

Martin® Piro Proses Akış Yardımcı Ürünleri

Firma: _____ İlgili Kişi: _____
Şehir: _____ Ülke: _____ Telefon: _____
E-Posta: _____ Tarih: _____

Proses Parametreleri

Günlük kriter üretim kapasitesi (ton): Fiili _____ Planlanan _____

Ön Isıtıcı Tipi: Kalsinatörlü Kalsinatörsüz Diğer _____

Dizayn Firması: FLSmidth Polysius KHD Diğer _____

Siklon Kademe Sayısı: _____ Siklon Tipi: Tek Sıra Çift Sıra

Klinker soğutma tipi: _____ Dizayn Firması: _____

Planlanan duruş / revizyon tarihi: _____ Son revizyon duruş sonrası/ duruş sonrası geçen zaman: _____ ay

Yakıt Özellikleri

Kullanılan Yakıt: _____

	% Kullanım		Kalorifik Değer
	Fiili	Planlanan	
Bitümlü Kömür			
Linyit			
Petrokok			
RDF Plastik			
Atık Yağ			
Lastik			

Petrokok Sülfür İçeriği (%) : Fiili _____ Planlanan _____

Yakıt oranları (%) : alev borusundan _____ kalsinatörden _____

Enerji Tüketimi: _____ kcal (1 kg klinger için)

Malzeme Koşulları

Malzeme Tipi: _____
Malzeme Sıcaklığı: _____ °C Özgül Ağırlık: _____ kg/m³
Nem İçeriği: Kuru Nemli Nem _____ %
Durum: İri Taneli Tanecikli İnce Taneli Toz Yapışkan
Tanecik Boyutu: _____
Klor İçeriği: Yüksek Orta Düşük Alkali İçeriği: Yüksek Orta Düşük

Yapısal Bilgi

Yapı Şekli: Kare/Dikdörtgen Yuvarlak Şut Boru/Gaz Kanalı Diğer _____
Yapı Malzemesi: Çelik Paslanmaz Çelik Beton Diğer _____
Yapı Kontrüksiyonu: Kaynaklı Civatalı Duvar Kalınlığı: _____ mm
Refrakter Malzemesi: _____ Refrakter Kalınlığı: _____ mm
Refrakter Ömrü: _____ ay
İzolasyon Malzemesi: _____ İzolasyon Kalınlığı: _____ mm

Problem Tipi

Akış Problemi: Köprüleşme Yapışma Birikme Asılı Kalma
Mevcut Malzeme Birikmesi Var mı? Evet Hayır
Yapışan Malzeme Kalınlığı: _____ mm Yapışan Malzeme Hacmi: _____ ton
Mevcut Malzeme Birikmesinin Oluşma Süresi: _____
Kapasite Kaybı: _____ ton _____ % günlük
Yapışan Malzeme Sertliği: Çok Sert Sert Orta Sert Toz

Problemi Tanımlayınız:

(Nerede? Ne sıklıkta? Nasıl? vs...
4. Sayfada problemi görsel olarak açıklayınız.)

Problemin Mevcut Çözümü

Mevcut Temizleme Metodu : Su jeti Basıncılı Hava Şişleme / Balyozlama
 Co2 Patlayıcı Hava Şokları Diğer _____
Manuel Temizleme için harcanan süre: _____ saat/vardiya _____ saat/gün

Elle temizleme yapan personel sayısı: _____ vardiya _____ gün

Elle temizleme yapılırken yaşanan iş kaza sayısı: _____ son 3 yıl içerisinde

İlgili bölgede kullanılan hava şoku sayısı: _____

Hava şoku detayları	Tank hacmi 1: _____ litre	Tank Hacmi 2: _____ litre	Tank Hacmi3: _____ litre
Miktar (adet)			
Patlama frekansı (dk)			

Patlama kontrolü için kullanılan yöntem: Manuel Zaman kontrollü Deşarj esnasında otomatik
 Malzeme depolandığında otomatik (Akış yokken)

Enerji KullanılabilirliğiGüç Kaynakları: Elektrik Pnömatik Hidrolik

Pnömatik: Mevcut Basınç: min.: _____ bar en fazla: _____ bar

Mevcut debi: _____ m3/min

Mevcut debi/veya yağlayıcı var mı? Evet Hayır

Hava hattının uygulama bölgesine uzaklığı: _____ mm

Elektrik: Voltaj: _____ V Frekans 50 Hz 60 Hz
Faz Mono faze TrifazePatlamaya dayanıklı ekipman ihtiyacı: Evet Hayırİstenilen Kontrol Yöntemi: Zamanlayıcı Pano PLC Ana Kumanda
 Solenoid Valf Üzerinden Elle (Manuel)**Hava Şoku Sisteminden Beklentiler:**

Problemi Tanımlayınız:

Akış problemini gösteren bir taslak resim çiziniz.

Not: Lütfen ilgili bölgenin fotoğraf ve teknik resmini gönderiniz.
Fotoğraf ve/veya çizim üzerinde akış problemini gösteriniz.



Martin Engineering

İmes San. Sit. B Blok 205 Sok No.6
34775 Ümraniye, İstanbul, Türkiye
Tel. +90 216 499 34 91
Faks +90 216 499 34 90
info@martin-eng.com.tr | www.martin-eng.com.tr

