生产分析模板

xx:xx—xx:xx，烧结机平均机速\_\_{{attr1}}\_\_ m/min，平均输送量\_\_{{attr2}}\_\_t/h，大烟道平均温度及负压：A烟道温度\_\_\_{{attr3}}\_℃，负压\_\_\_{{attr4}}\_ kPa，B烟道温度\_\_{{attr5}}\_\_℃，负压\_{{attr6}}\_\_\_ kPa，一混加水\_{{attr7}}\_\_\_，二混加水\_\_{{attr8}}\_\_，烧结配比如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 混匀粉 | 燃料 | 生灰 | 返矿 | 石灰石 | 白云石 |
| MES | MES | MES | MES | MES | MES |
|  |  |  |  |  |  |

原料质量如下：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | CaO | SiO2 | MgO | TFe | S | 水分 | 粒度 | 活性度 |
| 混匀粉 | MES | MES | MES | MES | MES | MES | MES | MES |
| 燃料 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 生灰 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 石灰石 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 白云石 |  |  |  |  |  |  |  |  |

造成此次生产异常的主要原因如下：

1、

2、

3、

4、

下一步措施：

1、

2、

3、

4、