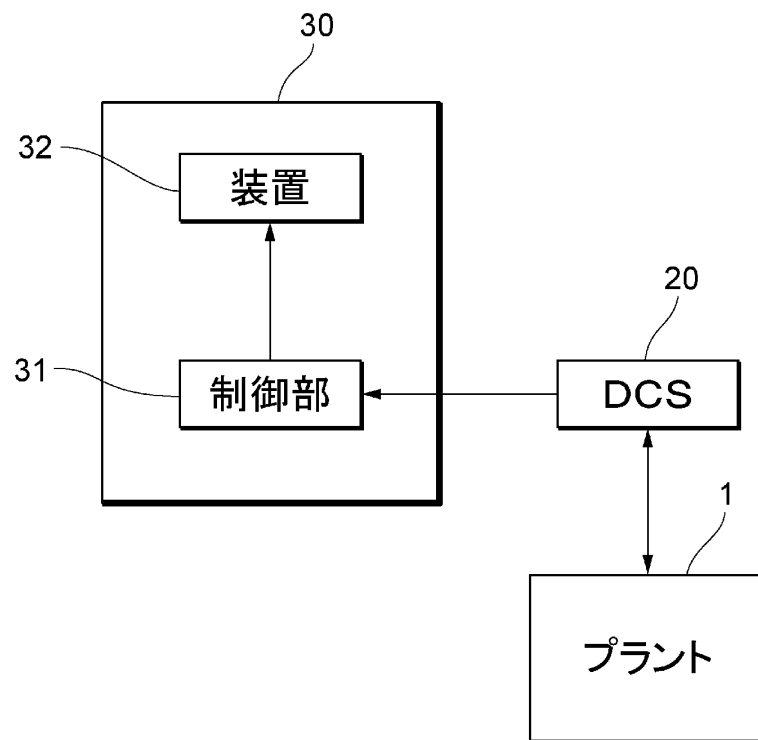
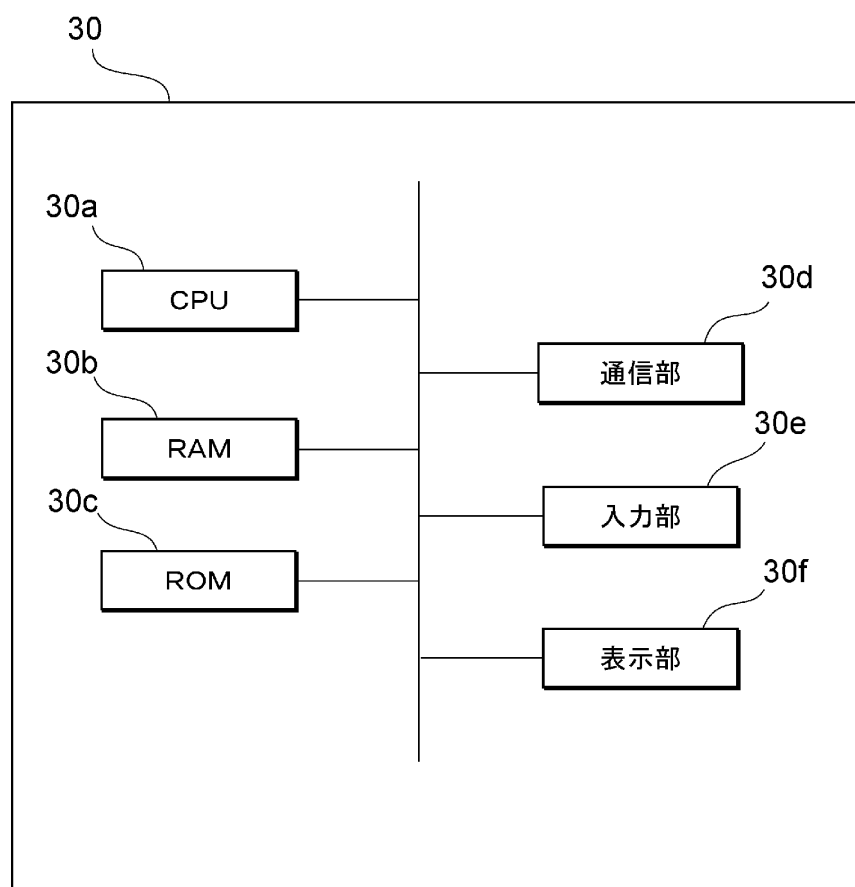


[illegible]

