

LIST REFERENCYJNY

Podpisanie w dniu 16.07.2012 r. umowy o współpracy z firmą TMA Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach przy ul. Łużyckiej, 16 rozpoczęło realizację pierwszego etapu przedsięwzięcia, którego celem jest wyeliminowanie problemów związanych z twardym osadem kamienia kotłowego występującego na powierzchniach wymiany ciepła kotła parowego.

Osady te pomimo demineralizacji wody zasilającej kocioł, obecne były na powierzchni płomienicy, płomieniówek oraz płaszczu kotła powodując znaczne straty ekonomiczne wynikające ze zwiększonego zużycia węgla.

Zastosowanie technologii opracowanej i opatentowanej przez firmę TMA Sp. z o.o. przy użyciu urządzenia RAM (Rurowy Aparat Magnetyczny) polegającej na zmianie właściwości fizycznych wody w instalacji zasilającej kocioł parowy, spowodowało rozkład osadów, które skoncentrowały się postaci łatwo usuwalnego (strumieniem wody pod ciśnieniem) szlamu w dolnej części płaszczu kotła.

Przeprowadzony po trzymiesięcznym okresie eksploatacji przegląd kotła jednoznacznie wskazał wpływ pola magnetycznego wytwarzanego przez urządzenie RAM na zmianę właściwości fizycznych wody. Efekt rozkładu osadów z jednoczesnym powstrzymaniem procesu ponownego ich powstawania, spowodował brak konieczności przeprowadzania kosztownych i kłopotliwych czynności związanych z chemicznym lub mechanicznym usuwaniem twardych osadów kamienia kotłowego.

Deklarowane przez firmę TMA Sp. z o.o. obniżenie zużycia węgla o około 10% potwierdzone zostało w trakcie pierwszego etapu realizowanego przedsięwzięcia, co pozwala polecić ją, jako firmę wiarygodną, profesjonalnie realizującą przedsięwzięcia związane z obniżeniem zużycia nośników energii w produkcji pary.

Prezes Zarządu

mgr Wojciech Kałka

