

Inbetriebnahme der Zuckertrocknung bei Cevital, Algerien



Stadtansicht

Bejaia

Die zweite Raffinerie von Cevital ist ausgelegt für eine Leistung von 3.000 t, gemeinsam mit der ersten werden mehr als 4.600 t Zucker /Tag verarbeitet!

Die Zuckertrocknungsanlage besteht im Wesentlichen aus einer Gegenstromtrommel mit 4,0 m Ø und einem horizontalen Wirbelschichtkühler mit internen Kühlrohren, die mit Wasser gekühlt werden.

Nach erfolgter Montage wurden die Ausrüstungen zur Vorbereitung der Inbetriebnahme nochmals einer gewissenhaften Prüfung unterzogen sowie die Prozesssteuerung und -regelung programmiert. Die eigentliche Inbetriebnahme der Trocknungs- und Kühlanlage verlief dann planmäßig.

Die Anlage ist für eine maximale Leistung von 130 t/h geplant. Während der Inbetriebnahme konnte eine mittlere Zuckerdurchsatzleistung von 140 t/h nachgewiesen werden, kurzzeitig sogar bis zu 160 t/h.



Zuckertrockner

in der Anlage

Das übertraf das Ziel des Kunden, eine Tagesleistung von 3.000 t/Tag zu erreichen, gleich an mehreren Tagen. Der Mittelwert der gemessenen Zuckeraustrittsfeuchten lag deutlich unter 0,03 %, ein Indiz für die außergewöhnlich gute Zuckerqualität, die mit BMA-Ausrüstungen erzielt werden kann. Die Zuckeraustrittstemperatur wurde auch bei hohen Außentemperaturen unter 30 °C gehalten.

Die optimierte Steuerung und Regelung des Trocknungs- und Kühlprozesses ermöglicht lange Betriebszeiten ohne Unterbrechung. Das stieß bei Cevital auf ein positives Echo, da eine ähnliche Anlage im Werk wesentlich öfter gewaschen werden muss. Automatisierte Bedienvorgänge reduzieren den Bedienaufwand auf routinemäßige Überwachungsaufgaben, die von den geschulten Bedienern nach kurzer Einweisung gut beherrscht wurden.

Gerald Caspers