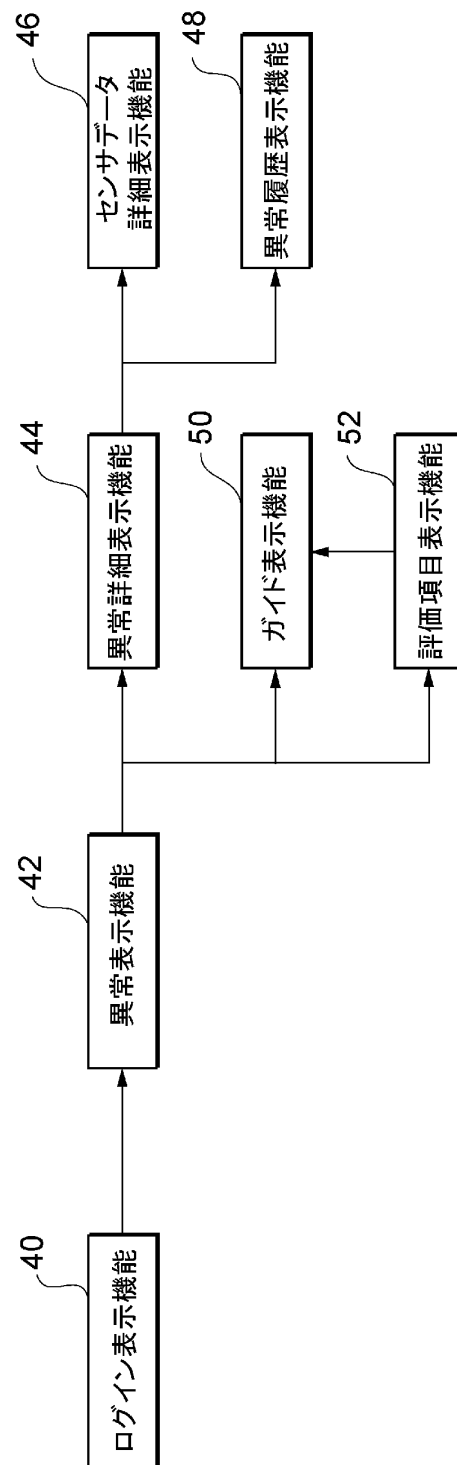
[図2]



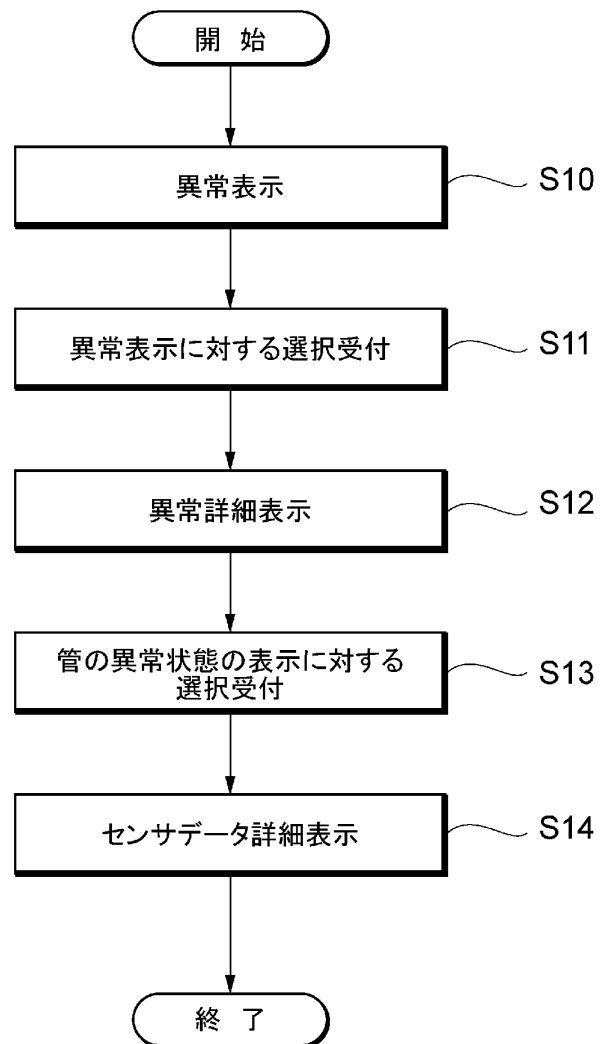
[図3]



