

KRIKO KONTAKT

1. Rhodia Acetow GmbH erhöht Produktion
2. Kraftwerkstechnik bei KRIKO
3. Web@KRIS Alarm- und Trendingsystem

Januar 2001

Liebe Leserinnen,
liebe Leser,

ist die Einführung des Qualitätsmanagementsystems nach DIN ISO 9001 in einem Unternehmen unserer Prägung und Größe sinnvoll?

Das haben wir uns schon im Juni 1996 gefragt und diese Frage eindeutig mit ja beantwortet.

Seit der Einführung unseres Projekthandbuchs 1997 ist einige Zeit ins Land gegangen, in der wir Abläufe optimiert und diese nach den neuesten Anforderungen an ein prozessorientiertes Managementsystem nach ISO DIN 9001/2000 weiter entwickelt haben.

Seit dem 11.01.2001 ist die KRIKO Engineering GmbH durch die Schweizerische Vereinigung für Qualitäts- und Managementsysteme (SQS) zertifiziert.

Wir freuen uns darüber und hoffen, dass auch für Sie unser Qualitätsstandard eine neue Herausforderung bedeutet.

Wir wünschen unseren Geschäftspartnern, deren Mitarbeitern und Familien ein erfolgreiches Jahr 2001.

Ihre
KRIKO Engineering GmbH

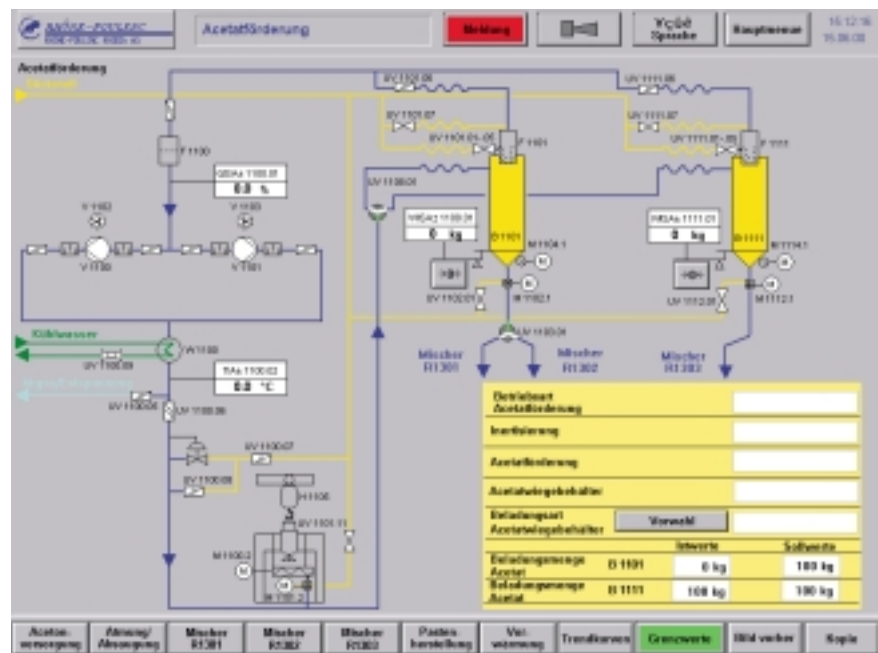
Rhodia Acetow GmbH erhöht die Produktion bei der ZAO Sertow in Serpukhov

Die Rhodia Acetow GmbH Freiburg betreibt mit ihrem russischen JV-Partner Khimvolokno ein Gemeinschaftsunternehmen, die ZAO Sertow in Serpukhov, Russland.

Produziert wird Filtertow für die Implementierung in Zigarettenfilter. Als weltweit führender Hersteller von biologisch abbaubarem Filtertow wurde die Produktionsanlage vor mehreren Jahren im Rahmen des Projektes „Sertow 1“ erstellt. Die hohe Nachfrage nach diesem Produkt machte eine Ausweitung der Produktionskapazität erforderlich, die nun im Projekt „Sertow 2“ realisiert wurde. KRIKO Engineering GmbH erhielt von der Rhodia Acetow GmbH den Auftrag, für den Bereich der Löseerei die E- und MSR-Technik-Komponenten zu liefern, zu montieren und in Betrieb zu setzen.

Filtertow wird aus der Spinnlösung in Spinnstraßen gesponnen. Mit der Neuinstallation zweier Spinnstraßen wurde es erforderlich, die Kapazitäten zur Herstellung der Spinnlösung an die Erfordernisse anzupassen.

