



Caso de estudio

El software CTVista®+ ayuda a la cervecería a resolver problemas de pico de temperatura del condensador evaporativo



ANTECEDENTES

Una importante cervecería en el oeste de los Estados Unidos estableció un proceso totalmente nuevo de enfriamiento mediante amoníaco en sus instalaciones. El equipo de ChemTreat implementó el software de gestión de agua de CTVista®+ para conectar las entradas de datos de los controladores de ChemTreat a través de los ocho condensadores evaporativos de la cervecería y una torre de refrigeración para monitorear el canal de los inhibidores, la conductividad, el pH, la temperatura y el flujo. Los controladores envían alarmas al equipo local de ChemTreat a través de nuestro software de CTVista®+ cuando los parámetros monitoreados salen de los límites.

Un sábado por la noche, el representante de ChemTreat recibió una alarma del software de CTVista®+, que advertía un fuerte aumento repentino de la temperatura, de los 65 °F (18°C) usuales a los 95 °F (35°C) en los ocho condensadores.



SOLUCIÓN

El representante de ChemTreat informó de inmediato a la gerencia de la planta sobre el incremento de temperatura. Aunque el personal en el sitio había detectado el problema independientemente de la alarma, al tratarse de un proceso totalmente nuevo de enfriamiento mediante amoníaco, el proceso de comunicación no estaba bien definido.

El personal de la planta explicó que se había perdido la comunicación con uno de los condensadores evaporativos porque se había disparado un interruptor de comunicaciones.

Gracias a las alarmas del controlador y la recopilación de datos de CTVista+, ChemTreat pudo mantener informada a la gerencia de modo que el cliente pudiera determinar rápidamente un curso de acción.

Los resultados se brindan solo a modo de ejemplo. No están garantizados. Los resultados reales pueden variar. Ciertas características, como la vigilancia y alarmas las 24 horas del día y los 7 días de la semana, podrían tener costo adicional y no estar disponibles en todos los sitios.



RESULTADOS

Para resolver el problema, se incrementó la capacidad del interruptor de comunicaciones de 1,0 a 3,0 amperios.

Este problema pudo haber provocado un cierre de la planta de no haberse detectado y resuelto con rapidez. Gracias a la alerta que el equipo de ChemTreat recibió de CTVista+, la gerencia de la planta se enteró del problema y pudo resolverlo e implementar medidas preventivas.

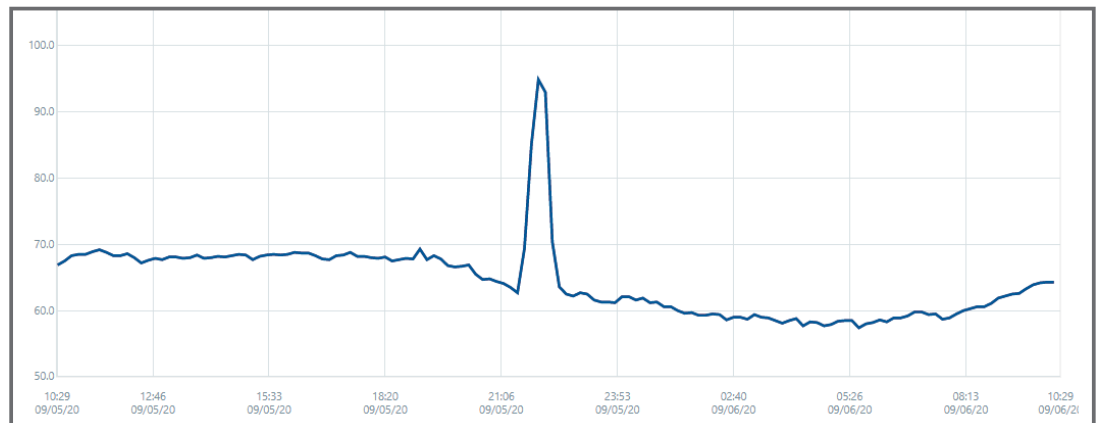


Gráfico de tendencia que muestra el pico de temperatura en uno de los ocho condensadores.

Los resultados se brindan solo a modo de ejemplo. No están garantizados. Los resultados reales pueden variar. Ciertas características, como la vigilancia y alarmas las 24 horas del día y los 7 días de la semana, podrían tener costo adicional y no estar disponibles en todos los sitios.