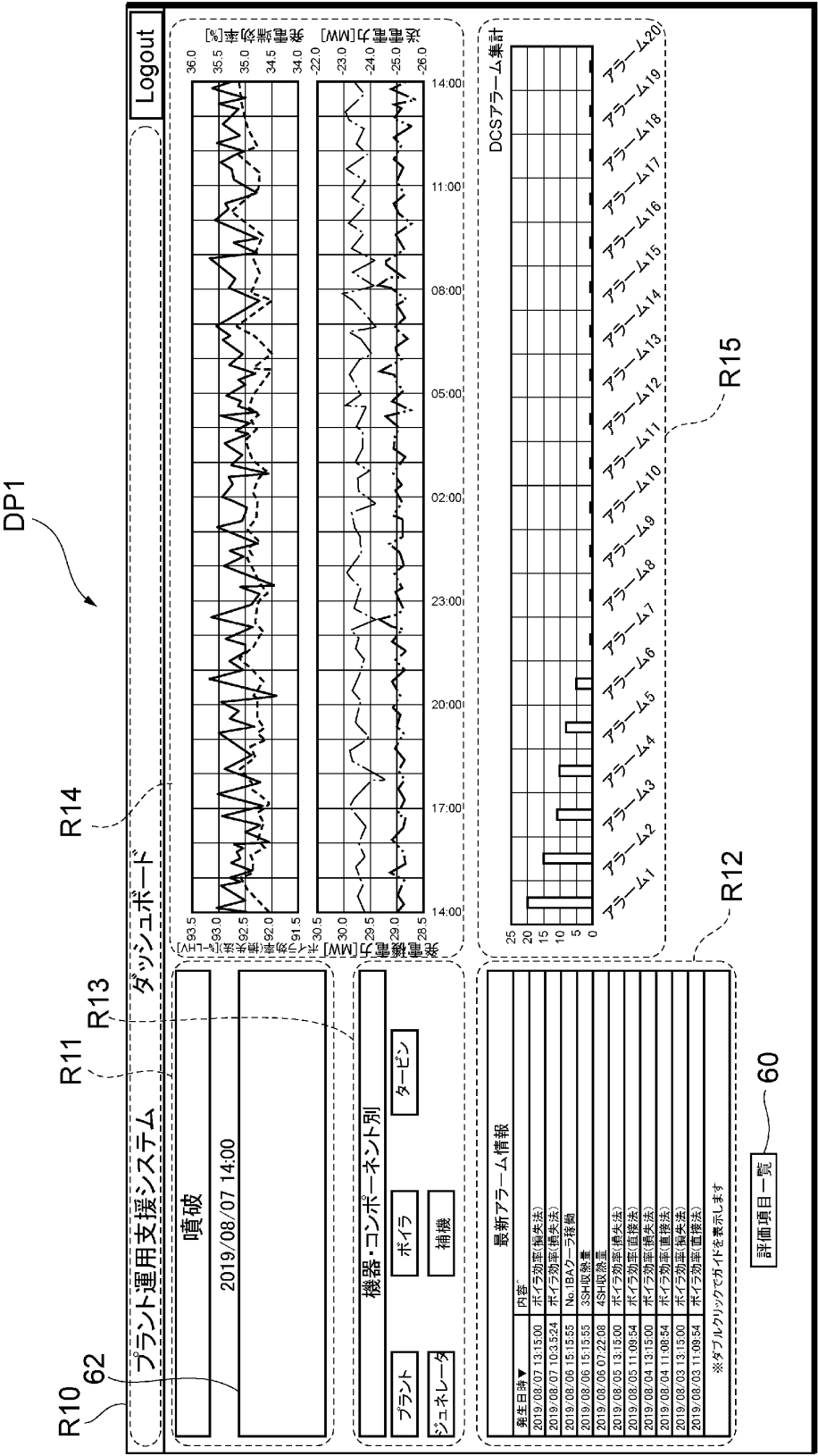
[図4]