Die Herstellung der Spinnlösung erfolgt chargenweise in den Mischern der Löseerei. Der Ansatz einer Mischercharge besteht im wesentlichen aus den Grundstoffen Acetat, Aceton, Titanoxyd und Wasser, deren ausreichende Verfügbarkeit auch der erhöhten Produktionskapazität angepaßt werden mußte.



Im einzelnen waren folgende Anlagen-
teile zu ergänzen oder als Neuanlage zu
installieren:

Stromversorgung

Ersatz der bestehenden Öltransfor-
matoren aus den vierziger Jahren durch
drei Transformatoren mit Mineralöl-
füllung in Hermeticausführung.

Erweiterung der NSHV in Festeinbau-
technik als typgeprüfte Schaltgeräte-
kombination „TSK“.

Neuinstallation zweier NS-Unterver-
teilungen in der Löserei und Spinnerei.
Neuinstallation einer Blindstromkom-
pensationsanlage.

Neuinstallation der Meßwerterfassung
für Einspeisung und Abgänge.

Acetonannahme-Lager

Neuinstallation der EMSR-Technik des
Lagerbehälters für die zukünftige Ace-
tonanlieferung per LKW und die Ent-
leerung des Lagerbehälters in Chargen.

Rohstoffversorgung Aceton

Neuinstallation der EMSR-Technik für
einen Vorlagebehälter.

Rohstoffversorgung Acetat

Neuinstallation der EMSR-Technik für
eine Acetatweiche und einen Wiege-
behälter.

Mischer

Neuinstallation der EMSR-Technik für
einen Mischer und eine Mischerent-
leerpumpe.

Grobfiltration der Spinnlösung

Neuinstallation der EMSR-Technik für
sechs Filterpressen.

Feinfiltration der Spinnlösung

Neuinstallation der EMSR-Technik für
vier Filterpressen.

Versorgungspumpen

Frequenzregulierung der Pumpen zur
Versorgung der Spinnstraßen mit ei-
nem konstanten Spinnöldruck. Reali-
sierung eines Redundanzkonzeptes für
drei Versorgungspumpen mit hard-
waremäßiger Regulierung.

Direktauswaschung 2

Komplette Neuinstallation der EMSR-
Technik für eine Waschkolonne mit

vorgeschalteter Entkopplungseinrich-
tung zur Absaugung und Auswaschung
acetonhaltiger Luft aus den neuen
Spinnstraßen 3 und 4. Die Entkopp-
lungseinrichtung ist mit einer Flam-
menüberwachung mit automatischer
Löscheinrichtung ausgerüstet.

Rektifikation

Die Anlage dient der Rückgewinnung
von Aceton aus dem Acetonwasser der
Direktauswaschung. Für die Verarbei-
tung des zusätzlichen Acetonwassers
der Direktauswaschung 2 mußte die
MSR-Technik an die erhöhten Mengen
angepaßt werden.

Wasserkreislauf

Für die Wasserkreisläufe Fluß-, Was-
sch- und Acetonwasser wurden Redundanz-
oder zusätzliche Pumpstationen instal-
liert, die den Anforderungen der Ge-
samtanlagen entsprechen.

Automatisierungstechnik

Aufbauend auf der bestehenden Auto-
matisierungstechnik mit SIMATIC S5-
135U wurden die Systeme ergänzt oder
durch neue Systeme erweitert und an
das bestehende Netzwerk „Industrial
Ethernet“ angebunden.

Für die Prozeßvisualisierung wurden
die vorhandenen Systeme durch neue
PC-Hardware mit Betriebssystem
WINDOWS NT ersetzt und redundant
ausgeführt. Die bestehenden Applika-
tionen auf Basis der Visualisierungs-
software „Intouch“ von Wonderware
wurden auf Version 7.1 konvertiert,
bestehende Bilder ergänzt und neue
implementiert.

Die gesamte Elektroinstallation im Be-
reich der Löserei war für die Ex-Zone 1
auszuführen.

Montage- und Inbetriebnahmearbeiten
mußten zu 95 % bei laufender Produk-
tion durchgeführt werden.

Dies stellte für das Inbetriebnahme-
team, bestehend aus Mitarbeitern der
Rhodia Acetow Freiburg, der ZAO Ser-
tow und KRIKO, eine große Heraus-
forderung dar. Sprachliche Probleme
traten hierbei nicht auf, da KRIKO
GmbH einen Inbetriebsetzer stellen
konnte, der die Landessprache be-
herrscht. Termingerecht konnten mit
den neuen Spinnstraßen 3 und 4 am
22.12.2000 die ersten vier Ballen Fil-
tertow produziert werden.

