

1020-K（101+102）C 更换气阀技术总结

一、故障现象及原因分析

- 1、气阀阀片断裂，弹簧断裂损坏。
- 2、铝制垫片和铜制垫片挤压变形。
- 3、O型圈老化开裂。

原因分析

- (1) 弹簧均布数量少，受力效果不均匀，弹簧材质抗拉强度差，疲劳断裂，阀片撞击断裂。
- (2) 铝制和铜制垫片材质软，容易受力变形，安装时要使用力矩扳手，并保证安装时垫片安装位置合适，无卷边，毛刺。
- (3) O型圈老化，工作环境温度高，雨水多，空气湿润，容易腐蚀老化失效。

二、工作中发现的问题并提出针对的改进方法

- 1、现场规格化作业过程中工机具摆放不整齐。在今后的工作中做到专人摆放工具，量具及零部件。
- 2、气阀体积大，质量重，安装时候没有专用工具，容易产生机械伤害的危险。测气阀高度，压筒的尺寸，准备做专用工具。
- 3、吊装气阀时行车的使用要有专人负责，有证上岗，禁止歪拉斜吊。

三、完善改进措施

- 1、作业前中后都要保证现场工量具，零件的摆放，铺设橡胶皮并指定摆放位置。
- 2、拆气阀盖时，由于可能工艺阀内漏或排放余留压力存在，要泄压，预留螺栓，注意规避。
- 3、脚踩梯凳作业时，要及时把油污擦净，避免滑倒摔伤。

四、针对以上问题大家同一意见，班组形成技术交流，沟通并建议工艺设备人员联系厂家，对气阀结构的改进意见。做好备品备件的更替。