

Das Analysieren von Materialien und Stoffströmen gehört schon seit der Gründung in 2010 zur Kernkompetenz der RTT System GmbH. Dabei zeichnen sich alle Produkte der RTT durch einen hohen eigenen Fertigungsanteil aber auch eine sehr hohe eigene Entwicklungstiefe aus.

So fügt sich auch der heatanalyser in die Produktgruppe der Analysegeräte aus dem Hause RTT System ein. Denn auch für die Detektion von Hotspots - oft verursacht durch beschädigte Batterien oder Akkus - kommen unsere selbst entwickelten Auswertungs-Algorithmen zum Einsatz.

Moderne Recyclinganlagen verfügen zumeist über eine Vorzerkleinerungsstufe.

Durch die mechanische Beanspruchung während des Zerkleinerungsprozesses werden die aufgegebenen Objekte mehr oder weniger stark erhitzt und kühlen sich hinter dem Vorzerkleinerer meist schnell wieder ab.

Kühlen sich die Objekte nicht ab oder heizen sich sogar weiter auf, so kann es sich um beschädigte Batterien oder Akkus handeln. Also um Objekte, die Energie selbst mitbringen.

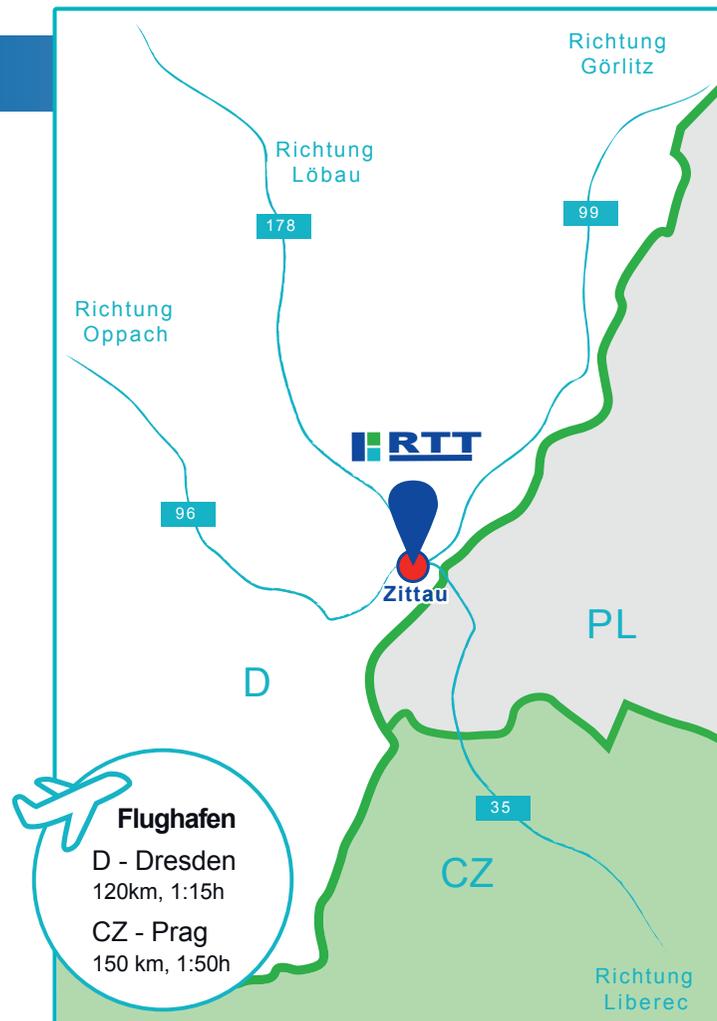
Diese Art von Fehlwürfen sind ein wachsendes Problem für die Betreiber von Recyclinganlagen.

Der heatanalyser ist in der Lage Temperaturunterschiede von einzelnen Objekten gegenüber dem Umfeld visuell darzustellen und auch als absoluten Wert auszuweisen.

Seine Erkennungseinheit, bestehend aus IR- und hochauflösender VIS-Kamera, ist in der Lage heiße Objekte auch innerhalb einer Schüttung zuverlässig zu lokalisieren.

Eine frühzeitige Lokalisation und Bewertung dieser Fehlwürfe kann unnötige Anlagenstopps oder gar Schäden verhindern. Besonders die automatische Ausschleusung der fraglichen Objekte durch den heatanalyser kann dauerhaft Ihre Betriebssicherheit gewährleisten.

