

RESOCONTO DEL PROGETTO



CLIENTE

PD energy

PROGETTO

Aria compressa per un'ampia gamma di processi di riciclaggio dei rifiuti

PRODOTTI BOGE UTILIZZATI

3 tipi di compressori BOGE S 125 A,
 1 unità di controllo BOGE Trinity,
 2 essiccatori DACZ 101,
 2 essiccatori DX 380 A



GETTI D'ARIA COMPRESSA CON BOGE! Un'innovativa soluzione di aria compressa per impianti a combustione

Al parco chimico Bitterfeld-Wolfen, il gruppo PD energy GmbH gestisce un impianto di trattamento termico dei rifiuti ultra moderno in cui le frazioni prodotte nel trattamento dei rifiuti solidi urbani vengono riciclate termicamente in condizioni di rigoroso rispetto ambientale. L'energia elettrica prodotta viene immessa nella rete, gestita dalla società locale, per la fornitura dell'energia elettrica, mentre il calore generato viene riversato nella rete del parco chimico dove può essere utilizzato dalle aziende.

In questo impianto l'aria compressa è necessaria per un'ampia gamma di trattamenti. L'aria operativa viene utilizzata, in primo luogo, per il raffreddamento delle telecamere all'interno della camera di combustione, per la nebulizzazione del gasolio da riscaldamento e di altre sostanze chimiche, nonché nei sistemi di pulizia dell'impianto fumario da cui le scorie devono essere rimosse regolarmente. L'aria compressa è usata, in secondo luogo, come aria di controllo per un'ampia gamma di apparecchiature pneumatiche di comando nonché per il trasporto pneumatico della cenere da sotto le caldaie.

A questo scopo vengono utilizzati tre tipi di compressori S 125, controllati da un sistema BOGE Trinity, e un totale di quattro essiccatori. Gli essiccatori della linea DACZ 101 sono provvisti di filtri a monte e a valle che, montati nella rete

dell'aria di controllo, assicurano che gli strumenti di misura sensibili facenti parte dei sistemi di controllo (sensori, telecamere) entrino in contatto esclusivamente con aria compressa asciutta ed esente da sostanze estranee e contenente un livello molto basso di olio residuo. Gli elevati standard qualitativi dell'aria di controllo all'interno della rete sono assicurati anche grazie all'ausilio di componenti speciali: due tipi di essiccatori con microfiltri integrati DX 380 A.

Grazie a queste soluzioni per sistemi ad aria compressa BOGE, l'impianto ha riciclato dal 2007 più di 100 000 tonnellate di rifiuti commerciali e solidi urbani, e lo ha fatto rispettando i rigidi requisiti ambientali imposti dalla 17esima legge tedesca sulle emissioni. I componenti dei sistemi ad aria compressa vengono regolarmente sottoposti alla manutenzione dei tecnici BOGE.



Tre compressori della linea S sono sincronizzati da un sistema di controllo Trinity.

INFO PROGETTO

> LA SFIDA

Nell'impianto ultramoderno di trattamento termico dei rifiuti PD energy, l'aria compressa è utilizzata a fini di controllo e operativi. Ciò richiede una fornitura efficiente ed affidabile di aria compressa, che deve soddisfare elevati standard qualitativi in entrambi i settori.

> LA SOLUZIONE BOGE

BOGE ha sviluppato e installato un sistema personalizzato ad aria compressa in cui tre compressori a vite sono sincronizzati da un'unità di controllo principale. Gli essiccatori e i componenti filtranti devono essere posizionati in diversi segmenti per soddisfare le esigenze di qualità più severe.

> RISULTATO

L'impianto è alimentato in maniera efficace e affidabile con aria compressa la cui alta qualità impedisce che le parti sensibili dell'impianto siano compromesse.

Per maggiori informazioni sul gruppo PD Energy: www.pd-group.com