



2、打开使用设备电源，检查电路、水管是否正常，检查冷却水池是否够水。开启燃烧机冷却水进出水阀，并确认高温燃烧室夹层冷却水注满；

3、  
将送风档位调至较小，投入适量底料，正式点火启动

，轻开炉门适当送风，关上炉门，启动送料系统，逐渐调加送风档位到适量。送料速度及送风量应逐渐增加，不宜加速太快，应有2-3分钟时间，以便炉膛温度正常上升。

## 二、运行管理：

1、送料速度以30-80为常规用量，最快不超过100速度，最慢不能低于20运转，风量配置为中高档位；生产线传热系统通风良好的情况下送料速度可适当加快，风量可配最高档位，但应随时观测烟囱排气情况，以无烟尘排放为确定送料速度的标准；

2、不定时观测水温变化，调整排水量，做到安全、节约；

3、根据用户原料消耗量规律适当添加燃料，保证设备正常运行；

4、根据产品耗能量的变化调整保温阶段的间歇送料量；