

Modernes Energiekonzept in einer Kartonfabrik

Autor(en): **Haltiner, Ernst**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizer Ingenieur und Architekt**

Band (Jahr): **97 (1979)**

Heft 8

PDF erstellt am: **17.04.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-85416>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Modernes Energiekonzept in einer Kartonfabrik

Von Ernst Haltiner, Zürich

Zur Produktion von Papier und Wellkarton ist eine lückenlose und gesicherte Versorgung mit Energie und Rohstoffen notwendig. Als Hauptenergiequelle kommen Wasser (Turbinen), Elektrizität, Öl und Erdgas sowie Dampf in Frage. Zur Herstellung von einem Kilo Karton werden zum Beispiel rund 75 Liter Wasser im Kreislauf benötigt. Entsprechend grosse Energiemengen werden in Form von Dampf verwendet, um einen Teil dieses Wassers im Trocknungsprozess aus dem Fertigprodukt wieder zu entfernen (für 1 Kilogramm Karton ca. 2,5 Kilogramm Dampf). Es ist in der heutigen Zeit nicht nur aus wirtschaftlichen sondern auch aus umweltpolitischen Gründen eine absolute Forderung, dass Energieversorgungseinrichtungen einer Kartonfabrik möglichst optimal und betriebssicher ausgelegt werden. Abhängigkeiten von einem einzigen Energieträger sind zu vermeiden. Aus diesen Überlegungen heraus entschloss sich die Kartonage-Fabrik Model AG, Weinfelden, ihre Dampfkesselanlage zu überprüfen und zweckmässig zu modernisieren.

Bestehende Kesselanlage

Die Model Verpackungen AG sicherten die Wärmeenergieversorgung bis anhin über drei Dampfkessleinheiten (siehe Prinzipschema).

1. Sulzer-Strahlungskessel 8/10 t Dampf je Stunde, 36 bar bei 425 °C
2. Sulzer-Strahlungskessel 16/20 t Dampf je Stunde, 36 bar bei 425 °C
3. Weber-Kessel 10 t Dampf je Stunde, 12 bar bei 195 °C

Der Kessel 1 wurde bis jetzt mit Schweröl oder Kohle gefeuert, Kessel 2 und 3 mit Schweröl. Bei der Entspannung des Hochdruckdampfes wird eine Sulzer-Gegendruck-Entnahmedampfturbine von max. 850 kW Leistung verwendet, die einen Entnahmedampf von 12 bar 195 °C und 2,5 bar 138 °C Gegendruck liefert. Dieser Dampf wird über eine Dampfzwischenspeicherung dem Fabrikationsprozess zugeleitet.

Modernisieren, Energie einsparen

Bei der Planung für die Sanierung der Kesselanlage musste folgende Forderung berücksichtigt werden:

- Übergang zu teilgewartetem Betrieb der Kesselanlage (neue Steuerung, Sicherheitsanlagen);
- Diversifizierung der Energiequelle durch Einführung von Zweistoffneuerung Erdgas/Schweröl, vorerst auf Kessel 2 (später Kessel 3 vorgesehen) mit Vorrang auf Erdgasbetrieb;
- Anpassung der Nebenanlagen an die

neuen Brenner, um eine optimale Regulierung und Energieausnutzung zu erreichen.

Einführung von Erdgas

Es galt vorerst, die Hochdruck-Erdgaszuleitung für einen Endausbau der Anschlussleistung von 20 Gcal je Stunde zu planen, bestehend

- aus ca. 1,5 km Zuleitungen DN-100-mm-GFK-Rohr PN 5 bar Erdgas H,
- aus einer Übernahmeregulierung - und Messstation zur Reduktion des Erdgasdruckes von 5 bar auf 1 bar, Anspeisung des fabrikinternen Gasnetzes, Durchsatz 2000 m³ je Stunde,
- aus einer internen Gasverteilstation mit Einzelmessung für die zwei Kessleinheiten,
- aus der internen Gasverteilung, die aus rostfreiem Stahl geschweisst mit DN 150 geplant und ausgeführt wurde.

