

Energieoptimierung in der Projektierungsphase

Autor(en): **Diggelmann, Daniel / Morand, Raymond**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Schweizer Ingenieur und Architekt**

Band (Jahr): **115 (1997)**

Heft 38

PDF erstellt am: **26.04.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-79306>

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.

Neuer energetischer Optimierungsgrad* [%]	61
---	----

Massnahmen

Wärmeenergieeinsparung [%]	25
Kosteneinsparung Fr. p.a.	42 000.-
mittlere Payback-Zeit [a]	3.0

Kältekonzept

Stromeinsparung [%]	15
Wassereinsparung [%]	20
Kosteneinsparung Fr. p.a.	41 000.-

* Energetischer Optimierungsgrad nach Helbling [1]: Quotient der bestehenden Wärmerückgewinnung zur technisch-wirtschaftlich vertretbaren Wärmerückgewinnung

$$\eta = \frac{Q_{\max} - Q_{\text{st}}}{Q_{\max} - Q_{\text{opt}}}$$

Q_{st} : heutige Wärmeleistung [kW]

Q_{\max} : Wärmeleistung [kW] ohne Wärmerückgewinnung (WRG)

Q_{opt} : Wärmeleistung mit optimaler WRG nach Pinch-Methode [kW]

6

Zusammenfassung der Resultate

braucht es neben Erfahrung und gesundem Menschenverstand vor allem die Systematik der Pinch-Methode. Mit Hilfe der Verbundkurven kann neben den energetischen Zielsetzungen (minimale Heiz- und Kühlleistungen, Wärmerückgewin-

nungsmöglichkeiten) auch die optimale Temperatur des Warmwasserspeichers bestimmt werden. Dank der wichtigen Rolle als Träger der Abwärme und seiner guten Speicherbarkeit kann in diesem Projekt die energetische Prozessintegration (Wärmerückgewinnung) zum grossen Teil mit Wasser als Übertragermedium betrieben werden.

Trotz des diskontinuierlichen Charakters des Brauprozesses (Batch-Prozess) kann die Analyse in einem ersten Schritt mit gemittelten Verbundkurven durchgeführt werden, wie wenn es sich um einen kontinuierlichen Prozess handelte. Dieser Ansatz ist tauglich für globale Feststellungen zum Gesamtprozess. Die Warmwasserspeicherung erlaubt es, zusätzlich zeitliche Beschränkungen in der Wärmerückgewinnung aufzulösen, d.h., neben der Abwärmenutzung wird auch die Produktionsflexibilität erhöht. Nur muss die Speichergrösse so ausgelegt werden, dass alle Produktionssituationen inkl. An- und Abfahren beherrscht werden können.

Eine der Hauptaussagen der Analyse mit der Pinch-Methode bildete der energetische Optimierungsgrad der Anlage. Der Optimierungsgrad beziffert in einer

Art energetischer Standortbestimmung die noch mögliche Energieoptimierung.

Durch die Systematik des Vorgehens inkl. Neudefinition der Prozessanforderungen mit der Pinch-Methode können völlig neue Lösungen gefunden werden. Quasi als Nebeneffekt werden betriebliche Nichtidealitäten entdeckt z.B. der Würzekühler, welcher mehrmals umgebaut wurde und nicht mehr innerhalb der optimalen Prozessbedingungen lief.

Der Erfolg in energetischer Hinsicht ist mit der Pinch-Methode sichergestellt. In finanzieller Hinsicht ist der Erfolg bei heutigen Energiebereitstellungskosten von den Gegebenheiten des einzelnen Betriebes insbesondere Anlagenauslastung und Energiekosten pro Wertschöpfungseinheit abhängig.

