

CASE STUDY

Bessere Effizienz innerhalb von 36 Stunden bei ERZO – Entsorgung Region Zofingen – in Oftringen, Schweiz

Der Entsorgungsbetrieb Region Zofingen in Oftringen war im Jahr 1997 der erste Schweizer Kunde, bei dem ein HST 2500 Turboverdichter installiert wurde. Sulzer installierte im Rahmen des Baufortschritts im Jahr 1998 weitere Turboverdichter. Mittlerweile betreiben die Entsorgungsbetriebe Region Zofingen zwei HST 6000 und vier HST 2500 Turboverdichter. Die neueste Errungenschaft ist ein neuer HST 2500 Turboverdichter als Ersatz für einen bestehenden HST 2500 der 1. Generation aus dem Jahr 1997.



Der neue 36h HST 2500-1-F bei ERZO

“*Somit konnte innerhalb 36 Stunden Effizienz und Gewässerschutz gewährleistet werden.*”

Adrian Burkart, Bereichsleiter ARA ERZO

Die Herausforderung

Nach fast 20-jährigem intensiven Einsatz stand die Überholung der Elektronik an einem der ältesten HST 2500 Turboverdichtern an. In letzter Zeit musste der Betreiber regelmäßig auf Handbetrieb umschalten, um die Luftversorgung für den biologischen Prozess in der Anlage weiterhin zu gewährleisten.

Eine Lösung musste her. Ursprünglich stand lediglich ein Update und Austausch der Elektronik der bestehenden Anlage als Lösung zur Verfügung.

Die Lösung

Sulzer bietet seit Mai 2016 ausgewählte HST 2500 Turboverdichter und HST 20 zur Lieferung innerhalb von 36 Stunden ab Werk in Finnland an. Diese Lösung kam für die ERZO gerade zum richtigen Zeitpunkt. Um alle Vorteile der neuen Turboverdichtergeneration sofort nutzen zu können, entschied ERZO sich für den Austausch der Anlage.

Durch die intensive und kompetente Unterstützung des Sulzer-Partners BRA turbo Ing AG in der Schweiz war die Lösung schnell gefunden. Ein HST 2500 Turboverdichter aus dem „Fast-Track-Prozess“ von Sulzer wurde ausgewählt, bestellt und geliefert.

Die fachmännische Deinstallation des vorhandenen und die Neuinstallation des gelieferten HST 2500 Turboverdichters wurde durch das erfahrene Team von BRA turbo vorgenommen.

Der Kundenmehrwert

- Lieferung innerhalb von 36 Stunden
- Bis zu 50% Ersparnisse der Energiekosten
- Wartungsfreier Betrieb
- Schnelle Amortisierung
- Niedrige Betriebskosten

Der Kundenvorteil

- Schnelle Lieferung, Installation und Inbetriebnahme
- Installation und Inbetriebnahme möglich im laufenden Betrieb
- Niedriger Energieverbrauch
- Wartungs- und geräuscharmer Betrieb
- Arbeitet ohne Ölschmierung oder andere umweltbelastende Flüssigkeiten
- Reduziert die CO₂-Bilanz der Anlage

Produktdaten

HST 2500-1-90-40-F Turboverdichter	
Luftvolumenstrom	1000 - 3700 Nm ³ /h
Druckbereich	30 - 85 kPa
Motorleistung	90 kW
Netzanschluss	380 - 500V
Eingangsfrequenz	50-60 Hz
Schutzklasse	IP33D
Temperaturüberwachung	PT100

Weitere Informationen über unsere Produkte und Lösungen für bessere Effizienz innerhalb von 36 Stunden finden Sie auf sulzer.com.

Kontakt

karlheinz.schwaighofer@sulzer.com

Anwendungsbereich

Kommunale und industrielle Abwasserreinigung

Produkte

HST Turboverdichter