



WYKAZ INFORMACJI POTRZEBNYCH DO DOBORU GENERATORA AZOTU

Dobór systemu wytwarzania azotu podzielony jest na cztery grupy informacji:

I Grupa – dobór samego generatora

1. Do czego wykorzystywany jest azot?
2. Aktualne średnie zużycie azotu (Nm³/dzień, Nm³/tydzień, Nm³/miesiąc, kg ciekłego azotu/miesiąc).
 - gazowego
 - ciekłego
 - minimalne zużycie azotu i udział procentowy w czasie tygodnia/miesiąca/roku
 - maksymalne zużycie azotu i udział procentowy w czasie tygodnia/miesiąca/roku
3. Czy występuje skokowe/szczytowe zapotrzebowania na azot?
 - ilość w czasie (dzień/tydzień)
 - czas trwania szczytu
 - odstęp czasowy pomiędzy szczytami
4. Wymagana czystość azotu gazowego (procenty, klasa).....
5. Ciśnienie zasilania odbiornika azotu.
 - minimalne
 - standardowe
6. Ciśnienie sprężonego powietrza dostępnego do zasilania generatora
 - minimalne
 - maksymalne
6. Temperatura sprężonego powietrza *.

Wydajności generatorów są podawane dla warunków znamionowych na wlocie tj. 7 bar i 20-25C.

* - zależy od rodzaju sprężarki i temperatur w sprężarkowni

- minimalna
- maksymalna



7. Miejsce montażu generatora

- wewnątrz pomieszczenia / w sprężarkowni
- na ramie
- w kontenerze

II Grupa – czas pracy do doboru wielkości zbiorników buforowych

1. Czas pracy odbiornika azotu w godzinach dziennie, dniach w tygodniu, weekendy, święta.

.....

2. Czy jest możliwość pracy układu generacji azotu poza czasem pracy odbiorników w celu zmniejszenia wielkości generatora i zastosowaniu zbiorników/butli azotu?

.....

III Grupa – dostępne sprężone powietrze (sprężarka i uzdatnianie) na potrzeby produkcji azotu

1. Informacja o posiadanych sprężarkach, które mogą pracować na potrzeby generacji azotu - załączniki tabliczki znamionowe

.....

2. Maksymalna temperatura powietrza latem w sprężarkowni

3. Ciśnienie robocze w instalacji, które można wykorzystać do generacji azotu

4. Jak uzdatnione jest sprężone powietrze od dostępnej sprężarki?

.....

Dla przykładu, generator, który produkuje 10 Nm³/h azotu potrzebuje 70 Nm³/h uzdatnionego powietrza po osuszaczu adsorpcyjnym. Jeżeli to jest osuszacz regenerowany na zimno to na zasilaniu musi mieć sprężone powietrze w ilości 90 Nm³/h.

I to są wartości nominalne. Jeżeli latem mamy w sprężarkowni 35C, a ciśnienie jest niższe niż 7 bar to wymogi znacznie rosną.

IV Grupa – koszty do obliczenia ROI

1. Jaka jest cena kupowanego azotu za kg, za litr, ilość azotu dostarczanego miesięcznie/tygodniowo gazowego lub ciekłego

.....

2. Jaki jest koszt dzierżawy zbiorników

3. Inne koszty związane z dostawami azotu

4. Koszt energii elektrycznej wykorzystywanej do produkcji sprężonego powietrza



V Grupa – ograniczenia do uwzględnienia

1. Czy istnieją jakieś ograniczenia przestrzenne lub inne ograniczenia dotyczące instalacji, które należy wziąć pod uwagę?

Na przykład ograniczona powierzchnia na hali albo wykorzystanie fotowoltaiki

.....
.....

2. Jakie inne problemy lub wątpliwości masz w związku z obecnym zaopatrzeniem w azot, które chciałbyś wyeliminować? Czy masz jakieś inne uwagi?

.....
.....

VI GRUPA - TYLKO W PRZYPADKU GENERACJI AZOTU DO LASERA

1. Przedmioty cięte laserem są:

- w jakości gotowych produktów
- poddawane dalszej obróbce (np. malowaniu)

2. Cięty materiał to:

- stal nierdzewna
- stal węglowa
- aluminium
- inne – proszę opisać

3. Profil produkcyjny

- duża ilość jednostkowego produktu
- wiele serii produkcyjnych w małych ilościach jednostkowych

4. Wymagane ciśnienie doprężacza w barg

DANE KONTAKTOWE

Imię i nazwisko osoby kontaktowej

telefon

e-mail

Nazwa przedsiębiorstwa

Adres

