

- ABHITZE
- BIOMASSE
- PRIMÄRBRENNSTOFFE
- FESTE ENTSORGUNGSSTOFFE
- FLÜSSIGE & GASFÖRMIGE ENTSORGUNGSSTOFFE

PROZESSDAMPFKESSELANLAGE FÜR EIN CHEMIEUNTERNEHMEN DEUTSCHLAND



PROZESSDAMPFKESSELANLAGE FÜR EIN CHEMIEUNTERNEHMEN, DEUTSCHLAND



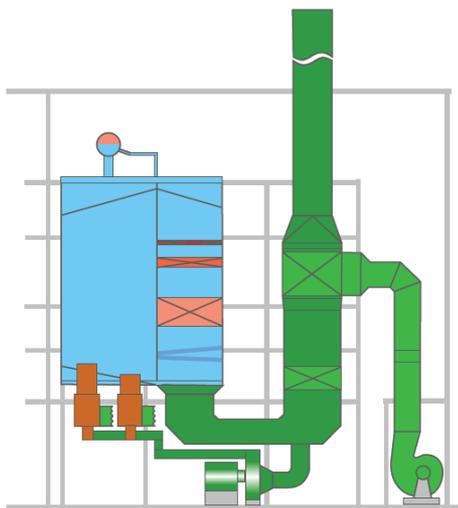
Brennstoff	Erdgas, Produktionsreste (g)
Heizwert (min./max.)	32.500/ 37.800 MJ/Nm ³
Brennstoff-Durchsatz (max.)	12.150 Nm ³ /h
Feuerungswärmeleistung (max.)	121 MW
Dampfleistung	150 t/h
Dampftemperatur	520 °C
Dampfdruck	112 bar
Speisewassertemperatur	145°C
Abgastemperatur	130 °C
Betriebsgenehmigung	13. BImSchV /SVTI
Inbetriebnahmejahr	2012

DIE AUFGABE

Die bestehende Kraftwerksanlage wird vom Kunden zur Versorgung der Raffinerie mit Strom und Prozessdampf betrieben. Um die aktuellen Anforderungen an den Umweltschutz zu erfüllen, wurden zwei ältere Kessel-Anlagen stillgelegt und zwei neue moderne Anlagen geplant. Standardkessel Baumgarte wurde mit der Aufgabe betraut zwei neue Kessel zu errichten. Die neuen Dampferzeuger dienen neben der Energieversorgung insbesondere der Entsorgung von Produktions-Reststoffen. Für den Kunden war es besonders wichtig den Energiebedarf aus eigenen Produktionsrückständen zu decken und damit Primärenergie einzusparen.

DIE LÖSUNG

Der neue Dampferzeuger Kessellinie 8 ist als Strahlungskessel in 3-Zug Bauweise konzipiert und stehend ausgeführt. Die Feuerungsanlage ist als Bodenfeuerung mit insgesamt 4 Brennern ausgelegt. Zur Verringerung der NO_x-Emissionen sowie zur Unterstützung der Heißdampf-temperatur, insbesondere bei Teillasten, ist eine Rauchgas-Rezirkulations-Anlage vorgesehen.



LIEFERUMFANG

- Dampferzeuger
- Feuerungssystem für gasförmige Brennstoffe
- Luft- und Rauchgaskanäle
- Kamin
- Rohrleitungen
- E/MSR-Komponenten
- Stahlbau, Treppen und Bühnen

LEISTUNGEN

- Engineering inkl. Genehmigungs- und Behörden-Engineering
- Lieferung, Montage und Inbetriebnahme
- Probetrieb