



(12) Ausschließungspatent

(11) DD 296 601 A5

Erteilt gemäß § 17 Absatz 1
Patentgesetz der DDR
vom 27. 10. 1983
in Übereinstimmung mit den entsprechenden
Festlegungen im Einigungsvertrag

5(51) A 23 B 7/152
A 23 B 9/22
A 23 N 15/00

DEUTSCHES PATENTAMT

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(21) DD A 23 B / 342 897 6
(31) P4016900.6

(22) 18. 07. 90
(32) 25. 05. 90

(44) 12. 12. 91
(33) DE

(71) siehe (73)

(72) Finkenzeller, Erwin, Dipl.-Ing., DE

(73) Kohlensäure-Werke Rud. Buse GmbH & Co., W - 5462 Bad Honningen; Martin Bauer GmbH & Co. KG, W -
8531 Vestenbergsgreuth, DE

(74) Boehmert u. Boehmert, Dipl.-Phys. R. Münzhuber, Anwaltssozietät, Rumfordstraße 10, W - 8000 München 5,
DE

(54) Verfahren und Einrichtung zum Entwesen von organischem Gut

(55) Entwesen; organisches Gut; Getreide; Überdruck

(57) Bei einem Verfahren zum Entwesen von organischem Gut, wie Getreide, Früchte, Drogen und dergleichen, in
einem druckfesten Behälter mittels reinem oder mit Luft oder Stickstoff versetztem Kohlendioxidgas unter Druck,
wird der Behälter nach abgelaufener Entwesungszeit in einem zweiten druckfesten Entwesungsbehälter entspannt.
Das im ersten Behälter nach dieser Entspannung verbliebene, noch einen beträchtlichen Überdruck aufweisende Gas
wird einem Verdichter zugeführt, dort wiederum auf Entwesungsdruck verdichtet und zur erneuten Verwendung
rückgeführt.

Patentansprüche:

1. Verfahren zum Entwesen von organischem Gut, wie Getreide, Früchte, Drogen und dergleichen, in einem druckfesten Behälter mittels reinem oder mit Luft oder Stickstoff versetztem Kohlendioxidgas unter Druck, bei dem der Behälter nach abgelaufener Entwesungszeit in einem zweiten druckfesten Behälter schnell entspannt wird, **dadurch gekennzeichnet**, daß nach dieser Entspannung im ersten Behälter verbliebenes, noch einen wesentlichen Überdruck aufweisendes Gas zumindest teilweise einem Verdichter zugeführt, dort unter Aufrechterhaltung des gasförmigen Aggregatzustands auf einen Druck von zumindest Entwesungsdruck verdichtet und zur erneuten Verwendung rückgeführt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß bei zwei Entwesungsbehältern die Vorgänge zeitlich derart abgestimmt werden, daß jeweils im einen Behälter entwest und gleichzeitig das Restgas des anderen Behälters verdichtet und zwecks Zwischenlagerung einem Vorlagebehälter zugeführt wird.
3. Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 oder 2, mit einer Kohlendioxidquelle und zwei druckfesten Entwesungsbehältern, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Ausgänge (10 b, 11 b) der beiden Entwesungsbehälter (10, 11) über eine gemeinsame Ausgangsleitung (13) mit dem Eingang eines Verdichters (14) verbunden sind, dessen Ausgang mit einer gemeinsamen Zuführleitung (16) für die Entwesungsbehälter (10, 11) in Verbindung steht.
4. Einrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß dem Ausgang des Verdichters (14) ein Vorlagebehälter (15) nachgeschaltet ist.
5. Einrichtung nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß der zweite Behälter lediglich ein Vorlagebehälter ist.

Hierzu 1 Seite Zeichnung

Verfahren und Einrichtung zum Entwesen von organischem Gut

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Einrichtung zum Entwesen von organischem Gut, beispielsweise Getreide, Früchte, Drogen und dergleichen, gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1. Ferner betrifft die Erfindung eine Einrichtung zur Durchführung eines solchen Verfahrens.