Bei der Planung der Erdgaslieferanlage wurde auf höchste Sicherheit in Auslegung und Montage geachtet. Durch entsprechend sorgfältige Ausführung von Leitungen und Regleranlagen wurde die Montage von Gaswarnanlagen überflüssig.

Die ausserhalb des Fabrikareals befindliche Druckregulierungsstation ist mit einer ab Betriebsfeuerwehrzentrale aus elektrisch auslösbaren Notabsperren versehen, so dass bei Unfällen oder Brandfällen im Industrieareal unverzüglich die Erdgaszufuhr unterbrochen werden kann.

Erdgas konkurrenzfähig?

Die Belieferung eines solch grossen Industriekomplexes ist zu konkurrenzfähigen Erdgaspreisen nur in unterbrechbarem Vertragsverhältnis möglich. Die Gasversorgung sieht die Vollversorgung ausserhalb der Wintermonate vor, dazwischen nur bei entsprechender Disponibilität, ohne dass die festgelegte Tagesverbrauchs menge des Gaslieferwerkes überschritten wird.

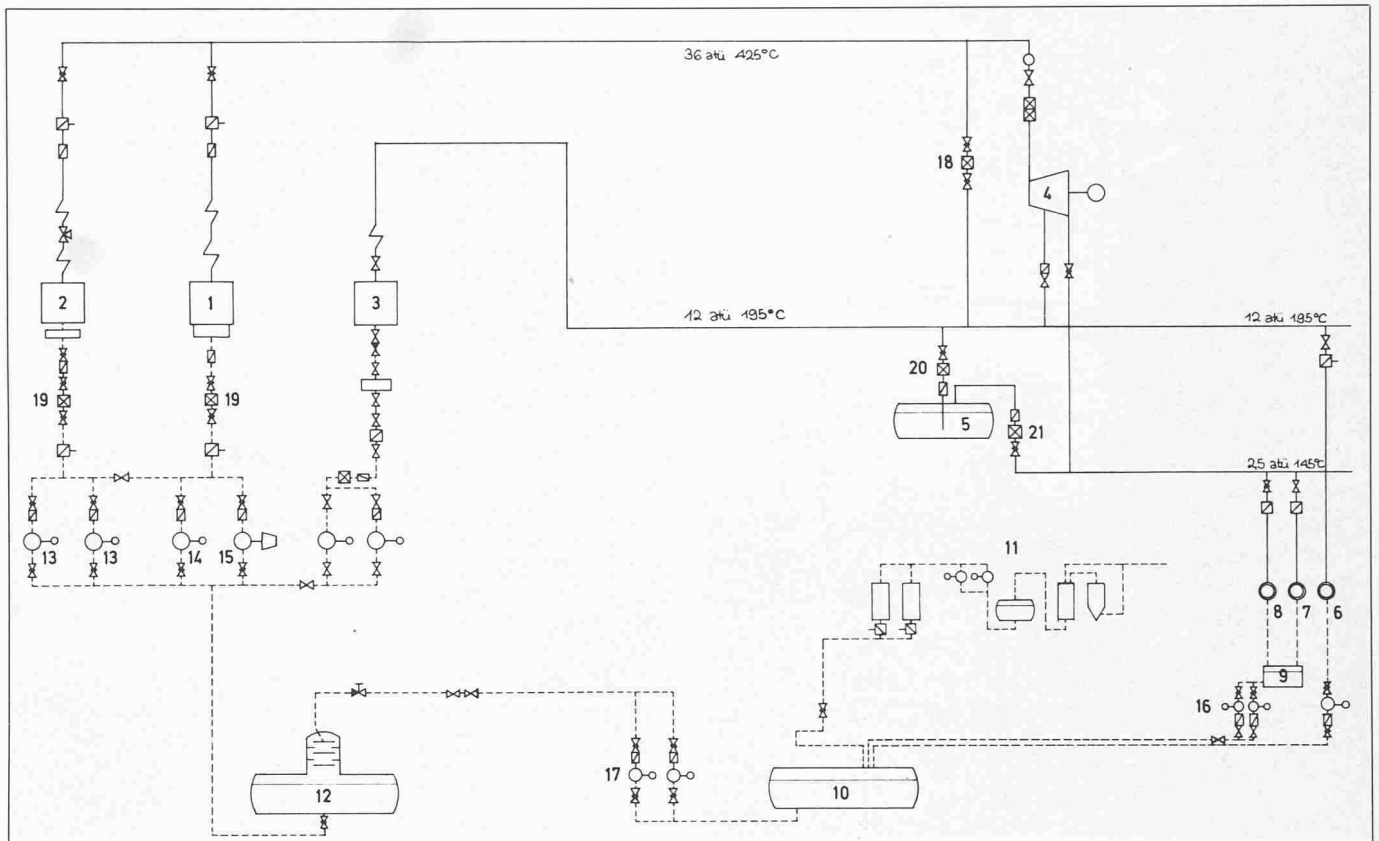
Ein solches Lieferverhältnis erheischt ein gründlich ausgearbeitetes, langjähriges Vertragswerk zwischen Abnehmer und Gasverbundgesellschaft, in dem die Liefermodalitäten, Preiskonditionen, Erstellungskostenbeteiligung klar und fair geregelt sind. Die vergleichende Wirtschaftlichkeitsberechnung zwischen Erdgas und Schweröl stellt eine äusserst anspruchsvolle Aufgabe dar, sind doch nicht nur die Energiekosten, sondern auch die Anlagekosten, die Energieumwandlungskosten, die Unterhaltskosten, verbesserte Versorgungssicherheit, vorausgenommene Erfüllung der Emissionsvorschriften usw. einzubeziehen. Verhandlungen über solche Energielieferverträge können sich oft über mehrere Jahre hinwegziehen. Im vorliegenden Falle galt es einen Jahresverbrauch von ca. 8000 t Schweröl zu ca. 70 Prozent durch Erdgas zu ersetzen. Die Firma Model wurde durch den Abschluss des Liefervertrages über diese Menge von ca. 6 Mio. m³ Erdgas zum grössten Bezüger innerhalb des Gasverbundes Ostschweiz.

