

Metsä Fibre bioproduct

Fuente imágenes: www.metsagroup.com



Sistema de alarma contra incendios para Metsä Fibre

La nueva fábrica de bioproductos de Metsä Fibre, la más eficiente de la industria maderera en el hemisferio norte, ha sido equipada con las soluciones de alarma contra incendios de Panasonic para satisfacer sus exigentes requisitos de un sistema de detección fiable.

La inversión de 2,02 billones de euros en la nueva fábrica de bioproductos de Kemi, es la mayor realizada en la industria forestal finlandesa. Con una capacidad de producción de 1,5 millones de toneladas de pulpa de celulosa de maderas blandas y duras, destaca por su aprovechamiento al 100% de la materia prima

para celulosa y otros diversos bioproductos y energías renovables. La fábrica opera totalmente sin combustibles fósiles y es energéticamente autosuficiente en un 250%. Produce anualmente 2,0 TWh de electricidad renovable, lo que equivale a aproximadamente el 2,5% de la producción total de electricidad de Finlandia.

Situación preliminar

El proyecto de la nueva fábrica de bioproductos de Metsä Fibre, perteneciente al Grupo Metsä y ubicada en Kemi, representa en la actualidad la mayor inversión realizada por la industria finlandesa transformadora de la madera en Finlandia. Una plantilla de aproximadamente 250 personas se encargará de procesar 7,6 millones de metros cúbicos de madera al año, y en una industria transformadora de la madera de esta magnitud es, sin duda, extremadamente importante el sistema de protección contra incendios.

Evidentemente, con una superficie industrial total de 700.000 metros cuadrados, la detección debe ser rápida y fiable teniendo en consideración las cambiantes condiciones ambientales de los países septentrionales. Tanto las zonas exteriores como las interiores deben estar bien protegidas y ante las grandes variaciones de temperatura, alta humedad y cambiantes entornos donde se realiza la detección, sólo pueden contemplarse sistemas de protección de la más alta calidad.

Solución

- › 30 Equipos de Control e Indicación EBL512 G3 conectados en red con una combinación de cables de fibra óptica y cobre.
- › 6.000 detectores de humo y detectores multi-sensor con la tecnología de detección más avanzada.
- › Más de 100 detectores de aspiración para los entornos más adversos.
- › 20 km de detección de calor lineal con fibra óptica.
- › Control integral de los sistemas de extinción de incendios mediante solamente una programación sencilla de unidades de E/S.

CONCLUSIÓN

En instalaciones de gran escala con múltiples edificios y grandes superficies como ésta, el sistema EBL con su arquitectura descentralizada, es con seguridad la solución más eficaz en términos de tiempo y costes de instalación.

El sistema de alarma de incendios de Panasonic ofrece una fiabilidad máxima con su tecnología de detección de última generación junto a los sistemas de aspiración y detección ATEX direccionables de gran robustez, haciendo que sea posible dar respuesta a este tipo de proyectos industriales que plantean grandes retos. Además, el sistema EBL facilita la integración de equipos de terceros tales como la detección de calor lineal y el sistema integral de extinción.

Por último, se ha efectuado una integración total con el sistema de gestión de edificios por medio del protocolo OPC UA de Panasonic, incluido en el Gateway.