CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

ĐỘC LẬP TỰ DO HẠNH PHÚC

**BÁO CÁO:**

**TÌM HIỂU CÁCH TĂNG SUẤT 2 MÁY NGHỀN XI DÂY CHUYỀN 1**

1. Các yếu tố ảnh hưởng đến quá trình nghiền xi măng
2. Nguyên liệu nghiền xi măng
* Cliker

 Ciker là thành phần chủ yếu trong quá trình nghiền xi măng. Cliker nóng không thể đưa vào máy nghiền ngay được vì lúc nghiền sự va đập cơ năng biến thành nhiệt năng làm cho máy nghiền nóng làm giảm khả năng nghiền đập của máy, làm tăng hệ số mòn bi đạn, tấm lót. Thông thường thì cliker trước khi đưa đi nghiền thì phải ủ trong silo khoảng 1 tuần. Nếu cliker nóng theo em nên bơm nước để viên cliker tạo ứng suất dễ phá vỡ hơn cải thiện khả năng nghiền cũng như ổn định hệ thống. cliker nóng máy cán chạy rất dao động khó ổn định.

 Ngoài ra độ cứng cliker đem vào nghiền ảnh hưởng rất lớn khả năng nghiền. theo e cliker nên rút silô chính dây chuyền 2 khả năng nghiền sẽ tốt hơn.

- Đá vôi

 Đá vôi đợt này đem vào nghiền khá to, cứng dẫn đến giảm khả năng cán và nghiền. nên cần cải thiện kích thước đá vôi nhập vào.

- Sét đen

 Hiện tại sét đen nhập về nhiều cục to và cứng khó đập nên nhập vào kho nhiều cục to giảm khả năng nghiền

1. Thông số vận hành

- Ở máy nghiền xi bi dây 1 có 2 quá trình nghiền là nghiền sơ bộ và nghiền tinh.

 Nghiền sơ bộ là quá trình cán ép vòng ngoài. Thông thường để nâng cao hiệu quả của máy nghiền bi thì phải nâng cao hiệu quả của máy cán ép bằng cách nâng cao tải 2 dòng gầu đầu vào và ra khỏi máy cán ép để tăng số vòng hồi lưu để khi nào liệu đủ mịn mới được hút sang máy nghiền ( chạy khoảng trên 200A ) nếu cao quá thì lực gió không đủ hút liệu qua máy nghiền dẫn đến hổi lưu cao. Két trung gian máy cán cao dần. Để cải thiện hiệu quả cán ta còn phải giữ ổn định máy cán khi đó liệu sang máy nghiền mới ổn định chất lượng mới ổn định.

Nghiền tinh là quá trình nghiền trong. Liệu sau khi được máy cán ép ép 1 phần đưa qua máy nghiền 1 phần hồi lưu lại két trung gian. ở quá trình nghiền tinh này để điều chỉnh năng suất cũng như chất lượng xi măng ta nên tách ra đối với từng loại xi riêng biệt. Trong quá trình nghiền vòng trong có các thông số ảnh hưởng đến quá trình nghiền như : thông gió LD05, gió hút khí thải LD04, và phân ly osepa. Theo em thông gió chạy ở mức vừa phải tùy theo nguyên liệu dễ nghiền hay khó để điều chỉnh tốc độ di chuyển liệu trong máy nghiền cho phù hợp không để thấp quá cũng như cao quá. phân ly nên chạy ở tần số thấp nhất tại đó đạt chất lượng để tránh những hạt đã đạt chất lượng rồi lại hồi lưu lại dẫn đến máy đầy. gió hút khí thải theo em đánh giá chính blain của xi mình cần chạy. Theo em tất cả các thông số mình chạy đều bám sát theo dòng chứ k phải độ mở van.

- PCB40 bao : với từng máy nghiền có chế độ chạy tương đối khác nhau.

M1: Theo em theo dõi thì năng suất máy nghiền 1 lâu nay chạy thấp hơn máy nghiền 2. ở máy nghiền 1 dòng máy nghiền cao hơn máy nghiền 2 nhưng ở máy nghiền 1 hồi lưu sau máy nghiền tăng rất nhanh dẫn đến đầy máy giảm khả năng nghiền. theo đánh giá của em ở máy nghiền 1 bi đạn chưa hợp lý mà có thể do lượng bi tương đối nhiều làm giảm không gian đập nghiền trong máy.

 Nếu chạy 40 bao ở máy nghiền hồi lưu nên duy trì ở mức vừa phải ( khoảng 90 – 95A) để máy nghiền có trạng thái nghiền tốt. nếu xét theo dòng máy nghiền thì điện áp ảnh hưởng đến dòng nến đánh giá đôi lúc k chính xác.

 Còn ở máy nghiền 2 thì năng suất, chất lượng cũng cải thiện nhiều.hồi lưu sau máy nghiền tương đối thấp. với cùng thông số vận hành, trong khi năng suất máy nghiền 2 chạy còn cao hơn nhưng hồi lưu máy 2 vẫn thấp hơn máy 1 chứng tỏ máy nghiền 2 khả năng nghiền tốt hơn máy 1.

- PCB40 Rời công nghiệp.

M1. Ở máy nghiền 1 đối với chạy xi rời nên chạy hồi lưu thấp ( duy trì khoảng 80-85 ). Nếu thấp dưới 80 thì chỉnh chất lượng dễ hơn nhưng nhiệt xi đầu ra máy nghiền cao dẫn đến khó giữ được nhiệt bạc đầu ra máy nghiền. còn chạy hồi lưu cao thì khó giữ được chất lượng. ở mỗi loại xi mình nên cố gắng điều chỉnh thông số cũng như cấp liệu để giữ được trạng thái máy nghiền mình cần chạy.

M2: Chạy xi rời ở máy nghiền 2 thông thường hồi lưu chạy dưới 80. ở hệ thống máy nghiền 2 áp hệ thống cao hơn rất nhiều so với hệ thống máy nghiền 1. Dẫn đến van gió hồi lưu khó đóng về 0. Theo quan điểm em thì có thể gió van gió LD02.

C. Thiết bị

 Theo em thì ở chỗ máy cán ép bề mặt máy cán bị mòn khá nhiều so với ban đầu. làm giảm khả năng ép của máy cán. cộng với hệ thống thủy lực máy cán ép thi thoảng dao động áp bơm thấp không đủ lực cán nên mỗi khi dừng máy nên báo ktv cơ khí kiểm tra vệ sinh lại các đường ống cũng như van định kì.