Mehrstofffeuerungsanlage Erdgas/Schweröl

Die Umstellung der Feuerung von Schweröl auf Mehrstoffbrenner verlangt eine gründliche Abklärung und Zusammenarbeit zwischen Brennerlieferant, Kesselbauer und Überwachungsbehörde. Bei tadelloser Vorbereitung und Abklärung der Ziele ist es möglich, innert kurzer Zeit ein Gesamtkonzept auszuarbeiten, wobei mit Vorteil eine fachlich ausgewiesene Industriebrennerfirma die Federführung mit entsprechenden Garantien übernimmt.

Keine Umbauprobleme an Kessel

Im vorliegenden Falle musste die Brennerplatte des Sulzer-Kessels vollständig ersetzt werden. Die Einführung des teilgewarteten Betriebes erforderte die Montage erweiterter Sicherheitseinrichtungen. Die gesamte elektrische Steuerung und Regulierung des Kessels und der neuen Brenner führte zur Neuanlage der entsprechenden Schaltschränke. Alle vorerwähnten Arbeiten wurden durch die Brennerfirma (in Zusammenarbeit mit dem Kessellieferanten) mitgeplant und ausgeführt.



Anlagenschema

- | | | |
|---|---|--|
| 1 Strahlungskessel 8/10t/h, 41 atü, 425°C, pü = 36 atü | 8 Heizung div. Apparate und Direkt-Dampfverbraucher | 15 Speisewasser-Turbopumpe 16 t/h |
| 2 Strahlungskessel 16/20t/h, 41 atü, 425°C, pü = 36 atü | 9 Kondensatreservoir 3,5 m ³ Rohrkanal | 16 Kondensat-Rückförderpumpen je 5 t/h |
| 3 Weber-Kessel 3,6t/h, 30 atü, 310°C, pü = 27 atü | 10 Kondensatreservoir 15 m ³ Kesselhaus | 17 Kondensatpumpen im Kesselhaus je 15 t/h |
| 4 Entnahme-Gegendruck-Turbogenerator 820 kW | 11 Wasseraufbereitung 4 m ³ /h | 18 Druckreduzierventil 36/12 atü |
| 5 Dampfspeicher, 25 m ³ , 12/2,5 atü | 12 Speisewasserbehälter 15 m ³ | 19 Speiseregelventile |
| 6 Wellkartonmaschine | 13 Speisewasser-Elektropumpen 24 t/h | 20 Speicher-Ladeventil |
| 7 Kartonmaschine | 14 Speisewasser-Elektropumpen 12 t/h | 21 Speicher-Entladeventil |

