

Categoría: Aplicación Ahorro Energético / Medioambiental

Compañía: S.A. Hullera Vasco Leonesa

La instalación consta de:

- 4 compresores ZR6 exentos refrigerados por agua => 400 m³/min.
- 1 compresor GA315VSD variable, no exento refrigerado por agua => 50 m³/min.
- 1 compresor GA90FF con secador frigorífico, no exento refrigerado por aire => 15m³/min.
- 2 secadores frigoríficos de 270m³/min.
- Circuito de refrigeración primario cerrado con 3 bombas, 1 de reserva
- Circuito de refrigeración secundario abierto con 3 bombas, 1 de reserva y 3 torres de refrigeración, 1 de reserva con una piscina de 80m³.
- Regulación por ES130 con control de presión con prioridad de los compresores GA315VSD y GA90FF

Cifras:

- Rendimiento marcha-carga pasa del 65-70% al 90-95%.
- Rendimiento carga-recuperación 95-97%
- Temperatura agua recuperación a la salida del compresor 87°C.
- Temperatura agua recuperación a la salida del intercambiador 80°C para uso de Calefacción y A.C.S.
- Aire seco a 6-7bar a T^a rocío 3°C.

Tipos de ahorros conseguidos:

- Trabajos de mantenimiento de fin de semana: únicamente se arranca el GA90FF y se sectoriza la instalación para no mantenerla presurizada. Al no arrancar la instalación completa se estima un ahorro de 1500€, principalmente en ahorro energético.
- Mejora Del rendimiento marcha-carga: Se pone como prioritarios el GA315VSD variable(50% de caudal de un ZR6) y el GA90FF(15% de un ZR6) que no tiene limitado el numero de arranques, se pasa del 65-70% al 90-95%, estimando un ahorro anual de 50.000€ en :
 - Ahorro de energía.
 - Amortización de equipos.
 - Gastos de mantenimiento, que dependen de las horas de marcha.
 - Recuperación de energía: El consumo de Gasoil anual es aproximadamente de 30.000 litros mensual (1 camión mensual), unos 360.000 litros, dependiendo de la crudeza del invierno. Se prevé que el consumo pase a ser de 120.000l. Se ahorra 2/3 de Gasoil, 240.000 litros.