

SAM GUARD® – Smart in Plant Analytics

Fehlervorhersage und vorausschauende Überwachung



Pumpe in einer Raffinerie

Problem

- Indikatoren zeigten bei Messstellen eine Ventilposition von 90 % an
- Temperatur im Reformerrohr fiel langsam von 785 ° C auf 750 ° C (unterer Alarmwert: 650 ° C)
- Öffnung am Reformierzug fiel von 42 % auf 98 %

Abhilfe durch SAM GUARD®

- Erste Hinweise in SAM GUARD® bereits 100 ° C über dem Alarmwert
- Dank der frühzeitigen Warnung und Einbeziehung aller Indikatoren und weiterer Beziehungen in der Anlage konnten Maßnahmen ergriffen werden, um einen Pumpenausfall sowie eine Notabschaltung zu verhindern

Mehrwert

- SAM GUARD® lieferte eine treffende Warnung, die einen schwerwiegenden Pumpenausfall verhinderte
- Die vorzeitige Beseitigung eines kleinen Problems verhinderte einen schwerwiegenden Schaden mit Anlagen- und Produktionsausfall