

PROJEKTBERICHT



KUNDE

Keltenhof Frischprodukte GmbH,
Deutschland

PROJEKT

Druckluftanlage (Ölfrei Klasse 0)
und Stickstoffgewinnung

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

1 BLUEKAT-Kompressor SLF 40-3,
1 BOGE Stickstoffgenerator mit
Behälter, Wärmerückgewinnung



BOGE LUFT MACHT DEN UNTERSCHIED!

Salatbauer Keltenhof setzt auf ein Druckluft-Rezept mit raffinierten Effizienzverstärkern.

Die Keltenhof Frischprodukte GmbH produziert mit anspruchsvollen Salaten, essbaren Blüten und ausgefallenen Kräutern täglich mehr als 80 Frischartikel. Ein Großteil der Zutaten wird im Freiland oder Gewächshaus selbst angebaut.



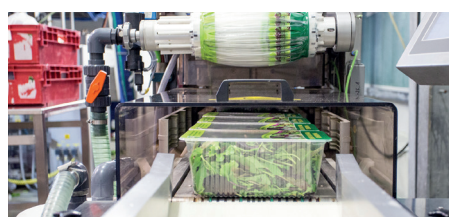
BOGE Druckluftimpulse steuern den Sortierprozess

Im Produktionsprozess spielt Druckluft bei der Reinigung und Sortierung eine entscheidende Rolle. Sprudelwasserbecken werden mit Druckluftstößen gesteuert und auf den Sortierbändern werden zur Qualitätssicherung nicht einwandfreie Salatblätter zielgenau vom Förderband geblasen. Da die Druckluft mit dem Endprodukt in Berührung kommt, kam bei der Planung einer neuen Druckluftanlage nur eine hundertprozentig ölfreie Druckluftlösung in Frage. Alexander Maier, Betriebsleiter bei Keltenhof, begab sich auf

Anbietersuche und fand schnell den idealen Partner. „Wir haben uns für BOGE entschieden, weil BOGE uns mit der BLUEKAT als einziger Systemanbieter absolute Ölfreiheit garantieren konnte.“

Aber BOGE konnte noch mehr. Die bei der Druckluftproduktion aufgewandte, überschüssige Energie wird heute mit dem Wärmerückgewinnungssystem BOGE DUOTHERM zu 100% nutzbar gemacht. Mit der so gewonnenen Energie werden heute Verwaltungsräume beheizt und Kosten in beträchtlichem Umfang gespart.

Einen deutlichen Effizienzgewinn erzielt auch die In-house-Produktion von Stickstoff. „Erst BOGE machte uns darauf aufmerksam, dass wir durch eine geringe Erweiterung auch selbst Stickstoff produzieren können.“ Alexander Maier freut sich über eine Kostensparnis von mehr als 18.000 Euro pro Jahr und über eine hocheffiziente Druckluft-„Rezeptur“ à la BOGE.



BOGE Stickstoff macht Frischprodukte haltbar

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

Aufbau einer hoch effizienten Druckluftanlage, die während des gesamten Produktionsprozesses eine absolut ölfreie Druckluft- und Stickstoffversorgung (mit einer Reinheit von 99,0 %) garantiert.

> DIE BOGE LÖSUNG

Ein frequenz geregelter SLF 40-3 BLUEKAT Schraubenkompressor liefert auch bei ölhaltig belasteter Ansaugluft 100% ölfreie Druckluft der Klasse 0. Zusätzlich sichert ein F 65 Mikrofilter die absolut partikelfreie Druckluftversorgung. Komplettiert wird die BOGE Systemlösung durch das Wärmerückgewinnungssystem BOGE DUOTHERM und einen N₂-Generator mit nachgeschaltetem Behälter (160 l) zur kostensparenden Inhouse-Produktion von Stickstoff der höchsten Qualitätsstufe.

> DAS ERGEBNIS

Das BOGE Druckluftsystem erfüllt sicher und souverän höchste Qualitätsansprüche.

Mehr Informationen über Keltenhof:
www.keltenhof.com

PROJECT REPORT

**CUSTOMER**

Keltenhof Frischprodukte GmbH,
Germany

PROJEKT

Compressed air system (oil-free,
class 0) and nitrogen generation

BOGE PRODUCTS IN ACTION

1 BLUEKAT SLF 40-3 compressor,
1 BOGE nitrogen generator with
receiver and heat recovery



BOGE AIR MAKES THE DIFFERENCE!

Lettuce producer Keltenhof relies on a compressed air formula with sophisticated efficiency enhancers.

Keltenhof Frischprodukte GmbH produces superior salad greens, edible flowers and exceptional herbs, and supplies more than 80 different types of fresh produce every day. The company grows most of the ingredients itself, either in the open or in greenhouses.



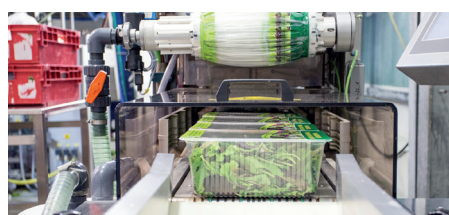
Pulses of compressed air control the sorting process

In the production process, compressed air plays a decisive role in cleaning and sorting. Bubbling water basins are controlled with jets of compressed air and during sorting and quality control, imperfect leaves are blown individually from the conveyor. Since the compressed air comes into contact with the end product, it was clear during the design phase that only a 100% oil-free compressed air system could be considered. When searching for a suitable supplier, Alexander Maier, Plant Manager at Keltenhof, soon

found the ideal partner. "We opted for BOGE, because only BOGE, with its BLUEKAT system, was able to guarantee absolutely oil-free air."

BOGE was able to do even more than this, however. 100% of the excess energy from the compressed air generation process is now recovered by the BOGE DUOTHERM heat recovery system and made available for use. Today, this recovered energy is used to heat administration rooms and results in considerable cost savings.

Further significant improvements in efficiency were achieved by introducing the in-house production of nitrogen. "BOGE was the first to point out that with just a small extension to the system we could also produce our own nitrogen." Alexander Maier is delighted with the savings, amounting to more than 18,000 euros per year, and with the highly efficient compressed air "formula" à la BOGE.



BOGE nitrogen preserves fresh produce

PROJECT INFORMATION

> THE CHALLENGE

To provide a highly efficient compressed air system that guarantees the supply of absolutely oil-free compressed air and nitrogen (with a purity level of 99.0%) throughout the entire production process.

> THE BOGE SOLUTION

A frequency-controlled SLF 40-3 BLUEKAT screw compressor supplies Class 0, 100% oil-free compressed air, even when the intake air is contaminated with oil. As an additional measure, an F 65 microfilter ensures that the compressed air is absolutely free of particles. The complete system solution provided by BOGE also includes a BOGE DUOTHERM heat recovery system and an N2 generator with downstream receiver (160 l), which saves costs by producing nitrogen of the highest quality in-house.

> THE RESULT

The BOGE compressed air system meets the highest quality requirements reliably and effortlessly.

More information about Keltenhof can be found at www.keltenhof.com