

造美雄生  
利晃征益  
藤藤納川

W

細

■ 細

■

000000

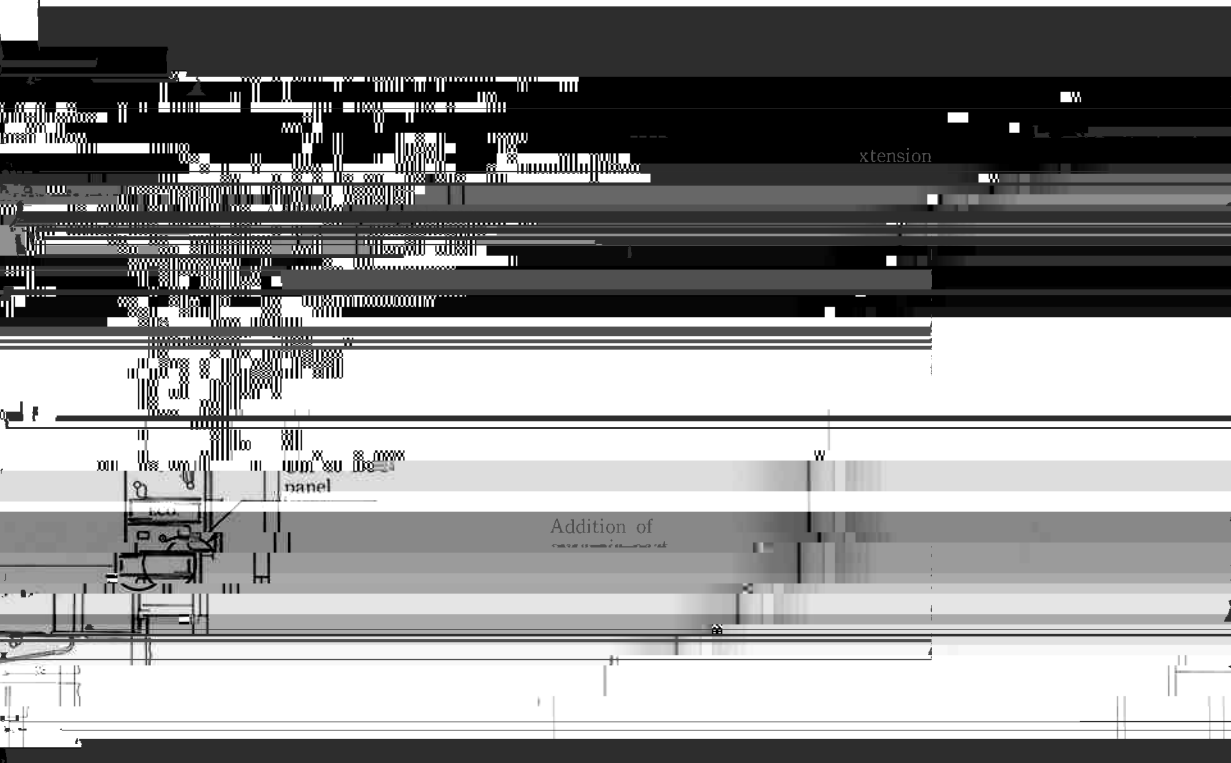
W

W

1. Introduction  
 2. Objectives  
 3. Methodology  
 4. Results and Discussion  
 5. Conclusion

Table 1. Performance specifications

Parameter	Specification
Heat output (kcal/m <sup>2</sup> h)	1000
Efficiency (%)	85
Operating pressure (kg/cm <sup>2</sup> )	1.5
Flow rate (m <sup>3</sup> /h)	1.0
Temperature (°C)	100
Material	Stainless Steel



