

Erhebliche Energieeinsparung in Trocknungsanlagen mit Litronic-FMS II.

Job- Report

Produktionsanlagen sind weltweit im Einsatz um unterschiedlichste Materialien wie zum Beispiel Sand, Getreide, Saatgut, Pulver, Pellets und vieles mehr zu trocknen. Bei vielen Trocknungs- und Produktionsprozessen ist die genaue Einhaltung der Materialfeuchte ausschlaggebend für die spätere Qualität des Produktes. Ein weiterer, besonders wichtiger Faktor bei Trocknungsanlagen ist aber der Energieverbrauch, welcher beim Betrieb dieser Anlagen den hauptsächlichen Kostentreiber darstellt.

Erhebliches Einsparpotential durch präzise Feuchtemessung.

Mit einem optimal funktionierenden Feuchtemesssystem und direkter Kommunikationsanbindung an die Steuerung der Trocknungsanlage, können die erforderlichen Zielwerte exakt erreicht werden. Das Energie-Einsparpotential ist erheblich. Bei einigen Kunden konnten bis zu 20% Energiekosten eingespart werden; Das sind am Jahresende beträchtliche Summen. Die Amortisationszeit für die Anschaffung des Litronic-FMS II Systems war meistens weit unter einem Jahr.

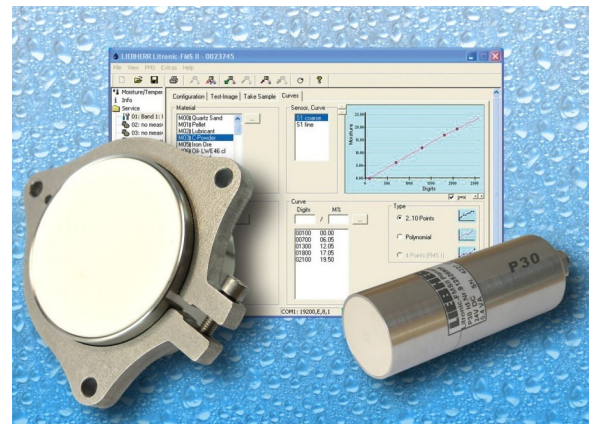
Kundennutzen:

- Vollautomatischer Trocknungsablauf
- Exakte Einhaltung der Zielfeuchte
- Prozesssicherheit
- Transparenz durch Erfassung aller Daten
- Prozessanalyse durch Protokolle und übersichtlicher Darstellung von Statistiken/Grafiken

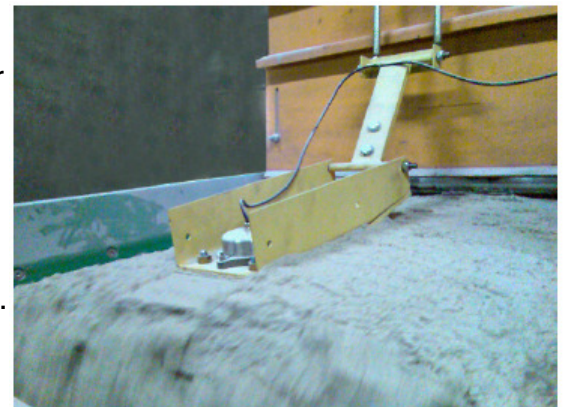
Umsetzung:

Ein oder mehrere Feuchtesensoren ermitteln die Restfeuchte des getrockneten Materials. Bis zu 16 Sensoren können an einer Auswerteelektronik angeschlossen werden. Dank verschiedener Schnittstellen kann das Litronic-FMS II direkt mit der Anlagensteuerung kommunizieren. Die Sensoren können an Rutschen, Behälter oder Bänder angebaut werden. Über 40 Messungen pro Sekunde erlauben eine hohe Genauigkeit auch bei hohen Fördergeschwindigkeiten.

Auf Wunsch nennen wir gerne entsprechende Referenzen oder senden Ihnen Informationsunterlagen zu.



Litronic-FMS II bestehend aus intelligentem Sensor, Auswerteelektronik und Software.



Quarzsandmessung bei einem Kunden, hier konnten über 20% Energiekosten gespart werden.