

# Celluloseproduktion

Ausgangssituation	Projektziele	
<p>Brandmeldesystem in Cellulose-Produktion über 4 Etagen mit RAS (je 4 Fühlerrohre)            Umgebungsbedingung: Sprühnebelbelastung, hohe Luftfeuchtigkeit            Häufige Störung des Betriebsablaufs durch verstopfte Ansaugöffnungen der Fühlerrohre</p>	<p>Durch den Einsatz von Automatischen Freiblassystemen von Techconnet soll die Verfügbarkeit der Fühlerrohre deutlich erhöht werden, um die Prozessunterbrechungen zu reduzieren.</p>	
Lösungsbeschreibung	Erzielte Ergebnisse	Ansprechpartner
<p>Mit einer Pilotinstallation eines BO 2.4 HD (4-Rohrsystem), gekühlter ölfreier Druckluft (5 bar) und einem Ausblaszyklus von täglich 4 x soll eines von ca. 6 RAS über einen Zeitraum von 6 Monaten Vergleichsdaten liefern.            Ausgewählt wurde das RAS mit dem höchsten Störpotential.            Bei positivem Verlauf werden weitere RAS mit den BO 2.4 HD Systemen nachgerüstet.</p>	<p>Durch die Erhöhung der Freiblasintervalle von 4 x täglich auf 6 x täglich (nach 2 Monaten) stabilisierte sich das System.</p> <p>Ablagerungen im Fühlerrohr: negativ</p>	<p>Techconnet UG            Tel: 030 221994580            A. Wiedemann</p>