Addition of

Modification of burners

Table 2. Descriptive statistics of *metabolism index*

Item	Mean	Standard Deviation	Minimum	Maximum
1	1.25	0.15	1.00	1.50
2	1.30	0.18	1.00	1.60
3	1.20	0.12	1.00	1.40
4	1.15	0.10	1.00	1.30
5	1.28	0.16	1.00	1.55
6	1.22	0.14	1.00	1.45
7	1.18	0.11	1.00	1.35
8	1.25	0.15	1.00	1.50
9	1.20	0.12	1.00	1.40
10	1.15	0.10	1.00	1.30
11	1.28	0.16	1.00	1.55
12	1.22	0.14	1.00	1.45
13	1.18	0.11	1.00	1.35
14	1.25	0.15	1.00	1.50
15	1.20	0.12	1.00	1.40
16	1.15	0.10	1.00	1.30
17	1.28	0.16	1.00	1.55
18	1.22	0.14	1.00	1.45
19	1.18	0.11	1.00	1.35
20	1.25	0.15	1.00	1.50
21	1.20	0.12	1.00	1.40
22	1.15	0.10	1.00	1.30
23	1.28	0.16	1.00	1.55
24	1.22	0.14	1.00	1.45
25	1.18	0.11	1.00	1.35
26	1.25	0.15	1.00	1.50
27	1.20	0.12	1.00	1.40
28	1.15	0.10	1.00	1.30
29	1.28	0.16	1.00	1.55
30	1.22	0.14	1.00	1.45
31	1.18	0.11	1.00	1.35
32	1.25	0.15	1.00	1.50
33	1.20	0.12	1.00	1.40
34	1.15	0.10	1.00	1.30
35	1.28	0.16	1.00	1.55
36	1.22	0.14	1.00	1.45
37	1.18	0.11	1.00	1.35
38	1.25	0.15	1.00	1.50
39	1.20	0.12	1.00	1.40
40	1.15	0.10	1.00	1.30
41	1.28	0.16	1.00	1.55
42	1.22	0.14	1.00	1.45
43	1.18	0.11	1.00	1.35
44	1.25	0.15	1.00	1.50
45	1.20	0.12	1.00	1.40
46	1.15	0.10	1.00	1.30
47	1.28	0.16	1.00	1.55
48	1.22	0.14	1.00	1.45
49	1.18	0.11	1.00	1.35
50	1.25	0.15	1.00	1.50
51	1.20	0.12	1.00	1.40
52	1.15	0.10	1.00	1.30
53	1.28	0.16	1.00	1.55
54	1.22	0.14	1.00	1.45
55	1.18	0.11	1.00	1.35
56	1.25	0.15	1.00	1.50
57	1.20	0.12	1.00	1.40
58	1.15	0.10	1.00	1.30
59	1.28	0.16	1.00	1.55
60	1.22	0.14	1.00	1.45
61	1.18	0.11	1.00	1.35
62	1.25	0.15	1.00	1.50
63	1.20	0.12	1.00	1.40
64	1.15	0.10	1.00	1.30
65	1.28	0.16	1.00	1.55
66	1.22	0.14	1.00	1.45
67	1.18	0.11	1.00	1.35
68	1.25	0.15	1.00	1.50
69	1.20	0.12	1.00	1.40
70	1.15	0.10	1.00	1.30
71	1.28	0.16	1.00	1.55
72	1.22	0.14	1.00	1.45
73	1.18	0.11	1.00	1.35
74	1.25	0.15	1.00	1.50
75	1.20	0.12	1.00	1.40
76	1.15	0.10	1.00	1.30
77	1.28	0.16	1.00	1.55
78	1.22	0.14	1.00	1.45
79	1.18	0.11	1.00	1.35
80	1.25	0.15	1.00	1.50
81	1.20	0.12	1.00	1.40
82	1.15	0.10	1.00	1.30
83	1.28	0.16	1.00	1.55
84	1.22	0.14	1.00	1.45
85	1.18	0.11	1.00	1.35
86	1.25	0.15	1.00	1.50
87	1.20	0.12	1.00	1.40
88	1.15	0.10	1.00	1.30
89	1.28	0.16	1.00	1.55
90	1.22	0.14	1.00	1.45
91	1.18	0.11	1.00	1.35
92	1.25	0.15	1.00	1.50
93	1.20	0.12	1.00	1.40
94	1.15	0.10	1.00	1.30
95	1.28	0.16	1.00	1.55
96	1.22	0.14	1.00	1.45
97	1.18	0.11	1.00	1.35
98	1.25	0.15	1.00	1.50
99	1.20	0.12	1.00	1.40
100	1.15	0.10	1.00	1.30

1985 1986 1987 1988 1989 1990

Operating

Second stage

(TH) (CR) (Retrofitting of ISH)

Firing rate of PC

× 10<sup>4</sup> (ton)  
25  
20  
Total 15

5  
0



point of

deposits

Tube surface side

1962-1963

Dubois (A)

A 03 B  
ES# 7648 MFM: A FS# 200

SEM EDAX

SEM

20-JAN-87  
PATE  
10-20

SEM EDAX

SEM

EDAX analysis

205



10 20 30 40 50 60 70 80 90 N.S. SO

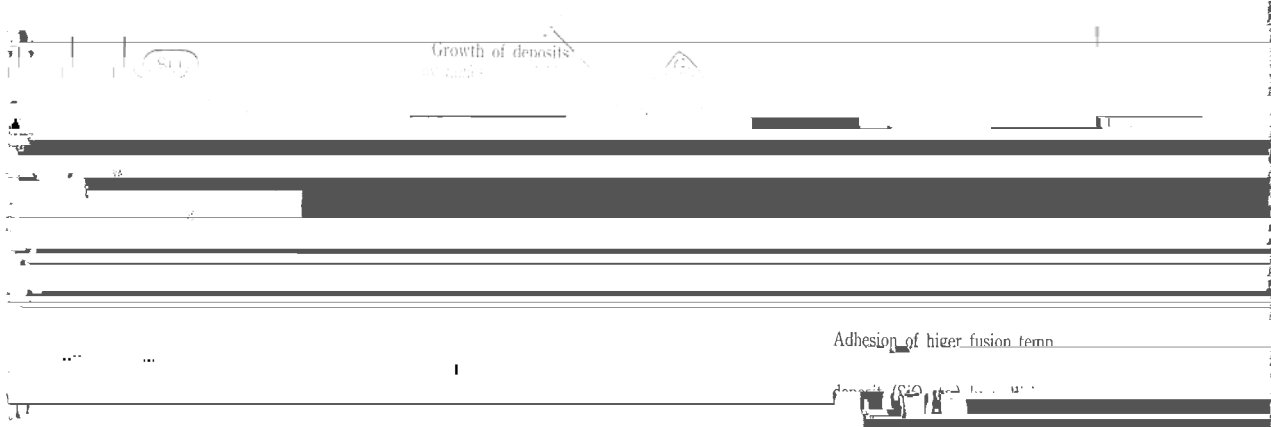


Fig. 9 Mechanism of fouling formation



Modification of (1) Lower excess air operation

operating conditions (2) A 10% increase in CO concentration





Furnace side

る。

また、この報告を、これに1号ボイラーにおいて