Das Entwesen organischen Guts erfolgte in der Vergangenheit mittels toxischer Gase, die zwar sehr wirkungsvoll sind, von deren Verwendung man aber aus Gründen des Umweltschutzes abgehen will und soll. Nachdem man in Laborversuchen festgestellt hatte, daß auch mit neutralen Gasen, insbesondere Kohlendioxid eine Entwesung möglich ist, wird in neuester Zeit auch in der Praxis Kohlendioxid zur Entwesung eingesetzt, wobei die erforderliche Einwirkzeit dadurch auf vertretbare Zeitspannen herabgesetzt wird, daß man die Entwesung in einem druckfesten Behälter vornimmt und das Kohlendioxidgas unter einen vergleichsweise hohen Druck setzt. Freilich sind dabei vergleichsweise große Mengen an Kohlendioxidgas erforderlich, so daß die Kosten höher liegen als bei den früheren Verfahren mit toxischen Gasen. Zur Verbesserung der Wirtschaftlichkeit ist nun in dem nicht vorveröffentlichten deutschen Patent ... (deutsche Patentanmeldung P 3930470.1) ein Verfahren offenbart, bei dem das in dem druckfesten Behälter unter hohem Druck stehende Gas nach abgelaufener Entwesungszeit in einem zweiten druckfesten, ebenfalls mit zu entwesendem Gut gefüllten Behälter entspannt wird. Nach erfolgtem Druckausgleich zwischen den beiden Behältern wird dann das im ersten Behälter befindliche, immer noch einen wesentlichen Überdruck aufweisende Gas in die Atmosphäre entlassen. Damit wird zwar die Wirtschaftlichkeit bereits wesentlich verbessert, bei gleicher Größe von erstem und zweitem Behälter stehen etwa 50 % des Kohlendioxids zur erneuten Verwendung zur Verfügung, jedoch werden immer noch beträchtliche Kohlendioxidmengen nach einmaliger Verwendung in die Atmosphäre abgegeben, was im übrigen nicht nur aus Wirtschaftlichkeitserwägungen, sondern auch aus Gründen des Umweltschutzes – wenn auch nicht vergleichbar mit toxischen Gasen – keine optimale Lösung darstellt.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es deshalb, ein Verfahren und eine Einrichtung zur Durchführung des Verfahrens zu schaffen, mit deren Hilfe es gelingt, die Wirtschaftlichkeit und die Umweltverträglichkeit noch weiter zu verbessern. Die Lösung dieser Aufgabe ergibt sich verfahrensmäßig aus den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 1, einrichtungsmäßig aus den kennzeichnenden Merkmalen des Patentanspruchs 3.

Gemäß der Erfindung wird also das im ersten Behälter nach dem Druckausgleich mit dem zweiten Behälter verbliebene Gas, das immer noch einen wesentlichen Überdruck aufweist, nicht in die Atmosphäre entlassen, sondern einem Verdichter zugeführt, in welchem es wieder auf den Betriebsdruck (Gasdruck im Behälter während der Entwesungszeit) verdichtet wird. Wesentlich dabei ist, daß das Gas bei diesem Verdichtungsverfahren im gasförmigen Zustand verbleibt, also nicht wie bei anderen Kohlendioxid-Rückgewinnungsprozesse – meist üblich – verflüssigt wird. Würde man das Gas verflüssigen, dann wäre für die erneute Vergasung ein so hoher Energieaufwand erforderlich, daß die Wirtschaftlichkeit der Rückgewinnung in Frage gestellt wäre. Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung noch näher erläutert. Die einzige Figur zeigt ein Schema einer erfindungsgemäßen Einrichtung.

Mit 10 ist ein erster druckfester Behälter mit Gaseinlaß 10a und Gasauslaß 10b bezeichnet. Ein weiterer druckfester Behälter 11 weist einen Gaseinlaß 11a und einen Gasauslaß 11b auf, die Einlässe 10a und 11a der beiden Behälter 10, 11 sind an den Auslaß einer Kohlendioxidquelle, nämlich einem Flüssiggas-Lagertank, mit Verdampfer 12a angeschlossen. Die beiden Gasauslässe 10b und 11b der Behälter 10, 11 führen über eine gemeinsame Rückführungsleitung 13 zu einem Verdichter 14, der den Einlaß eines Vorlagebehälters 15 speist, dessen Auslaß mit der gemeinsamen Versorgungsleitung 16 für die beiden Behälter 10, 11 in Verbindung steht. Die in die einzelnen Leitungen eingeschalteten Sperrventile werden nachfolgend bei der Funktionsbeschreibung erläutert.

