

PROJEKTBERICHT



KUNDE

PD energy

PROJEKT

Druckluft für diverse Prozesse in der Restabfallverwertung

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

3 Kompressoren des Typs BOGE S 125 A,
1 übergeordnete Steuerung BOGE Trinity,
2 Trockner des Typs DACZ 101,
2 Trockner des Typs DX 380 A



FEUER FREI FÜR BOGE LUFT! Innovative Druckluftlösungen für Verbrennungsanlagen

Im Chemiapark Bitterfeld-Wolfen betreibt die PD energy GmbH eine hochmoderne thermische Restabfallbehandlungsanlage. Dort werden Fraktionen, die bei der Behandlung von Siedlungsabfällen entstehen, unter strengen Umweltaspekten thermisch verwertet. Der erzeugte Strom wird in das Netz des örtlichen Netzbetreibers eingespeist, die Fernwärme wird über das Dampfnetz im Chemiapark durch ortsansässige Unternehmen abgenommen.

Für diverse Prozesse innerhalb der Anlage wird Druckluft benötigt. Zum einen als Arbeitsluft, wie etwa zur Kühlung der Feuerraumkamera, zur Zerstäubung von Heizöl und anderen chemischen Stoffen oder für die Rauchgasreinigungsanlage, deren Abfallprodukte regelmäßig abgetragen werden müssen. Zum anderen wird Druckluft als Steuerluft eingesetzt, z. B. für die verschiedenen Regelarmaturen mit pneumatischem Betrieb oder zur pneumatischen Ascheförderung unter den Kesseln.

Drei Kompressoren des Typs S 125, gesteuert durch eine BOGE Trinity, sowie insgesamt vier Trockner werden hierfür eingesetzt. Die Trockner des Typs DACZ 101 mit Vor- und Nachfilter sorgen im Steuerluft-Netz dafür, dass sensible Messgeräte der Steuerung (Sensoren, Kameras) nur mit trockener und partikelfreier Druckluft mit sehr niedrigem

Restölgehalt in Berührung kommen. Auch im Arbeitsluft-Netz werden erhöhte Qualitätsanforderungen durch spezielle Komponenten erfüllt: Hier arbeiten zwei Trockner des Typs DX 380 A mit Microfilter.

Mithilfe der individuellen BOGE Druckluftsystemlösungen werden in der Anlage seit 2007 über 100 000 Tonnen Gewerbe- und Siedlungsabfall recycelt – unter Vorgaben, die der 17. Bundesemissionsschutzverordnung und damit strengsten Umweltstandards entsprechen. Die Druckluftkomponenten werden in regelmäßigen Intervallen von BOGE Servicetechnikern gewartet.



Drei Kompressoren des Typs S werden über eine Trinity-Steuerung synchronisiert.

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

In der hochmodernen thermischen Restabfallbehandlungsanlage von PD energy wird Druckluft im Bereich der Steuerung und als Arbeitsluft eingesetzt. Hierfür wird eine zuverlässige und effiziente Druckluftversorgung benötigt. In beiden Bereichen muss die Druckluft erhöhte Qualitätsanforderungen erfüllen.

> DIE BOGE LÖSUNG

BOGE entwickelte und installierte ein maßgeschneidertes Druckluftsystem, in dem drei Schraubenkompressoren durch eine übergeordnete Steuerung synchronisiert werden. Um die erhöhten Qualitätsanforderungen zu erfüllen, wurden an den entsprechenden Stellen Trockner sowie Filterkomponenten installiert.

> DAS ERGEBNIS

Die Anlage wird zuverlässig und effizient mit Druckluft versorgt, die hohe Qualität der Druckluft schützt sensible Anlagenkomponenten.

Mehr Informationen über PD energy: www.pd-group.com