

Mit Trübungssensoren von Exner Prozess Equipment optimiert die novoflow GmbH die Überwachung ihrer Filteranlagen.

Ausgangssituation

In der bisherigen Anlagentechnik wurde ein Sensor pro Cross-Flow-Filtrationsanlage eingesetzt. Damit konnten die Filter zwar überwacht werden, jedoch war eine eindeutige Zuordnung zu einem einzelnen Filterturm nicht möglich. Im Falle eines Filterbruchs musste die gesamte Produktion gestoppt werden, da unklar war, welcher Filter betroffen war. Dies führte zu unnötigen Stillständen und zeitkritischen Instandsetzungen.

Lösung

Mit der Umstellung auf das neue Konzept und den kompakten Sensoren ohne Display werden nun an allen Filtertürmen Sensoren eingesetzt – je ein Sensor pro Filterturm. Dadurch ist es möglich, den Zustand jedes einzelnen Filters kontinuierlich zu überwachen.

Ergebnis

- Erkennt ein Sensor einen Filterbruch, wird der betroffene Filterturm automatisch aus dem Prozess genommen.
- Die Anlage ist so ausgelegt, dass ein Filterturm jederzeit ausfallen kann, ohne dass der Prozess unterbrochen werden muss.
- Die verbleibenden Filtertürme übernehmen die Leistung, sodass die Produktion stabil weiterläuft.
- Die Instandhaltung kann den defekten Filter in Ruhe austauschen, ohne Zeitdruck oder Produktionsstillstand.

Nutzen für den Kunden

- Nahezu keine Ausfallzeiten durch Filterbrüche
- Erhöhte Prozesssicherheit
- Planbare Instandhaltung
- Höhere Anlagenverfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit

„Mit dem Einsatz der EXplore Serie konnte der Aufbau und die Funktion der Filteranlage entscheidend verbessert werden. Unsere Kunden profitieren nun von einer deutlich höheren Betriebssicherheit und einem unterbrechungsfreien Produktionsprozess.“

Franz Fastner

Geschäftsführer novoflow GmbH

