

# 乌鲁木齐西门子300plc模块供应商

产品名称	乌鲁木齐西门子300plc模块供应商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	99.00/台
规格参数	PLC代理商:一级代理 授权代理商:代理商 德国西门子:PLC模块
公司地址	广富林路4855弄88号3楼
联系电话	15618722057 15618722057

## 产品详情

当高压蒸汽冷凝器的压力（PT327）大于0.2Mpa时，调节通过调节蒸汽调节阀（PV326）来维持高压蒸汽冷凝器的压力（PT327），使其在设定工作范围。

### 11)除氧器液位调节（回路号：RL-LT404）

此为条件切换输出调节回路。正常发电时，大量的凝结水由凝汽器通过低加直接返回到除氧器，不通过疏水箱，除氧器的补给水通过调节进水调节阀（LV304\_1），实现除氧器液位（LT404）的恒定。当汽轮机故障状态时，大量的凝结水从高压冷凝器聚到疏水箱，除氧器的补给水则通过疏水箱输送，除氧器液位（LT404）通过调节进水调节阀（LV304\_2），实现液位的恒定。

该PLC集散控制经两年多的运行证明，各项技术指标均达到水平，主要如下：

（1）效率高垃圾在炉排上与空气混合均匀充分，垃圾燃尽率高。

（2）回热效率高余热锅炉分布在主炉膛和烟道中，可充分吸收垃圾热量，正常热效率80%以上，即使水份很大的生活垃圾，热效率也在70%以上。

（3）处理垃圾范围广泛能够处理工业垃圾、生活垃圾、垃圾废弃物、废弃橡胶轮胎等。

（4）运行费用低炉排采用了整块设计重小；自动控制水平高，运行人员少。

（5）可靠性高经过近2年运行表明，此焚烧炉故障率非常低，年运行8000小时以上，利用率可达95%以上。

（6）排放物控制水平高由于采用二级烟气再和先进的烟气处理设备，使烟气了充分的处理。经

长期，烟气排放物中CO含量1—10PPM，HC含量2—PM，NOx含量35PPM，符合欧美排放。烟气在二、室时温度达1000，并且停留时间达2秒以上，可使基本分解，烟气中的含量为0.04ng/m<sup>3</sup>，远低于欧美0.5ng/m<sup>3</sup>

在正常运行阶段，炉膛温度主要靠#1~#4炉排上垃圾的来维持，

通过调节#1~#4炉排的排风调节阀（HV104、HV114、HV124、HV134）（因送风机转速一定，排风调节阀可调节送风量）来控制#1~#4炉排上垃圾的燃

烧，从而达到对炉膛温度（TE101）的要求。此调节将直接影响炉膛负压，为防止炉膛负压的影响，当炉膛负压突破一定值时（如小于1Kpa），对排风调节阀限幅。

#### 5) 锅炉汽包水位调节（回路号：RL-LT102）

此为三重调节回路。通过采用给水流量（FT101）、蒸汽流量（FT103）和汽包水位（LT102）主一起对给水调节阀（LV102）进行PI调节，使汽包水位保持在设定范围内，以适应锅炉的蒸发量。

#### 6) 过热蒸汽温度调节（回路号：RL-TE119）

将减温器后蒸汽温度（TE116）作为前馈引入调节，与过热蒸汽温度（TE119）主一起对减温水调节阀（TV119）进行PI调节。

#### 7) 汽机前压调节

此为条件切换输出调节回路。正常发电时，利用汽轮机与旁路平衡配置，通过汽轮机同步控制器调速汽门来调节主汽门前压力（PT302），使其在工作压力左右。当发电机甩负荷时，控制旁路蒸汽调节阀（PV302），退出自动状态。

#### 8) 减温减压器温度调节（回路号：RL-TE327）

减温减压器共有两项调节任务：调节量维持减压后蒸汽温度在工作范围；调节减压阀的开度维持减压后蒸汽压力在工作范围。

本调节通过减温水调节阀（TV327）来调节减温减压器后温度

（TE327），使其在工作温度左右。

#### 9) 减温减压器压力调节（回路号：RL-PT325）

此为条件切换输出调节回路。在低负荷状态时，本调节通过调节蒸汽旁路调节阀（HV302）来维持减温减压器后压力（PT325），使其在设定工作范围。当处于甩负荷状态时，调节来调节蒸汽调节阀（PV325）。

#### 10) 低压分汽缸压力调节（回路号：RL-PT326-327）

此为双调节器条件切换单输出回路。低压分汽缸的蒸汽：在正常发电下来自汽轮机的抽汽；当发电机处于甩负荷状态或汽轮机故障状态时，则来自于主蒸汽经减温减压器后的一部分蒸汽（而另一部分蒸汽则进入高压冷凝器）。本调节根据要求，通过调节蒸汽调节阀来安全合理的分配这两部分蒸汽。

当高压蒸汽冷凝器的压力（PT327）小于0.21Mpa时，调节通过调节蒸汽调节阀（PV326）来维持

低压分汽缸压力（PT326），使其在设定工作范围。

2) 引风机启动。

3) 焚化炉—锅炉吹扫其目的是为了确保持化炉—锅炉整个风烟相关设备正常且信道畅通，是炉膛保护要求的重要操作。

4) 第二级预热其目的是为了第二级温度达到设定值，是级预热、至器投入的前提条件。

5) 级预热的目的是为了级温度达到设定值。

6) 顺序停运。

7) 器顺序点火/停运。

8) 给料自动循环。

9) 除渣自动循环。

10) 渣坑水位联锁控制。

11) 吹灰顺序控制。

12) 锅炉保护

13) 主燃料跳闸

14) 料油跳闸

15) 正常发电

16) 孤立运行

17) 汽轮机故障

18) 化学水处理控制

19) 污水处理控制II、主要PID控制回路略举如下：

1) 炉膛压力调节（回路号：RL-PT101）

此为单冲量调节回路。按工艺，炉膛应保持一定的负压值

（PT101），故需对引风机（PV101）进行PI调节。为防止引风机变频器运行过大或过小，而造成锅炉熄火，调节中引入高、低限幅模块。

2) 干燥炉排温度调节（回路号：RL-TE108）

此为单冲量调节回路。按工艺，进入焚烧炉—燃至1#炉排的垃圾含有一定的水分，直接影响炉膛温度，1~2#器的负担。

因此，从三燃室引入混合烟气进行干燥。由于三燃室混合烟气的温度较高，故通过调节干燥风机（TV108）使干燥炉排温度（TE108）维持在设定的工作范围。

#### 3)再循环烟气温度调节（回路号：RL-TE109）

此为单冲量调节回路。通过调节再循环风机（TV109）使四燃室烟气温度（TE109）维持在设定的工作范围。

#### 4)一燃区炉膛温度调节（回路号：RL-TE101）

此为条件切换多输出调节回路。按工艺，焚烧炉一燃室分为起炉运行和正常运行两个阶段。在起炉运行阶段，炉膛温度（TE101）主要由

#1~#6器的燃油量来控制，通过调节#1~#6器回油调节阀（HV107、HV111、HV117、HV121、HV127、HV131）来维持对炉膛温度（TE101）的要求