Vor Beginn des Prozesses seien alle auf der Zeichnung dargestellten Sperrventile geschlossen. Zur Durchführung der Entwesung wird dann zunächst in den ersten Behälter 10 das zu entwesende Gut, beispielsweise Kräuter, eingebracht. Daraufhin werden die Ventile der üblichen und deshalb hier nicht näher erläuterten Verdampfeinrichtung des Lagertanks 12 sowie die Ventile 20 und 21 geöffnet. Damit strömt Kohlendioxidgas in den Behälter 10, und zwar so lange, bis im Behälter 10 der gewünschte Entwesungsdruck erreicht ist, beispielsweise 20 bar. Daraufhin werden die Ventile 20, 21 wieder geschlossen und die im Behälter 10 befindlichen Kräuter für eine vorgegebene Zeitspanne, beispielsweise einigen Stunden, der Entwesungswirkung des unter Druck stehenden Kohlendioxids ausgesetzt. Nach Ablauf der Entwesungszeit wird das Ventil 25 geöffnet, mit der Folge, daß zwischen den Behältern 10 und 11 in vergleichsweise kurzer Zeit ein Druckausgleich erfolgt, d. h., aus dem Behälter 10 strömt soviel Kohlendioxidgas in den Behälter 11, bis in beiden Behältern, gleiche Größe vorausgesetzt, ein Druck von 10 bar herrscht. Daraufhin wird das Ventil 25 geschlossen und die Ventile 20 und 22 geöffnet, so daß frisches Kohlendioxidgas aus dem Lagertank 12 in den selbstverständlich vorher mit zu entwesendem Gut gefüllten Behälter 11 strömt, und zwar so lange, bis der gewünschte Druck von 20 bar erreicht ist. Die Ventile 20 und 22 werden dann wieder geschlossen. Zugleich mit dem erläuterten Auffüllen des Behälters 11 auf den Entwesungsdruck von 20 bar wird aber auch das Ventil 23 geöffnet, mit der Folge, daß das im Behälter 10 ja noch einen Druck von 10 bar aufweisende Kohlendioxidgas über die Auslaßleitung 13 in den Verdichter 14 strömt, wo es, unter Beibehaltung des gasförmigen Aggregatzustands, auf einen Druck von 40 bar verdichtet wird, wobei sich das verdichtete Gas in dem Vorhaltebehälter 15 ansammelt. Mittels in der Auslaßleitung 13 eingesetzter und auf der Zeichnung angedeuteter Drosseln wird der Behälter 10 vergleichsweise langsam entleert, so daß kein Verdichter 14 größerer Leistung erforderlich ist. Sobald sich der Behälter 10 auf Normaldruck entleert hat, wird das Ventil 23 wieder geschlossen, und der Behälter 10 kann wiederum mit zu entwesendem Gut gefüllt werden.

Nach Beendigung des Entwesungsvorgangs im zweiten Behälter 11 wird das Ventil 25 geöffnet, womit wiederum ein Druckausgleich zwischen den Behältern 11 und 10 erfolgt. Nach erreichtem Druckausgleich wird das Ventil 25 geschlossen und die Ventile 24 und 21 geöffnet, so daß das im Vorhaltetank 15 unter Druck stehende Kohlendioxidgas in den Behälter 10 einströmt und in diesen wieder auf den gewünschten Entwesungsdruck von 20 bar bringt. Während des nachfolgenden Entwesungsvorgangs im Behälter 10 wird dann wiederum der Behälter 11 über den Verdichter 14 in den Vorhaltebehälter 15 entleert usw. Selbstverständlich zeigt die obige Erläuterung nur das Grundprinzip auf. In der Praxis wird es erforderlich sein, bei jedem Entwesungsvorgang aus dem Lagertank 12 eine gewisse Menge an frischem Kohlendioxidgas „nachzuliefern“, weil sich ja die Behälter 10, 11 nicht völlig entleeren und Gasverluste nicht zu vermeiden sind. Der erforderliche Nachschub an frischem Kohlendioxidgas kann jedoch im Vergleich zur Gesamtmenge an erforderlichem Kohlendioxidgas sehr gering gehalten werden, beispielsweise bei 5% der gesamten für einen der beiden Behälter erforderlichen Kohlendioxidgasmenge liegen. Das Gas wird im Verdichter 14 über den erforderlichen Entwesungsdruck verdichtet und im Vorhaltebehälter 15 bei diesem hohen Verdichtungsdruck gehalten, um dann bei der Überführung des Gases in den Entwesungsbehälter dort den gewünschten Druck zu erreichen. Dabei ist an dieser Stelle darauf hinzuweisen, daß für die oben erwähnte langsame Entleerung (kleiner Verdichter) des Behälters 10 bzw. 11 genügend Zeit zur Verfügung steht, weil ja das im Verdichter 14 verdichtete und im Behälter 15 zwischengelagerte Gas erst nach Ablauf der Entwesungszeit des jeweils anderen Behälters wieder benötigt wird.

Gegenüber dem beschriebenen Ausführungsbeispiel sind zahlreiche Abwandlungen möglich, ohne den Bereich der Erfindung zu verlassen. So kann beispielsweise auch mit drei oder mehr in entsprechender Weise geschalteten Entwesungsbehältern gearbeitet werden, gegebenenfalls unter Wegfall des Vorhaltebehälters 15. Auch ist es nicht zwingend erforderlich, daß die Entwesungsbehälter gleiches Fassungsvermögen besitzen. Schließlich ist das Erfindungsverfahren auch bei Vorhandensein nur eines einzigen Entwesungsbehälters anwendbar, wobei jedoch dann ein Vorlagebehälter obligatorisch ist. Hier dient also der Vorlagebehälter zunächst für die zum Entwesen erforderliche schnelle Entspannung (Druckausgleich zwischen beiden Behältern), worauf dann erst das Restgas des Entwesungsbehälters über den Verdichter in den Vorlagebehälter eingeleitet wird. Der Vorlagebehälter stellt also – bezüglich der schnellen Entspannung – zugleich den zweiten Entwesungsbehälter dar.

Schließlich ist das Erfindungsverfahren auch dann mit Vorteil anzuwenden, wenn mit erwärmtem Kohlendioxid und/oder mit einem Kohlendioxid-Luft-Gemisch gearbeitet wird.

