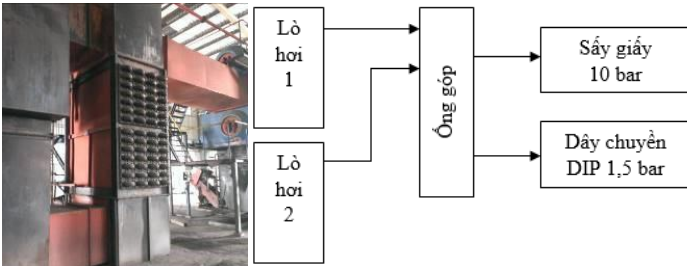


Tên doanh nghiệp: Công ty TNHH MTV VINAPAPER	
Địa chỉ: Cụm công nghiệp Tân Chi, Xã Tân Chi, Tiên Du, Bắc Ninh	
Tên người QLNL:	
Tóm tắt dự án: Vận hành tối ưu lò hơi nhằm giảm tiêu hao năng lượng tại Công ty TNHH MTV VINAPAPER	
Năm thực hiện: 2017	
Hiện trạng trước khi thực hiện	Kết quả thực hiện
Hệ thống hơi nước của Công ty bao gồm 2 lò hơi ghi xích, mỗi lò có năng suất 15 tấn hơi/giờ. Các lò hơi chạy luân phiên, cung cấp hơi cho quá trình sản xuất. Lò hơi hoạt động ở áp suất 11,5 bar. Từ khi lắp đặt, Công ty đã lựa chọn loại lò hơi có trang bị bộ hâm nước để tận dụng nhiệt khói thải, tăng hiệu suất lò hơi. Nhiên liệu sử dụng của lò hơi là than cám 4B. Hơi nước được sử dụng cho quá trình sấy giấy trong các lô sấy, chiếm gần 90% sản lượng hơi của lò. Ngoài ra hơi nước được cấp sang dây chuyền DIP cho mục đích gia nhiệt, chiếm khoảng 10% sản lượng hơi.  <i>Bộ hâm nước và sơ đồ cấp hơi</i> Từ khảo sát thực tế, hiện trạng lò hơi như sau: - Hàm lượng oxy khói thải khá ổn định trong mức trung bình rất cao khoảng 14,66%. - Nhiệt độ khói thải từ khoảng 160°C đến 210°C nhìn chung khó tận dụng thêm nhiệt thừa khói thải. - Nước cấp có chất lượng rất kém và xả không hợp lý.	Nhà máy đã thực hiện các biện pháp kiểm soát nồng độ Oxy trong khói thải: - Kiểm tra xỉ thải để đảm bảo quá trình cháy kiệt. - Kiểm tra tình trạng cháy trong buồng đốt qua cửa buồng. - Giảm tần số quạt để đảm bảo áp suất buồng đốt không quá âm và không quá dương. - Đo hàm lượng CO và Oxy khói thải và điều chỉnh liên tục. Mục tiêu là hàm lượng oxy khói thải khoảng 8%. Kết quả của việc hiệu chỉnh là nồng độ oxy trong khói thải giảm đã được từ 14,66% xuống còn khoảng 12%.  <i>Dây chuyền sản xuất yêu cầu hơi nước áp suất 10 bar</i>
Kết quả của dự án: Giải pháp không cần chi phí nhưng đem lại kết quả tiết kiệm năng lượng hàng năm là khoảng 700 tấn than, tương đương 1.200 triệu đồng	