

第五章 脱硝系统异常情况及处理方法

序号	不正常情况	产生原因	处理方法
1	吹灰器电磁阀故障	电磁阀不动作； 电磁阀信号不正常； 膜片损坏。	检查电磁阀； 检查接线盒； 更换膜片。
2	催化剂层差压大	吹灰器清灰不及时； 吹灰器电磁阀不工作； 压缩空气压力太低； 吹灰器故障。	调整喷吹时间宽度和时间间隔； 清理或更换电磁阀； 检查压缩空气管路系统； 检修吹灰器。
3	喷嘴喷雾效果差	氨水过量或水压不足； 空气过量或压力不足； 喷嘴堵塞。	调节氨水量或压力； 调节空气量或压力； 检查喷嘴，进行疏通。
4	泵出口压力高	喷嘴堵塞； 调节阀故障。	疏通喷嘴； 检修调节阀。
5	泵出口压力低	箱罐液位低； 过滤器堵塞。	查看箱罐液位情况； 疏通过滤器。
6	泵故障	泵部件坏。	切换备用泵后，按泵说明书维修泵。
7	泵无法启动	配电柜中其电源开关未合闸送电； 箱罐的液位低于液位报警下限。	检查配电柜中其电源开关合闸是否送电； 检查箱液位是否显示正常。
8	出口 NO _x 浓度超标	氨水量供应不足； CEMS 输出值有误差； 喷枪堵塞或雾化效果差； 催化剂化学寿命年限已到，失活。	检查氨水供应压力、检查管道堵塞情况和手动阀门的开度、检查氨水流量计及流量调节阀； 重新对 CEMS 进行标定，检查烟气采样管是否堵塞或泄漏； 检查喷枪及相连的管线是否顺畅、喷枪头是否变形损伤； 确认催化剂化学寿命年限，是否失活。
9	其他生产故障	调节失误； 仪表、设备故障； 电气故障； 其他原因。	按生产指标调节； 通知仪表工、设备维修工修理；

			通知电工修理； 根据生产情况合理调整。
--	--	--	------------------------