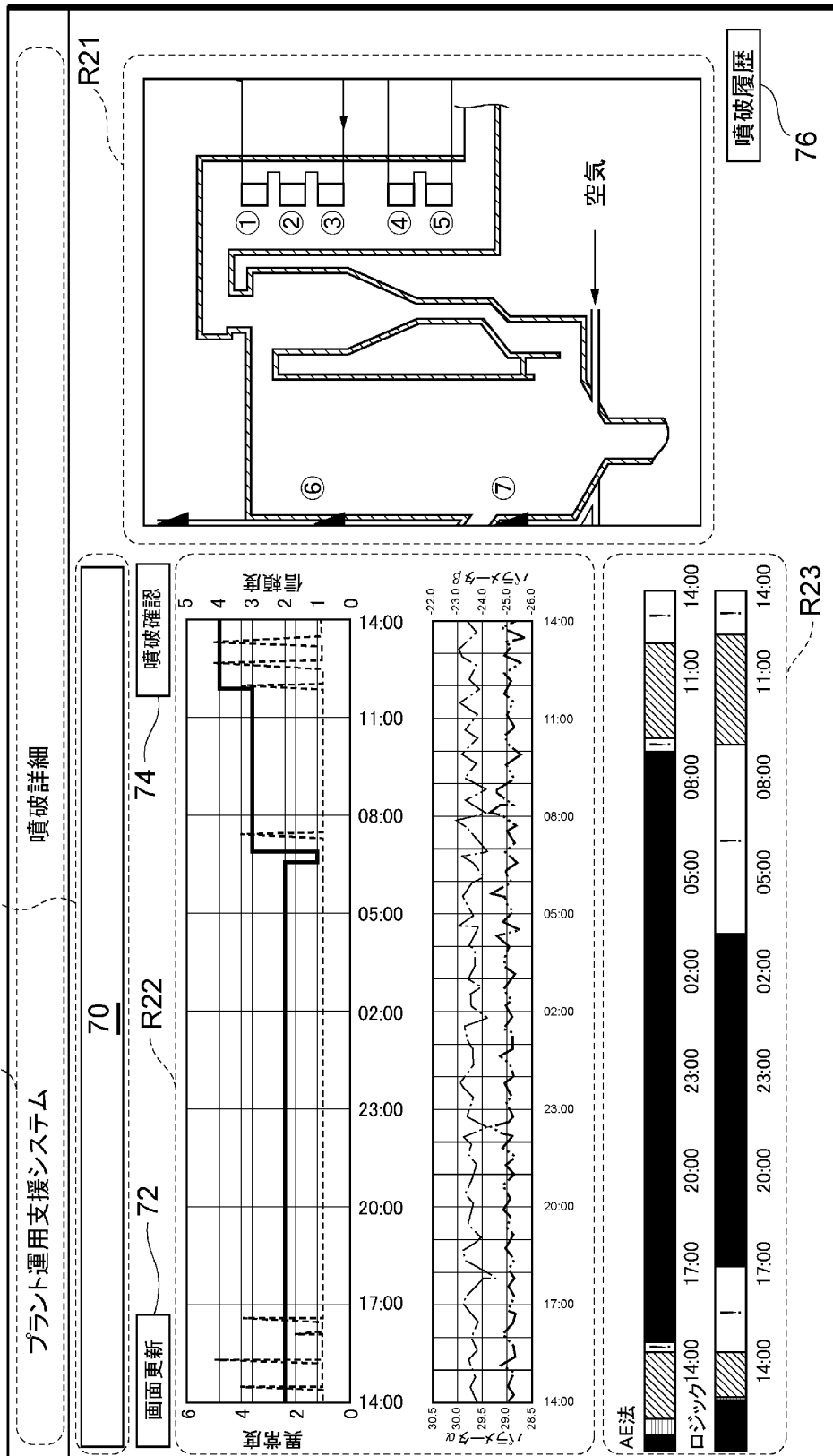
[図5]



