



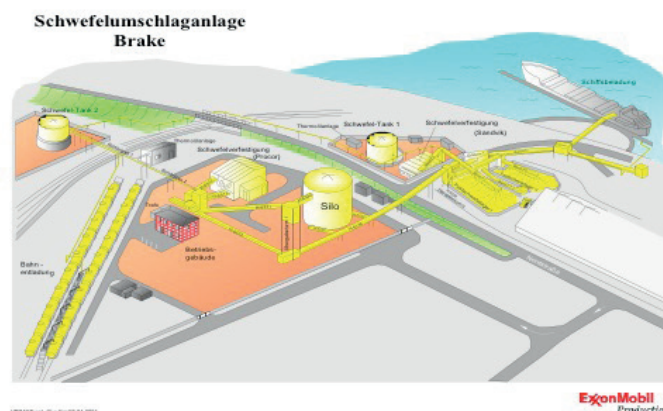
ExxonMobil Production Deutschland GmbH: Schwefelumschlaganlage Brake/Unterweser Erstellung von CAS-Anweisungen mit zugehörigen Betriebsschemata

Die ExxonMobil Production Deutschland GmbH hat die CME Projekt GmbH mit der Erstellung von CAS-Arbeitsanweisungen für die Schwefelumschlaganlage Brake/Unterweser beauftragt. Im Projekt wurde eine konzernspezifische Vorgabe zur Strukturierung der Arbeitsanweisungen umgesetzt.

Insgesamt werden 15 Arbeitsanweisungen für unterschiedliche verfahrenstechnische Systeme der Anlage erstellt. Folgende Arbeitsabläufe wurden je CAS-Anweisung beschrieben und mit neuen Betriebsschemata grafisch dargestellt:

- Inbetriebnahme (Kalte IBN; IBN aus Stand-by)
- Arbeitsabläufe im bestimmungsgemäßen Betrieb
- Abweichungen vom normalen Betrieb
- Außerbetriebnahme
- Notabschaltung

In einem zweiten Teil des Auftrags wird das bestehende Betriebshandbuch durch die CME Projekt GmbH neu strukturiert und mit Verweisen auf die neuen CAS-Anweisungen modifiziert.



Hintergrund Schwefelumschlaganlage Brake/Unterweser

Der Seehafen Brake liegt 26 Kilometer stromaufwärts am seeschifftiefen Wasser der Wesermündung. Für die Verschiffung von in zwei Erdgasaufbereitungsanlagen gewonnenem Schwefel betreibt EMPG in Brake/Unterweser einen Exportterminal sowie eine Schwefelverfestigungsanlage. Flüssig- und Festschwefel werden in Brake auf entsprechende Seeschiffe verladen. Dazu können auch Binnenschiffe mit dem vor Ort hergestellten granulierten Schwefel beladen werden. Betreiber der Anlage ist das Unternehmen LogServ, ein Tochterunternehmen der Fa. J. Müller.