Adresse der Verfasser:

Raymond Morand, Dipl. Ing. ETH/SIA, Helbling Ingenieurunternehmung AG, 8048 Zürich;
Pierre Krummenacher, Ing. EPFL/SIA, EPFL-Lab. d'énergie industrielle, 1015 Lausanne

Bauherr

Feldschlösschen AG (Brasserie Valaisanne),
D. Bbend, Dipl. Ing. ETH, F. Stauffer, Braumeister, 4310 Rheinfelden

Daniel Diggelmann und Raymond Morand, Zürich

Energieoptimierung in der Projektierungsphase

Im Rahmen eines Pilotprojektes unter Energie 2000 wurde die Produktionsanlage einer Papierfabrik im Bereich thermische Energie mittels der Pinch-Methode untersucht. Auslöser waren anstehende umfangreiche Sanierungsarbeiten an der Anlage und eine geplante Produktionssteigerung. Die Anwendung der systematischen Analyse-Methode zeigte ein wirtschaftliches Energieeinsparpotential von 13% auf. Die Einsparungen resultieren im Bereiche der Papiertrocknung, einerseits durch Änderungen am Dampf- und Kondensatsystem, andererseits durch die Optimierung der Wärmerückgewinnung/Abwärmenutzung, womit neu die Maschinenzuluft (110 °C) ohne externe Energiezufuhr vollständig aufgeheizt werden kann.

Mit der Realisierung der Sanierungsmassnahmen im Sommer 1995 wurde das Einsparpotential erschlossen, wobei die Payback-Zeiten durchwegs weniger als zwei Jahre betragen. Die Studie zeigte auch, dass bei Anwendung der Pinch-Methode bereits in der Projektierungsphase von Anlagensanierungen (bzw. Neuanlagen) die Investitionskosten für die Realisierung der Einsparmassnahmen gesenkt werden können. Ebenfalls konnte der in der Papierindustrie verbreiteten Meinung entgegengetreten werden, dass eine wirtschaftliche Aufheizung der Maschinenluft mittels Abwärme nur bis zur Ausnutzung der Vakuumbrüden, d.h. bis rund 70 °C möglich ist.

Problemstellung

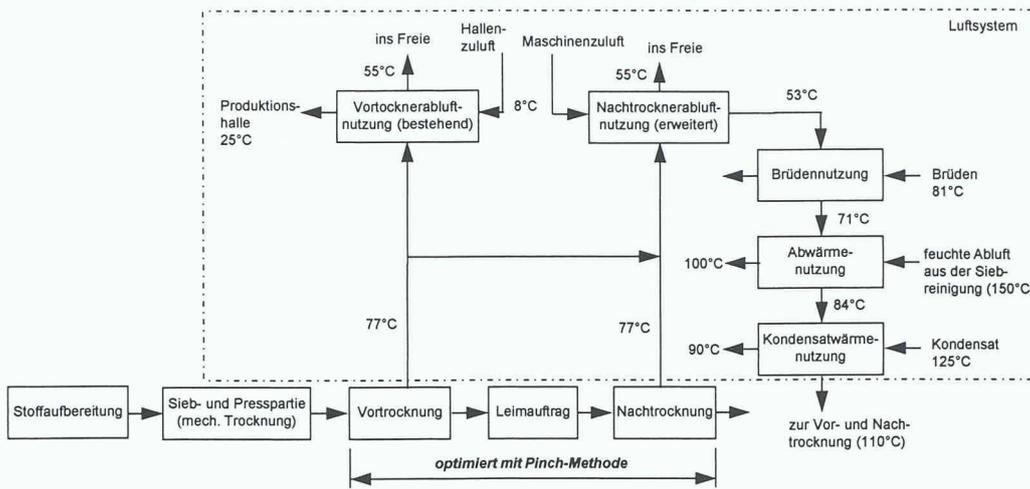
Das vorliegende Projekt war Teil des Programms Energie 2000, welches unter an-

derm die Anwendung neuer, wenig bekannter Technologien der effizienten Energienutzung in der Industrie fördert. Die Papierfabrik produziert jährlich rund 35 000 Tonnen hochwertiges, holzfreies Feinpapier für den grafischen Bereich sowie Spezialpapiere für Büro und EDV. Die Produktion erfolgt auf einer Papiermaschine, welche rund um die Uhr im Einsatz steht, d.h. mehr als 7500 Betriebsstunden pro Jahr erreicht. Im Sommer 1995 wurde die Produktionskapazität auf dieser Maschine erhöht. Damit verbunden waren umfangreiche Sanierungsarbeiten im Bereich der Papiertrocknung, auf welche der grösste Teil der jährlichen Energiekosten entfällt.

