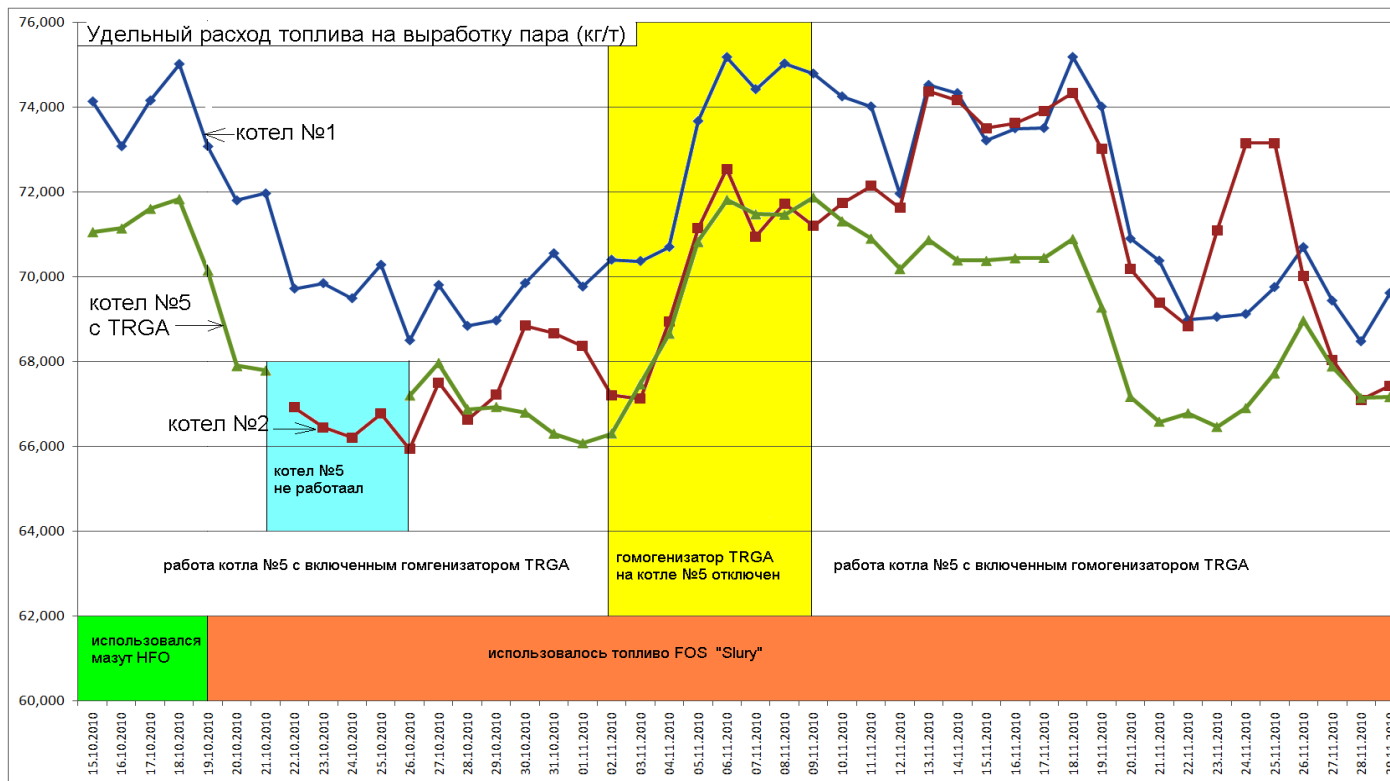


#### IV. Результаты испытаний на SLURRY гомогенизатора TRGA-2-15G на котле №5

Для проведения анализа результатов испытаний проводилось сравнение параметров работы котлов №1 и №2 производства «Foster Wheeler» Франция с параметрами работы котла №5 БК3-160-9,8-490М производства ОАО «СИБЭНЕРГОМАШ» Россия. Анализировался удельный расход топлива на выработку перегретого пара за сутки.

*Рисунок №3* График изменения удельных расходов топлива на выработку пара на котлах №1, №2, №5



Из графика, составленного по данным, полученных с АСУ ТП управления котлов мы видим:

1. При использовании мазута HFO, в период с 15.10.2010г по 19.10.2010г., удельный расход топлива на выработку пара на котле №5, с включенным предфорсуночным гомогенизатором TRGA, ниже, чем на котле №1 в среднем на **1,726 кг/т**.
2. С 26.10.2010 котел №5 был включен в работу на топливе FOS Slurry. Работая на FOS Slurry, котел №5 с гомогенизатором TRGA потреблял на 2,775 кг/т меньше чем котел №1 и 0,742 кг/т меньше чем котел №2 топлива на выработку одной тонны перегретого пара.
3. Для проведения эксперимента с 02.11.2010г до 09.11.2010г гомогенизатор TRGA на котле №5 был отключен, и топливо к форсункам подавалось через байпас. В этот период мы наблюдаем качественное изменение топлива FOS Slurry, удельный расход топлива не всех котлах, участвующих в испытаниях резко возрастает. Удельный расход топлива на котле №5 с отключенным гомогенизатором TRGA практически сравнялся с удельным расходом топлива на котле №2.
4. 09.11.2010г гомогенизатор TRGA на котле №5 снова включен в работу. Из графика видно, что после включения гомогенизатора, котел №5 вернулся на экономичный режим работы.

За период испытаний без учета периода когда на котле №5 был отключен гомогенизатор TRGA средний удельный расход топлива на производство пара по каждому котлу составил:

Котел №1	----- 71,417 кг/т;
Котел №2	----- 70,925 кг/т;
Котел №5 с гомогенизатором	----- 68,847 кг/т.

*Проведенные испытания показал, что применение гомогенизатора на котле перед форсунками позволяют снизить удельный расход топлива на производство перегретого пара на в среднем на 2,103 кг/т.*