Wir bedanken uns bei allen beteiligten
Firmen für die angenehme und kon-
struktive Zusammenarbeit.



Kraftwerkstechnik bei KRIKO

In der industriellen Kraftwerkstechnik konnte sich KRIKO mit innovativen Lösungen in den Kreis möglicher EMSRT-Ausrüster etablieren.

Neben Umbauten und Erneuerungen von Industriekraftwerken in Südbaden und der Nordschweiz konnten auch einige Neubauten überregional realisiert werden.

Unter anderem ist KRIKO seit Jahren Zulieferer mehrerer Kraftwerksbauer, deren Anlagen vornehmlich mit Komponenten der Automatisierungstechnik von Siemens ausgerüstet werden.

Einen großen Anteil an dieser Entwicklung verdanken wir Herrn Günter Kriskche. Herr Kriskche war seit Grün-

dung der KRIKO GmbH vor zehn Jahren Geschäftsführer und Mitgesellschafter. Er wechselte am 01.05.2000 in den verdienten Ruhestand. Wir danken ihm für sein Engagement in den Aufbau dieses Geschäftsgebietes.

Das neueste Kraftwerksprojekt realisieren wir mit der Alstom Power Boiler GmbH in Stuttgart (früher EVT). Es handelt sich dabei um den Umbau der Feuerung eines Kraftwerkes bei den Stadtwerken Bremen.

Das Kraftwerk steht auf dem Gelände der Stahlwerke Bremen, in dem Stahl in Hochöfen erzeugt wird. Bei der Stahlerzeugung entsteht sogenanntes Gichtgas, das normalerweise abgefackelt wird.

Die Stahlwerke beabsichtigen, bis August 2001 den Hochofenprozess zu optimieren und auszubauen. Das bedeutet, dass in Zukunft mehr Gichtgas bei höherem Heizwert erzeugt wird. Um dieses Gas energetisch zu nutzen, wird der Block 4 des Kraftwerkes von Erdgas-/Schwerölfeuerung auf Gichtgas-/Erdgasfeuerung umgebaut.

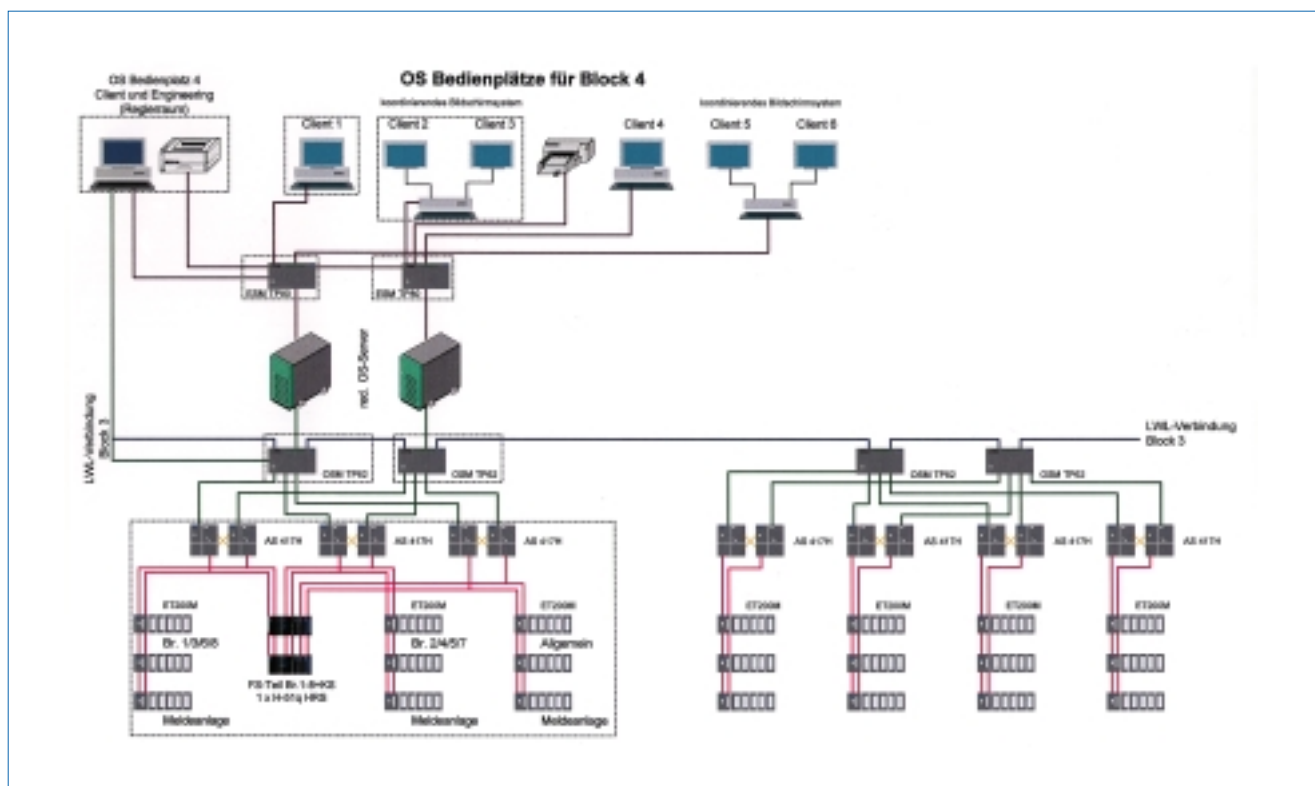
Erstmals wurde für ein Kraftwerk mit einer Dampferzeugung von 750 t/h und einer Stromerzeugung von 240 MW eine Lösung mit dem hochverfügbaren Siemens-Leitsystem PCS7H in Verbindung mit der hochverfügbaren und fehlersicheren HIMA-Brennersteuerung H51qHRS gewählt.