Mehrstoffbrenner

Die Entwicklung von Brennern macht es dank grossen Fortschritten möglich, heute Aggregate anzubieten, die Öl oder Gas unterschiedlicher Qualität wirtschaftlich verbrennen können. Dabei ist es unerlässlich, alle geltenden Vorschriften über Emissionen, aber auch eine optimale Regulierbarkeit des Brenners einzuhalten.

Bei der Model AG wurden nach langen sorgfältigen Abklärungen die Verwendung von 2 Elco-Öl-Gas-Brenner, Typ EKL 2,700 RP mit einer totalen Leistung von 14,7 Gcal/h für den Kessel 2 beschlossen.

Die Brenner können einzeln betrieben werden. Dadurch ergibt sich gemeinsam mit der Regulierbarkeit von ca. 1:5 Öl sowie 1:7 Gas eine sehr feine, genaue Anpassung der momentanen Brennerleistung an den jeweiligen Bedarf.

Die Umstellung der Brennstoffe erfolgt teilweise ferngesteuert ab Überwachungstableau innert kürzester Zeit. Die Nebenanlagen mussten der neuen Betriebsweise angepasst bzw. ersetzt werden. Das Prinzipschema zeigt den Aufbau einer Zweistoffbrenneranlage Schweröl/Erdgas für Industrieheizung. Gegenüber der alten Anlage wurden insbesondere ersetzt:

- die Brennerpumpengruppe, Leistung 2×4500 l/Std.
 - und das Verbrennungsluftgebläse, Leistung 2×10 000 m³/Std., Motorenleistung 23 kW
- Die erdgasseitige Brennerausrüstung verlangt eine entsprechende Gassteuer- und Regelgruppe, ausgerüstet mit Motorventilen, Gasdruckreglern (Gasdruck am Brenner ca. 0,15 bar), Gasdruckwächter sowie Gasfiltern.

Garantien

Brennlieferaufträge dieses Ausmasses müssen mit entsprechenden Lieferbedingungen ergänzt werden, die für beide Brennstoffseiten gelten. Vor allem sind

- Luftüberschusszahlen (bei Teil- und Vollast),
- Russzahlen nach Bacharach,
- CO-Gehalt (0,01% Volumen) festzuhalten.