Aufgrund des Stellenwertes der Energie bei der Papierherstellung entschloss sich die Firma während der Projektierungsphase zusätzlich eine energetische Analyse durchzuführen. Deren Resultate sollten dann in die Lieferantenangebote einfließen mit dem Ziel einer energieeffizienten Papierproduktion nach abgeschlossener Sanierung.

Bauherr

Ziegler Papier AG, R. Thoma, 4203 Grellingen



1
Papierherstellungsprozess mit
Luftsystem

Prozessbeschreibung

Die Papierherstellung (Bild 1) ist ein aufwendiger verfahrenstechnischer Prozess, wobei das Produkt verschiedene Stufen durchläuft. In der Stoffaufbereitung wird der Papierbrei aus Zellstoff, Wasser und Zusatzstoffen hergestellt und auf die Papierbahn aufgetragen. In der Siebpartie wird das Blatt mittels Entwässerung durch Filtration gebildet und gepresst (mechanische Trocknung). Anschliessend erfolgt die thermische Trocknung des Papiers mittels dampfbeheizten Trocknungszyklindern, wobei das Wasser in mehreren Stufen ausgedampft wird. Die thermische Trocknung besteht aus Vortrocknung, Leimauftrag und Farbauftrag (je nach Ein-

satzbereich des Papiers) sowie der Nach-trocknung.

Die Papierbahn untersteht beim Trocknungsprozess einer bestimmten Aufheizcharakteristik, d.h., die Temperaturen der ersten Trocknungszyklinders sind geringer als die der nachfolgenden, um die Papierbahn aus Qualitätsgründen schonend aufzuheizen. Diese optimale Beheizung der in Kaskade geschalteten Trocknungszyklinders erfordert den Einsatz eines optimal abgestimmten Dampf- und Kondensatsystems mit aufwendiger Regelungstechnik.

Die Trocknungszyklinders befinden sich in einer durchlüfteten Trocknungshaube, in welcher der Wasserdampf von der Trocknungsluft (110 °C) aufgenommen und über Abluftkamme ins Freie transportiert wird.

Analyse der Papiermaschine mit der Pinch-Methode

Thermische Energie benötigt die Papiermaschine vorwiegend für die Papiertrocknung, wo auch die vorliegende Energieoptimierung mit der Pinch-Methode vorgenommen wurde (Bild 1). Die Datenaufnahme mit Energiebilanzierung und anschliessender Definition der Prozessanforderungen ergab die energetische Verbundkurve in Bild 2, die das mögliche Einsparpotential zeigt.