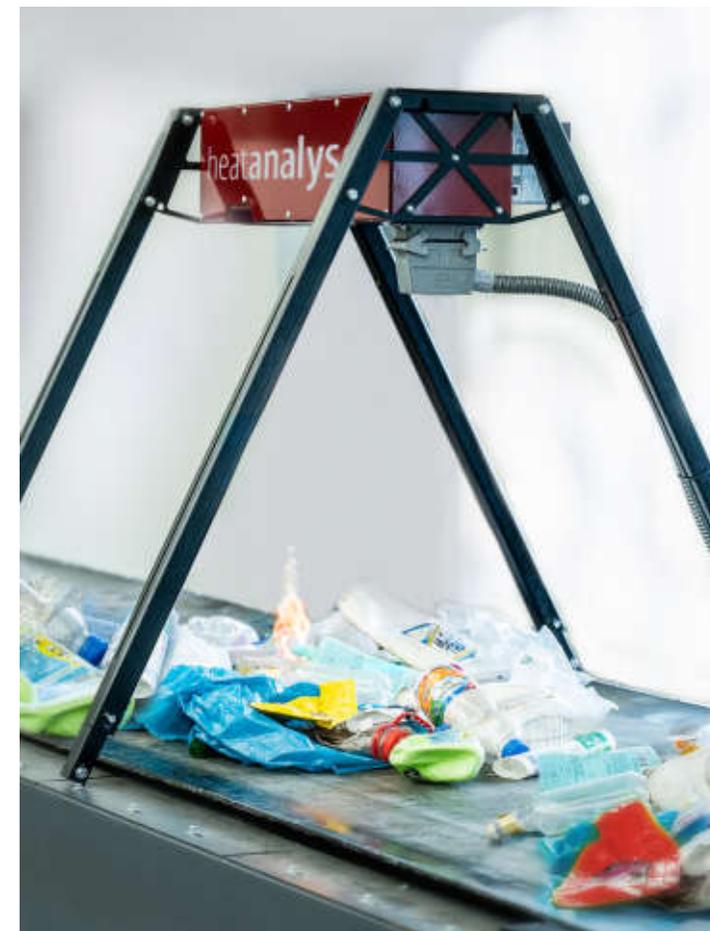
Der konsequente Einsatz des heatanalyser bedeutet somit höhere Anlagenverfügbarkeit und weniger Risiko für die Entstehung eines Feuers in späteren Prozessstufen, wie beispielsweise dem Trommelsieb.



RTT System GmbH
Hirschfelder Ring 9a
02763 Zittau | Germany

T +49 (0) 35 83 54 089 - 0
F +49 (0) 35 83 54 089 - 83

info@RTT-System.de
www.RTT-System.de



heatanalyser

Sensorsystem zur Brandfrüherkennung



heatanalyser

EINSATZZWECK

Auf Basis intelligenter Bildauswertung ermöglicht es der heatanalyser Glutnester und heiße Objekte in einer frühen Phase zu lokalisieren und somit wirksam bei der Verhinderung und Eindämmung von Bränden in Ihrer Anlage zu unterstützen.

TECHNISCHE DATEN

- **Leistungsaufnahme:**
max. 100 W
- **Versorgungsspannung:**
230 V AC
- **Dual-Kamerasystem:**
IR und VIS
- **Abtastrate der IR-Kamera:**
9 Hz
- **kleinste erkennbare Objektgröße:**
5 x 5 mm
- **Erfassungsbereich (Förderbandbreite):**
500 – 1.500 mm
- **Druckluftbedarf:**
2 - 5 l/min

VIDEO



Das Video zeigt einen am Förderband integrierten heatanalyser in der GNV-Ausführung mit Löschung & direkter Ausschleusung.

INTEGRATION

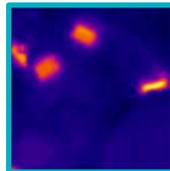
- Einfache Installation auf bestehendem Förderband
- Integration in bestehende Anlagen mittels potentialfreier Kontakte

BILDVERARBEITUNG

FARBKAMERA



IR-KAMERA



AUSLÖSEN

- wenn die Temperatur ansteigt
→ Alarm oder Ausschleusung
- wenn die Temperatur aber abfällt
→ keine Aktion



ERGEBNIS

Hohe Anlagenverfügbarkeit durch deutlich weniger Fehlalarme!

GERÄTEFEATURES

- KI-basierte Analyse von Temperaturverläufen
- Erfassung der Temperatur von im Haufwerk verdeckten Objekten
- Analyse der Temperaturveränderung über einen definierten Zeitraum
- Stärkere Gewichtung von Flächen gegenüber Spots
- Auslösetemperatur frei wählbar im Bereich von 0 - 400 °C
- Konfigurierbare, intelligente Temperaturkompensation um Fehlalarme zu minimieren
- Unterbrechungslose Ausschleusung lokalisierter Objekte in der GNV-Ausführung
- Versand der IR- und VIS-HD-Kamera-Bilder an frei konfigurierbaren Mailverteiler
- Web-Interface zur Konfiguration und Beobachtung des Sensors
- Eingebauter VPN-Router zur Anbindung an das Internet sowie zur Fernwartung (LAN, WLAN, LTE)

RTT
System GmbH



MADE IN GERMANY