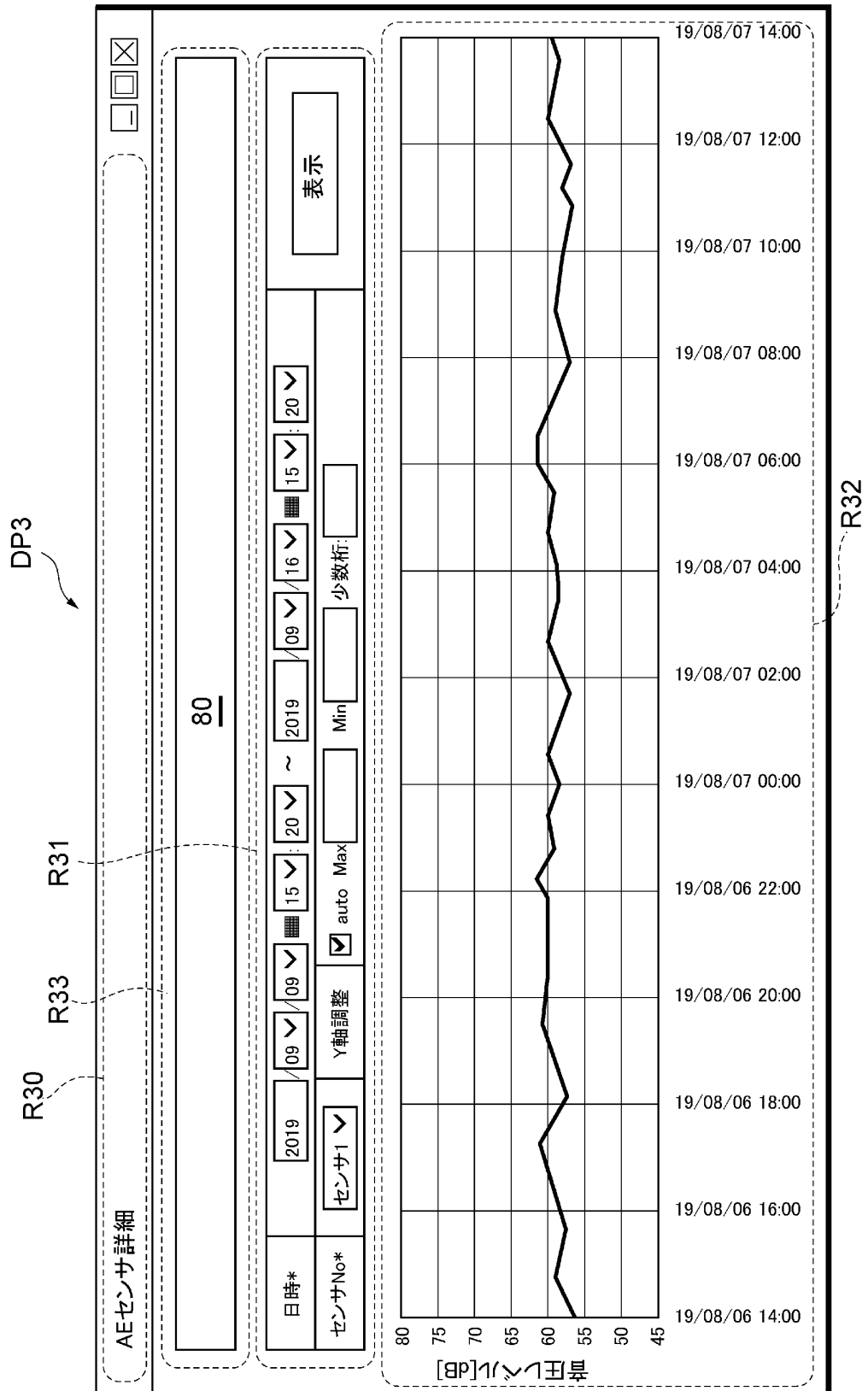
[図6]



DP2



[図8]



[図9]

DP4

R40

ダッシュボード > 噴破詳細 >

発生日時*

20170925145010021550

種類

AE法ロジック

正誤判定

☐判定済み

最大表示件数

200

検索

発生日時

解除日時

正誤判定

コメント

追加

更新

1ページ25件表示

絞込

最初前へ1次へ最後

発生日時	解除日時	種類	センサ部位	正誤判定	コメント
2017/10/02 14:47	2017/10/02 14:47	AE法	10		
2017/10/02 14:15	2017/10/02 14:15	AE法	1	確報	
2017/10/02 13:56	2017/10/02 13:56	AE法	2	誤報	
2017/10/02 13:53	2017/10/02 13:53	ロジック		欠報	
2017/10/02 13:03	2017/10/02 13:03	AE法	6	確報	
2017/10/02 11:34	2017/10/02 11:34	ロジック		確報	
2017/10/02 10:39	2017/10/02 10:39	ロジック		欠報	

R50a

R51a

R52a

DP5a

ダッシュボード>ガイド表示

プロセス2

プロセス1

ボイラ効率(損失法) (%)

ボイラ負荷(%)