Anlagenumfang:

- 5500 Prozesssignale
- 23 Prozessstationen
- 7 AS417H
- 1 HIMA H51qHRS
- 2 redundante Server
- 6 Bedienplätze
- 1 Engineeringplatz

Unser Leistungsumfang:

- Planung und Montage der Steuerschaltanlagen
- Hard- und Software-engineering
- Schaltschranklieferung
- Bereitstellung eines Projektleiters
- Funktionspläne und Regelschemata
- Werksabnahme
- Funktionstest
- Inbetriebnahme
- Probetrieb
- Schulung
- TÜV-Abnahme



Anlagenkonzept PCS7

Web@KRIS Alarm- und Trendsystem

Unternehmensweite Verfügbarkeit von Alarmen, Betriebsmeldungen, Trenddaten und Prozessdaten mit Web@KRIS

Web@KRIS ermöglicht einen ständigen Zugang zu den Prozessdaten in Ihrem Betrieb zu jeder Zeit und an jedem Ort. Die konsequente Client-Server-Technologie in JAVA programmiert, überwindet Schnittstellen zwi-

schen den verschiedenen Informationsquellen, Betriebssystemen und dem Internet und Intranet. Damit können Sie mit einem Web Browser, z.B. dem Internet Explorer von Microsoft, Ihre Betriebsmeldungen und Trends im eigenen Firmennetz von jedem beliebigen PC aus einsehen. Ein Passwortschutz verhindert den unbefugten Zugriff. Teure Lizenzkosten und Installations-

kosten können durch die Plug and Play Eigenschaften des Clients entfallen. Optional stellt der Webserver die Prozessdaten über eine OPC-Server-Schnittstelle zur Verfügung. Über diese Schnittstelle können Visualisierungssysteme wie PCS7, WinCC, Honeywell, Valmet, ABB, VIScontrol und Webprodukte, z. B. Web@aGlanze, angebunden werden.



Messwerttrends

The screenshot shows a web browser window displaying the KRIS Web@KRIS interface. The main area features a table with columns for 'AVZ', 'Meldung', 'Priorität', 'Kurztitel', 'Inhalt', and 'Quelle'. The table contains several rows of data, including entries for 'AVZ 16_010', 'AVZ 16_011', 'AVZ 16_002', 'AVZ 16_003', and 'AVZ 16_004'. The table is sorted by 'AVZ' in descending order. At the bottom, there are controls for 'Ausblenden', 'Sortierung', and 'Refresh'.

Tabellarische Darstellung von Meldungen

Industrie und Elektronik 2001

25.-27. Januar 2001
Freiburg

Besuchen Sie uns

KRIKO Engineering GmbH

Zum Engelberg 20
D-79249 Merzhausen
Telefon 07 61/400 78-0
Telefax 07 61/400 78-78

Riehenstrasse 74
CH-4058 Basel
Telefon 061/681 37 37
Telefax 061/681 38 20

info@kriko.com
www.kriko.com