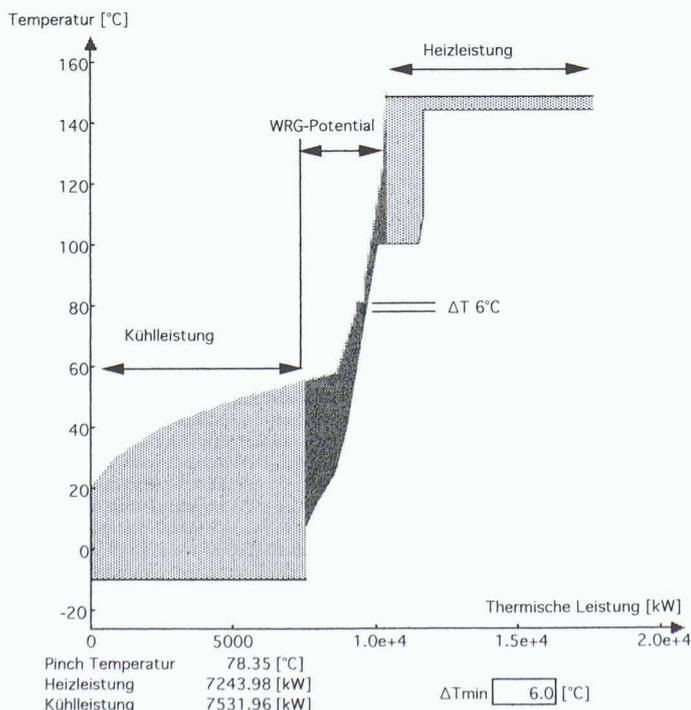
Die optimale minimale Temperaturdifferenz beträgt 6 °C. Der minimale Wärmeleistungsbedarf von 7244 kW_{th} gemäss Verbundkurve (Bild 2) wird in der Praxis nicht erreicht, da die Realisation einiger Wärmetauscher nicht wirtschaftlich ist. Der Wasserdampf in der gesättigten Abluft des Trocknungsprozesses kondensiert beim Austritt aus dem Abluftkamin. Diese enorme Abwärmeleistung von rund 7500 kW_{th} kann infolge der zu tiefen Temperatur von etwa 55 °C im Prozess nicht weiter genutzt werden. Auch eine Sekundärnutzung ist nicht sinnvoll, weil keine grossen Niedertemperaturverbraucher vorhanden sind.

Massnahmen und Resultate

Folgende Massnahmen wurden realisiert (Bild 1):

- Das Dampf- und Kondensatsystem wurde energetisch optimiert und dessen Abwärmeströme wie Brüden (= Dampf) und Kondensat zur Maschinenzulufterwärmung genutzt

- Die feuchtheisse Abwärme (vor allem des Verdichters) der Vakuumanlage der Siebreinigung wurde zur Vorwärmung der Maschinenzuluf verwendet



2
Verbundkurve Papierprozess

	Heizleistung [kWh _{th}]	Energieverbrauch [MWh _{th} /a]	spez. Energieverbrauch [kWh _{th} /t Papier]
Theoretisches Minimum nach Pinch-Methode	7244	54 000	966
Sanierung ohne Einsparmassnahmen	8925	67 000	1190
Sanierung mit Einsparmassnahmen	7800	58 000	1040

3

Einsparungen potentiell und realisiert

Die Wärmerückgewinnung der feuchten Abluft (Luftsystem) wurde zwecks Erhöhung der Zuluftvorwärmung der Papiermaschine erweitert.

Mit diesen Massnahmen kann die Erwärmung der Maschinenzuluft (110 °C, rund 70 000 m³/h) vollständig durch Abwärmenutzung erfolgen, womit der Einsatz von zusätzlichem Netzdampf entfällt. Die benötigte Dampfleistung reduzierte sich um mehr als 1 MW_{th}, wobei der spezifische Energieverbrauch um 150 kWh_{th} auf 1040 kWh_{th} pro Tonne Papier sank. Dies entsprach einer Einsparung von knapp 13%. Die Resultate des Projektes sind in Bild 4 dargestellt.

Einsparungen [%]	13
Betriebskosteneinsparung [Fr. p.a.]	332 000
Investitionen [Fr.]	414 000
Payback [a]	1.5

4

Zusammenfassung der Resultate

Die vorgeschlagenen Massnahmen ergaben jährliche Betriebskosteneinsparun-

gen von Fr. 332 000.- bei Investitionen von Fr. 414 000.-. Die Payback-Zeiten der einzelnen Massnahmen lagen allesamt unter zwei Jahren, was deren hervorragende Wirtschaftlichkeit verdeutlicht.