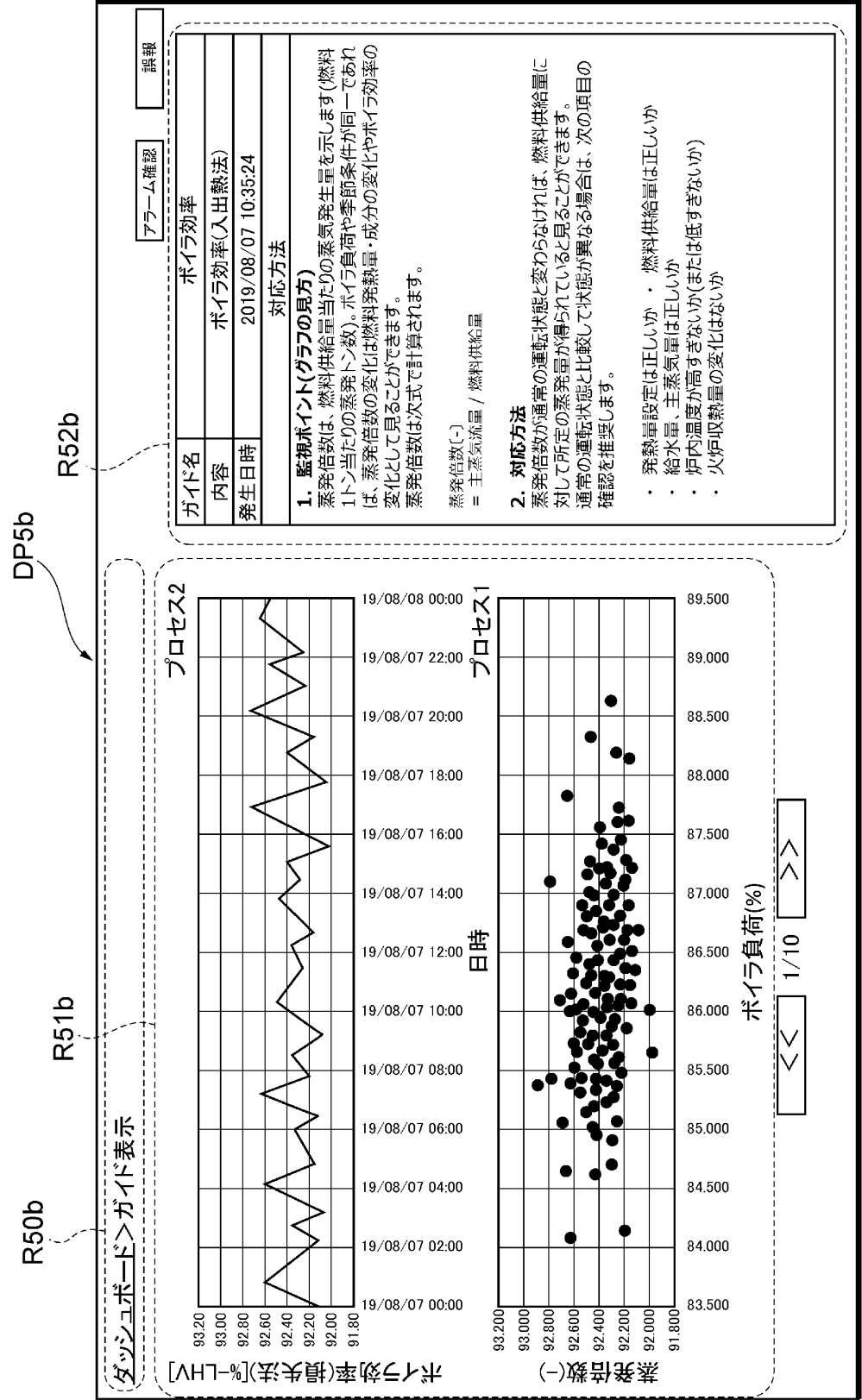
日時

ガイド名	ボイラ効率
内容	ボイラ効率(入出熱法)
発生日時	2019/08/07 10:35:24
対応方法	

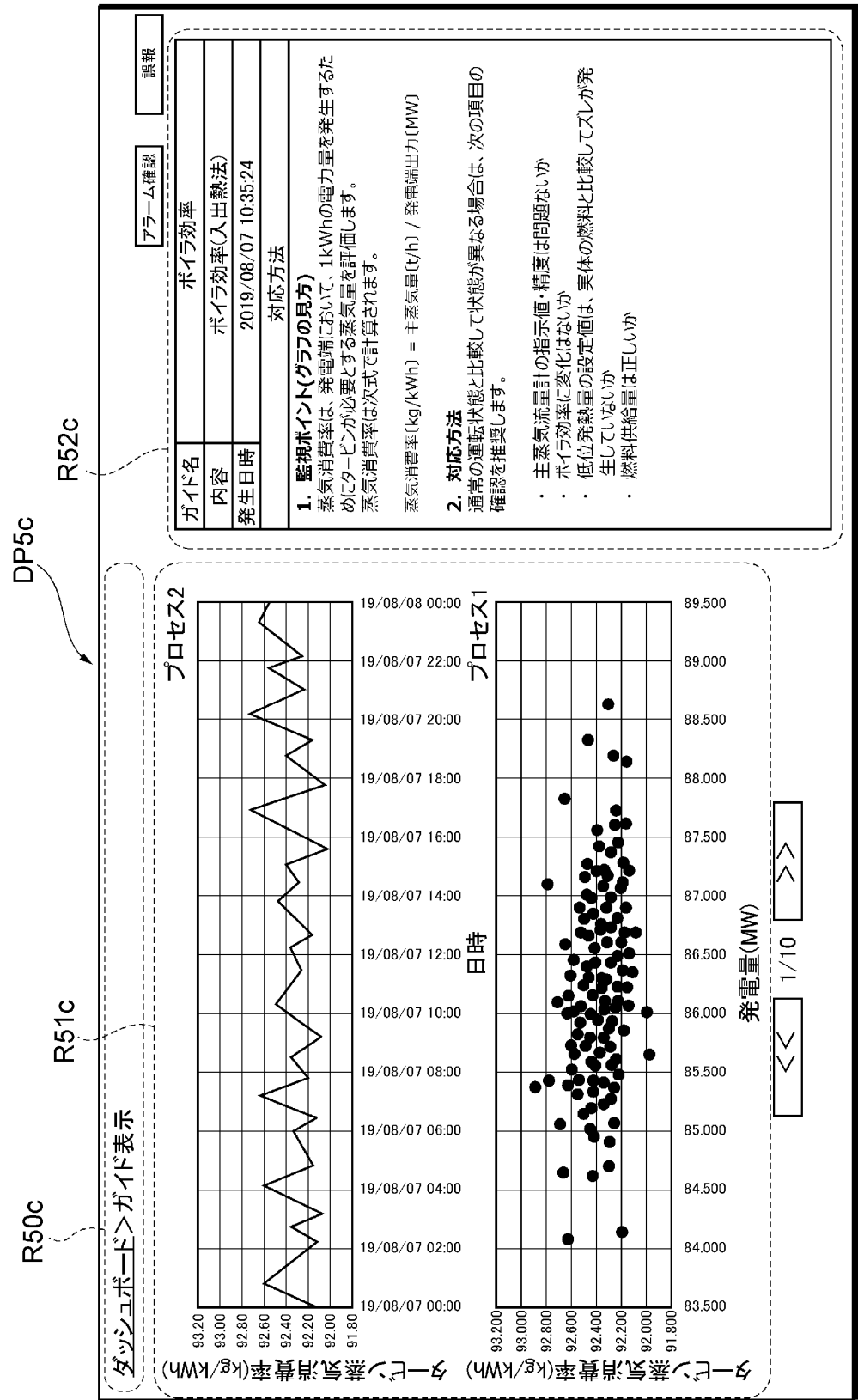
- 監視ポイント(グラフの見方)
ボイラ効率(損失法)は、燃料1kg当たりが保有する化学エネルギー(発熱量)あたり、正味利用できた熱量の比率として評価しています。正常な運転状態からスレが発生している場合は、原因の調査を推奨します。ボイラ効率(損失法)は次式で計算されます。
$$\text{ボイラ効率(損失法)}(\%) = (1 - \frac{\text{各損失熱量の合計}}{\text{燃料の持つ化学エネルギー}}) \times 100$$
- 対応方法
通常の運転状態と比較して状態が異なる場合は、次の項目の確認を推奨します。
 - 発熱量設定は正しいか
 - 燃料供給量は正しいか
 - 排ガス損失は変化がないか
→燃料中水素分による損失、燃料中水分による損失、排ガス温度は変動していないか
 - 給水量、主蒸気量は正しいか
 - 給水温度、主蒸気温度は正しいか

