

Tên doanh nghiệp:Nhà máy Bia Sài Gòn Củ Chi - SABECO						
Địa chỉ:Đường D3, Tân An Hội, Củ Chi, Thành phố Hồ Chí Minh						
Tên người QLNL:						
Tóm tắt dự án:Nâng cao hiệu suất năng lượng bằng các giải pháp kết hợp tại phân xưởng cung cấp hơi của Tập đoàn Tín Thành cho Nhà máy Bia Sài Gòn – Củ Chi						
Năm thực hiện: ----						
Hiện trạng trước khi thực hiện				Kết quả thực hiện		
Các thiết bị cung cấp hơi của Tập đoàn Tín Thành cho Nhà máy Bia Sài Gòn – Củ Chi bao gồm:				Đơn vị cung cấp hơi (Tập đoàn Tín Thành) đã quyết định thực hiện các giải pháp sau:		
TT	Loại lò hơi	Công suất	Áp suất	Nhiên liệu	Vận hành (giờ/ngày)	
1	Tầng sôi	30	12	Biomass	24	
2	Tầng sôi	20	12	Biomass	Dự phòng	
				- Điều chỉnh chế độ cháy của lò hơi để giảm hệ số không khí thừa. Sau khi điều chỉnh hàm lượng ôxy trong khói thải giảm từ 10,09% xuống còn 7%.		
Khu vực cấp nhiên liệu và hệ thống điều khiển				- Bọc lại bảo ôn toàn bộ hệ thống đường ống dẫn hơi, tăng chiều dày bảo ôn từ 50mm lên 100mm.		
				- Bảo ôn phần đuôi lò vị trí tận dụng nhiệt và bồn nước cấp của lò hơi.		
Từ kết quả đo đạc và khảo sát thực tế, hiện trạng lò hơi:				Bên cạnh đó, phân xưởng cung cấp hơi cũng kết hợp thực hiện thêm các giải pháp khác để tăng cường hiệu suất của hệ thống hơi, đảm bảo hoạt động ổn định và giảm tác động ra môi trường:		
- Hàm lượng ôxy trong khói thải của lò hơi khá cao (>10%), gây tổn thất cháy cho lò.				- Lắp thêm bộ hâm nước thứ cấp.		
- Độ dẫn điện của nước xả đáy lò hơi khá cao (13.340 µS/cm), điều này có thể dẫn đến việc đóng cặn trong lò, làm giảm hiệu quả trao đổi nhiệt.				- Lắp thêm bình tích hơi.		
- Bề mặt bên ngoài của bộ sấy không khí chưa được bảo ôn (nhiệt độ bề mặt đo được khoảng 90-95°C), gây tổn thất nhiệt ra môi trường.				- Sửa chữa, cải tạo hệ thống cấp liệu từ 01 hòng cấp thành 02 hòng cấp và tăng lưu lượng cột áp quạt thổi liệu vào buồng đốt.		
- Đường ống cấp nước vào lò hơi, mặt bích buồng lửa và các van khóa trên ống góp chưa được bảo ôn, cũng làm gia tăng tổn thất nhiệt ra môi trường.				- Lắp đặt thêm bộ lọc bụi túi vải.		
				Sau khi thực hiện, hiệu suất lò hơi tăng từ 73% lên 77,36%.		
Kết quả của dự án:						
Tổng chi phí đầu tư		4.280 triệu VNĐ				
Nhiên liệu tiết kiệm		993,61 tấn sinh khối (gỗ băm)/năm				
Chi phí tiết kiệm		1.300 triệu VNĐ/năm				
Thời gian hoàn vốn		3,3 năm.				