Brennerregulierung

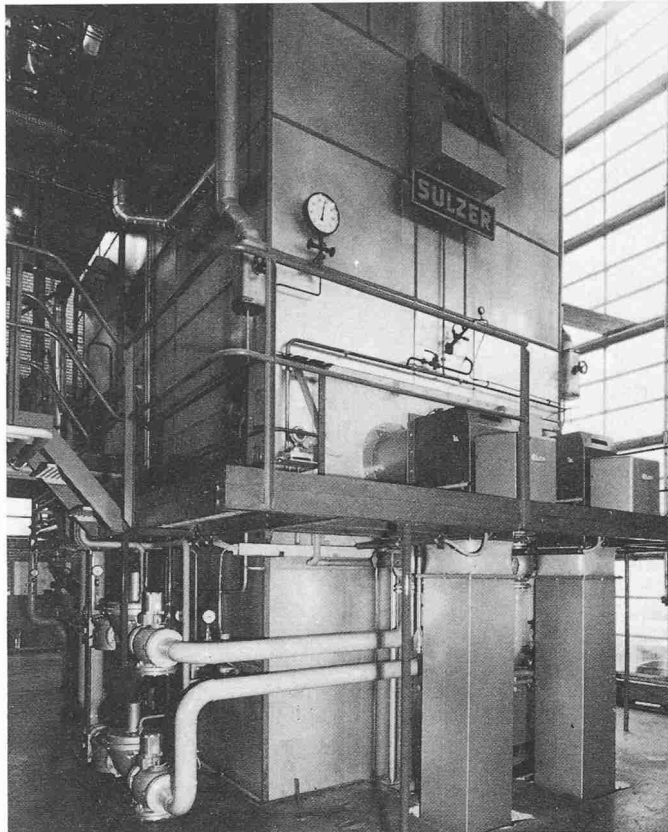
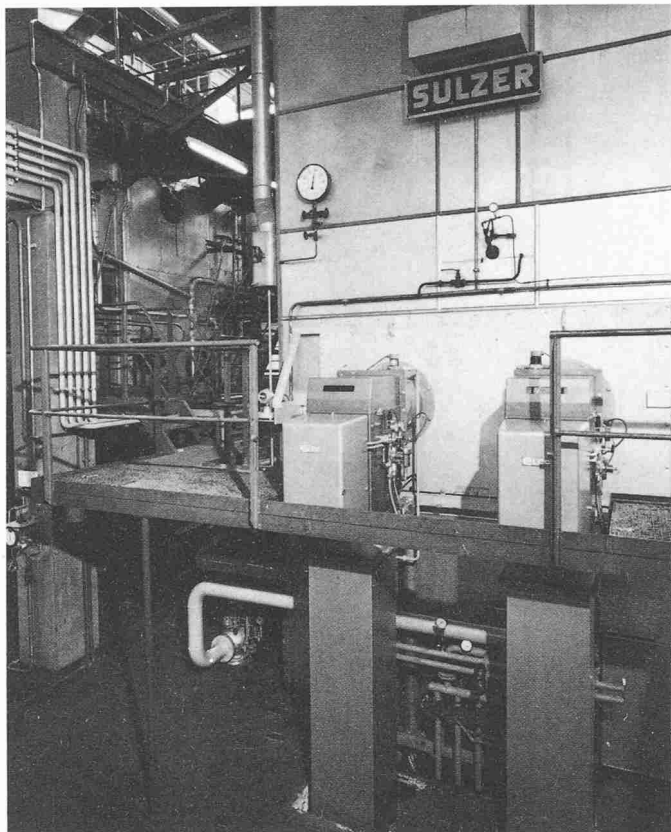
Hochentwickelte Brennersysteme wie Elco-Eklg 2,700 verfügen über ausgeklügelte Reguliereinrichtungen, die eine hohe Reguliergenauigkeit sowie das Wahren eines weiten Regelverhältnisses erlauben. Der Brenner verfügt auf der Ölseite über ein Rücklaufdüsen-

system, kontrolliert durch einen Mengenregler, der eine optimale Dosierung ermöglicht.

Die Gasleistungsregulierung erfolgt über neuentwickelte Linearklappen. Eine neuartige Verbundregelung arbeitet als eine Art Funktionsgenerator, dessen Kurvenform den Bedürfnissen der Brenneranlage angepasst wird. Diese Regelanlage ermöglicht, den jeweils erforderlichen Luftbedarf automatisch optimal zu vergleichen.

Umbauarbeiten und Inbetriebsetzung

Die vorgeschriebene Anlage für «Kessel 2» wurde nach gründlicher Vorbereitung innert zwei Wochen vollständig umgebaut (Demontage, Neumontage). Nach kurzer Regulierphase konnte die Anlage auf Erdgasbetrieb im Januar 1978 eingeschaltet werden. Im Verlaufe der folgenden Wochen und Monate wurden die beiden Seiten Schweröl und Erdgas feinreguliert, wobei praktisch keine nennenswerten Schwierigkeiten auftraten. Es muss allerdings gesagt werden, dass die Einregulierung einer solchen komplexen Industrieheizungsanlage ein Fachwissen und Fachkom-



Ansicht der Kessel- und Brenneinheiten

petenz verlangt, die nicht alltäglich ist. Nicht voraussehbar sind Vibrations-Resonanzerscheinungen, die durch Anpassung des Brenners an Ort und Stelle an die Kessel- und Kaminanlage behoben werden können.

