



# 焼却プラントの運転電力削減のための多点圧損評価

焼却プラント排ガス系での圧力損失を多点同時測定することで、効率的に炉内圧力を制御でき、運転電力削減につながります。

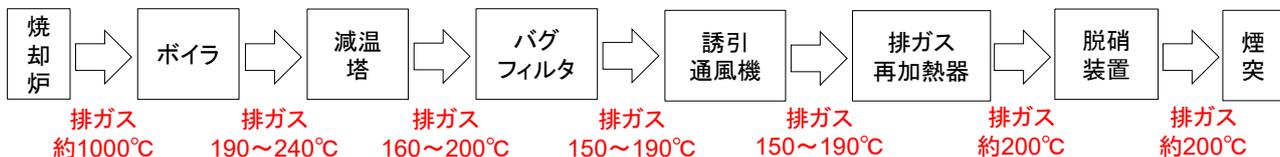
## 多点圧損測定目的

焼却プラントでは、燃焼ガスの漏れ防止、炉寿命延長、のぞき窓解放時の安全確保のため、炉内圧力を数10mmH<sub>2</sub>O程度以下の負圧に制御する必要があり、送風機・ダンパの制御を行います。作業時の排ガス状況、バグフィルタ状況の変化とそれに起因する排ガス系での圧力損失を多点同時測定することで、最適な送風機・ダンパの制御ができ、電力コスト削減を実現できます。

当社では、焼却プラント排ガス系のボイラ入口～煙突まで多点について、排ガスの温度・ガス成分濃度・圧損の同時連続測定を実施できます。測定デザインもご提案させていただきます。

## 焼却プラントでの測定事例

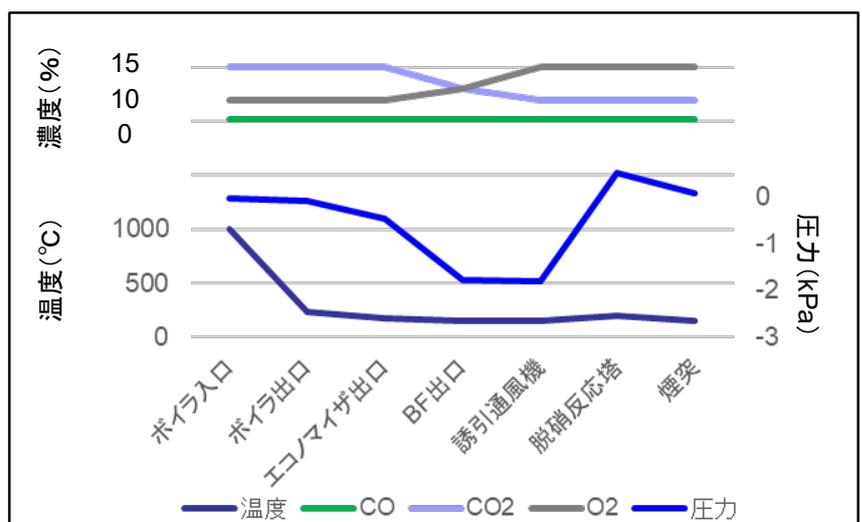
測定項目	測定箇所	
ボイラ圧力損失	ボイラ入口	ボイラ出口
減温塔圧力損失	減温塔入口	減温塔出口
バグフィルタ圧力損失	バグフィルタ入口	バグフィルタ出口
誘引通風機 吐出圧	ボイラ入口	誘引通風機 入口
誘引通風機 吐出圧	脱硝反応塔入口	煙突



ボイラ入口などの高温排ガスについても測定実績あり、フランジ取合い部での治具の作製も承ります。

## 圧力測定データのイメージ図

- ・ 同時測定可能項目：CO、CO<sub>2</sub>、O<sub>2</sub>温度（その他の項目については都度ご相談下さい）
- ・ 報告様式：データ渡し
- ・ 測定ピッチ：1s～



多点圧損測定データ(イメージ図)



JFE テクノリサーチ 株式会社

<https://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2021 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved. 本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。