



PROBLEM SOLVED™ PAPER

ÇÖZÜMLERİ: Martin® Hava Şokları

ENDÜSTRİ: Çimento

MÜŞTERİ: Nuh Cement Plant Kocaeli Turkey



Nuh Çimento Fabrikası Avrupa'nın en büyük çimento fabrikalarından biridir.



Bileşenlerin merkezde tutulması daha kolay ve daha güvenli servis sağlar.



Siklon Konik Mal Akış Borusu Başlangıcı

PROBLEM

Nuh Çimento Fabrikası, üç klinker üretim hattı ve yıllık 4.100.100 ton kapasitesi ile Avrupa'nın en büyük çimento fabrikalarından biridir. Tesis 3. hat siklon mal akış borularının birinde malzeme birikmesi ve tıkanma sorunu yaşıyordu. Yapışkan malzemenin birikmesi, siklon tahliye borusunun alt kısmında daha küçük bir çıkış açıklığına yol açan tıkanıklıklar yaratarak ciddi üretim kaybına neden oluyordu. Tesis, tıkanma sorunlarıyla mücadele etmek için mevcut mal akış borusunu yedek olan ile değiştirmeye karar verdi. Bu da 30 saatlik bir duruş süresi gerektirdi (soğutma ve ısıtma süreci dahil değil). Mal akış borudu tıkanığında bu zorunlu duruşun her 5 ila 6 ayda bir yapılması gerekiyordu. Bu da tesis için ekstra işçilik maliyetlerine ve zaman kayıplarına neden oluyordu. Üçüncü hattın günlük kapasitesi 7.200 tona ulaştığında, Nuh Çimento Fabrikası yıllık 18.000 ton üretim kaybediyordu.

ÇÖZÜM

Siklon mal akış borusundaki tıkanmaları önlemek için Martin Engineering, hava nozulları için uygun yerleri belirledi ve iki adet Martin® Multi Port Hava Şoku monte etti. Martin® Multi Port Hava Şoku teknolojisi, bileşenler merkezileştirildiği için daha kolay servis ve bakım sağlar, personel ve hareketli parçalar için ısı ve toza maruz kalmayı en aza indirir. Martin® Multi Port Hava Şokları, sekiz adede kadar geleneksel tank ve valf hava şokunun yerini almak için bir kontrol ünitesi ile tek bir hava rezervuarı kullanır ve proses verimliliğini artırır. Haznelere ağır hava şoku tankları asma ihtiyacını ortadan kaldıran kurulum basittir. Sistem, standart ve ağır hizmet uygulamaları (yüksek sıcaklık/toz/stres) için idealdir.

SONUÇ

Martin® Multi Port Hava Şoku, siklon koniğinden aşağı doğru hava püskürterek malzeme birikimini temizledi ve daha iyi malzeme akışı sağladı. Hava şokları yüksek verimlilikle çalışıyor ve tesis personeli hiçbir tıkanma sorunu tespit etmedi.