Betriebsresultate

Obwohl die neue Zweistofffeuerungsanlage erst seit wenigen Monaten in Betrieb steht, kann von einem vollen Erfolg in bezug auf die Einhaltung der Garantiewerte gesprochen werden.

Erdgasbetrieb

Die Abnahmemessung erstreckte sich auf einen Lastbereich von ca. 14% bis 100% Vollast, dabei ergaben sich folgende Werte

Abgas-CO kleiner als 0,01% Volumen
 Abgas-O₂ ca. 1,7% Vol. bei 14% Last
 0,9% Vol. bei 50% Last
 0,5% Vol. bei 100% Last

Diese O₂-Messungen sind nur mehr mit speziellen elektrischen Messgeräten möglich.

Ölbetrieb

Der Lastbereich wurde geprüft zwischen 20 bis 100% der Nennlast von 14,7 Gcal/h.

Russ (nach Bacharach)

	2-3 bei 20% Last
	2 bei 100% Last
O ₂ im Abgas	1,7% bei 20% Last
	0,8% bei 100% Last

Der freie Sauerstoffgehalt in den Abgasen ergibt ein Mass für den Luftüberschuss. Dieser Luftüberschuss ist aus Wirkungsgradgründen so klein als möglich zu halten, jedoch so, dass eine möglichst vollkommene Verbrennung erreicht wird.

Feuerungstechnischer Wirkungsgrad

Der feuerungstechnische Wirkungsgrad lässt sich wie folgt berechnen:

$$\eta = 100 - \frac{C}{CO_2} (t_R - t_L) \quad (\text{nach Siegert})$$

C = 0,57 Öl
 0,47 Erdgas

t_R = Randgastemperatur °K

t_L = Raumtemperatur °K

Der Abnahmeversuch ergab einen *feuerungstechnischen Wirkungsgrad von 94 bis 95% für Öl und Erdgas.*

Verluste durch gebundene Wärme und Strahlung

Die Grösse der Strahlungsverluste ist von der Kesselkonstruktion abhängig und liegt im allgemeinen zwischen 0,5-3% der Nennleistung des Kessels. Die Verluste durch gebundene Wärme (X_b), d. h. infolge unvollständiger Verbrennung, können wie folgt berechnet werden:

$$X_b = \frac{48 \cdot CO}{CO_2 + CO} = \% (\text{Heizöl})$$

oder

$$X_b = \frac{32 \cdot CO}{CO_2 + CO} = \% (\text{Erdgas})$$

Die vorliegenden Resultate ergeben keine messbaren CO-Anteile, somit X_b = sehr klein!

Wirtschaftlichkeitsbetrachtung

Bei überwiegendem Erdgasbetrieb des Kessels und sorgfältiger Wartung ist ein *sehr hoher Jahresgesamtwirkungsgrad der Feuerung zu erwarten.* Aufgrund von Schätzungen und Erhebungen des Zustandes vor dem Umbau, dürfte dieser nach Umstellung auf die moderne Feuerungstechnik und Erdgas/Ölbrenner mindestens um 5% verbessert worden sein. Damit dürften 5% Brennstoffkosten (entsprechen ca. 400 t Schweröl je Jahr) oder Fr. 88 000.-/Jahr eingespart werden (1 t Öl-S zu Fr. 220.-).

Die Investitionen für eine solchermassen modernisierte Industriefeuerung können somit, dank kompromissloser Verwendung neuester Techniken und Brennerbauarten, innert rascher Zeit amortisiert werden (ca. 3 Jahre). Selbstverständlich liegt die Ausgangslage nicht bei allen Projekten gleichermassen günstig; bei konkurrenzfähigen Erdgaspreisen sind ähnliche Resultate anderswo durchaus möglich.

Adresse des Verfassers: E. Haltiner, Ing. HTL, c/o Schweiz. Spenglermeister- und Installateur-Verband, Abteilung Technik + Kalkulation, Postfach, 8023 Zürich