санитарных норм (санминимум, аттестация рабочих мест);
- контроль наличия, исправности, поверки измерительного оборудования.
- протоколы несоответствия

3.4

Подпроцессы



МЫ ГОТОВИМ ЛУЧШИХ, ВСЕГДА ГГПТЛ2018!