<< 1/10 >>

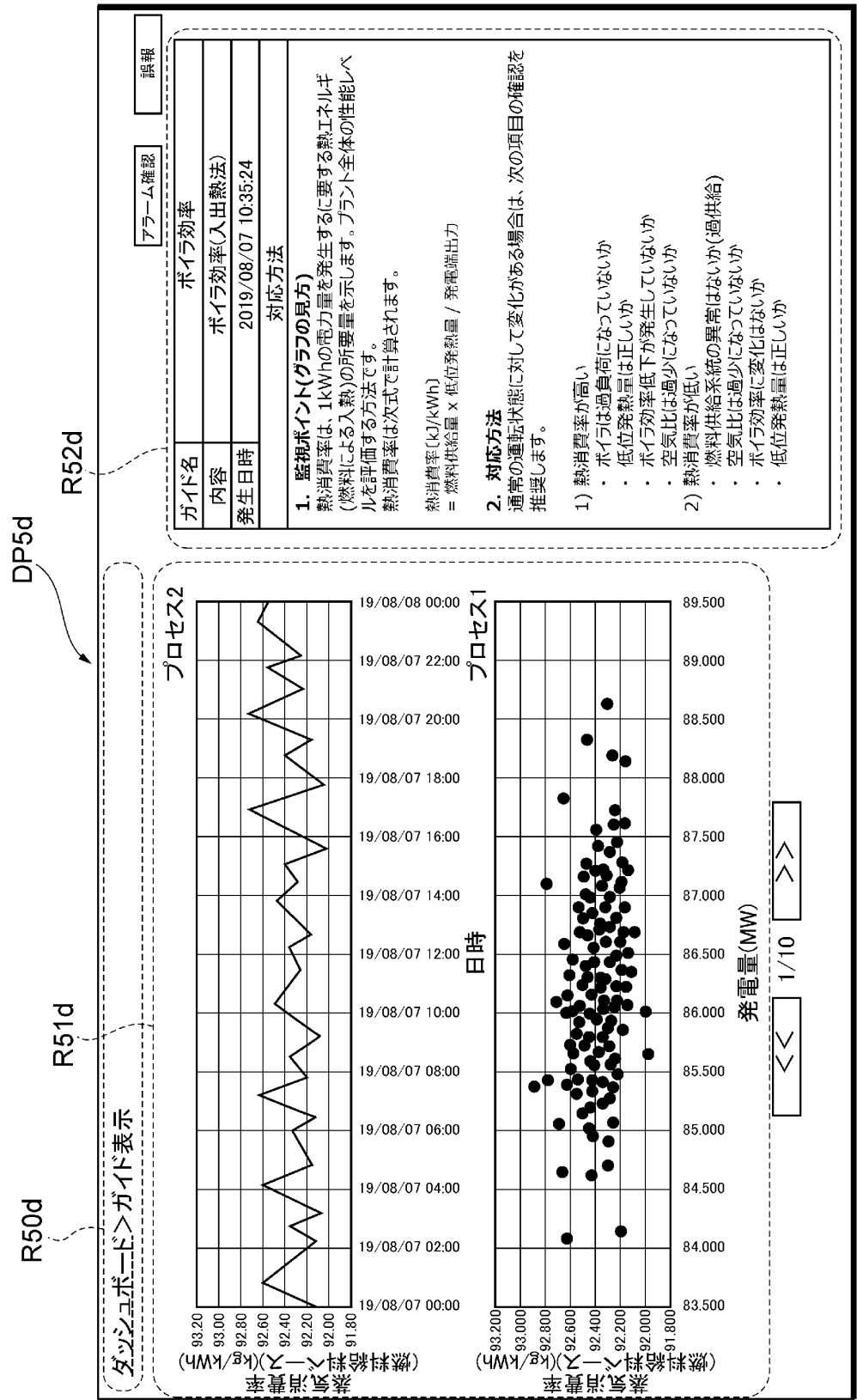
[図11]



[図12]



[図13]



[図14]

DP6

R16

タッシュボード > 評価項目一覧

※一覧を選択してダブルクリックでガイド画面表示可能

1ページ500件表示			絞込		最初 前へ 1 次へ 最後		
ID	大分類	中分類	小分類	評価項目名			
0	効率	ボイラ効率	入出熱法	ボイラ効率(入出熱法)			
1	効率	ボイラ効率	損失法	ボイラ効率(損失法)			
2	効率	ボイラ効率	蒸発倍数	蒸発倍数			
3	効率	タービン効率	タービン室熱効率	タービン室熱効率			
4	効率	タービン効率	タービン室蒸気消費率	タービン室蒸気消費率			
5	効率	タービン効率	熱消費率(ボイラ出熱ベース)	熱消費率(ボイラ出熱ベース)			
6	効率	プラント効率	発電端効率	発電端効率			
7	効率	プラント効率	送電端効率	送電端効率			
8	効率	プラント効率	熱消費率(燃料供給量ベース)	熱消費率(燃料供給量ベース)			
9	循環材品質	アグロメ検知	温度差	循環系温度差1			
10	循環材品質	アグロメ検知	温度差	循環系温度差2			
11	循環材品質	アグロメ検知	温度差	循環系温度差3			
12	循環材品質	アグロメ検知	温度差	循環系温度差4			
13	循環材品質	アグロメ検知	温度差	循環系温度差5			
14	循環材品質	アグロメ検知	差圧	循環系圧力差1			
15	循環材品質	アグロメ検知	差圧	循環系圧力差2			
16	循環材品質	アグロメ検知	差圧	循環系圧力差3			
17	循環材品質	アグロメ検知	差圧	循環系圧力差4			