Nebst den energetischen Massnahmen wurden auch betrieblich/technische Massnahmen aufgezeigt. Unter anderem konnte durch das neue Lüftungskonzept der Produktionshalle das Raumklima und somit die Arbeitsbedingungen für die Mitarbeiter verbessert werden. Die Realisation dieses für die Papierindustrie zukunftsweisenden Konzepts erfolgte in Zusammenarbeit mit einer deutschen Klimatechnikfirma.

Nutzen der Pinch-Methode

Die Anwendung der systematischen Pinch-Methode zeigte, dass im vorliegenden Papierprozess ein wirtschaftlich realisierbares Einsparpotential von 13% zu erreichen ist. Dafür mussten das Luftsystem und das Dampf- und Kondensatsystem gemeinsam

als Einheit betrachtet werden. Dieses komplexe System erfordert den Einsatz einer systematischen Methode, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Mit der Pinch-Methode konnten diese Anforderungen erfüllt werden.

Die Pinch-Methode ist ein wichtiges Instrument zur Beurteilung und Sanierung bestehender Anlagen. Noch wichtiger wird sie als Planungshilfsmittel bei Sanierungsprojekten wie im vorliegenden Fall sowie bei Neubauprojekten. Dabei können bereits in der Projektierungsphase entscheidende Verbesserungen mit geringem Kostenmehraufwand verglichen mit dem ursprünglichen Investitionsvolumen realisiert werden. Entsprechend kann die Payback-Zeit tief gehalten und Fehlinvestitionen vermieden werden. Damit wird die Pinch-Methode zu einem wertvollen Instrument für die Analyse und Planung in der Industrie.

Aufgrund des modellhaften Vorgehens mit Anwendung einer neuen Technologie (Pinch-Methode), verbunden mit einer interdisziplinären Zusammenarbeit zwischen Bauherr, Maschinenbauer und Energieberater, wurde dieses Projekt 1996 mit dem «prix eta», dem Preis für Energievernunft der Schweizerischen Elektrizitätswirtschaft ausgezeichnet.

Adresse der Verfasser:

Raymond Morand, Dipl. Ing. ETH/SIA;
Daniel Diggelmann, Dipl. Ing. HTL/NDS Energie, Helbling Ingenieurunternehmung AG, 8048 Zürich

Rémy Jeanmonod, Monthey, Pierre Krummenacher, Lausanne

Intégration d'une installation d'oxydation par voie humide

La consommation d'eau de refroidissement d'une installation d'oxydation par voie humide (OVH) s'est révélée, à l'usage, particulièrement élevée (seul le réacteur OVH proprement dit fut équipé d'une récupération de chaleur à la construction de l'installation). A l'aide de la méthodologie du pincement, l'analyse énergétique du procédé a rapidement montré qu'une puissance supplémentaire de plus de 1,4 MW pouvait être effectivement récupérée

par une meilleure intégration énergétique, et ceci malgré les nombreuses contraintes pratiques (fonctionnement partiellement par batch, réutilisation de divers échangeurs [titane], etc.).

Réalisé en 1996, le projet résulte en une économie annuelle de 12 000 tonnes de vapeur et 250 000 m³ d'eau de refroidissement, pour un investissement de 600 000 CHF. La durée de payback est de deux ans.

Pourquoi l'oxydation par voie humide?

L'oxydation par voie humide (OVH) est un procédé chimique découvert en 1912, lequel a connu une première application, dans le domaine de l'épuration des eaux, en 1950. CIBA a construit trois installations fonctionnant sur ce principe, dont deux en Allemagne (Brunsbüttel en 1982, et Grenzach 1990) et une en Suisse (Monthey 1988).

Ce procédé permet de traiter les eaux résiduaires provenant d'installations chimiques et qui ne peuvent pas être traitées par une station d'épuration biologique conventionnelle. Le principe du procédé consiste à oxyder, donc à brûler, les résidus contenus dans l'eau sous l'action combinée de l'oxygène de l'air injecté sous