

## RESOCONTO DEL PROGETTO



## CLIENTE

Rotkäppchen-Mumm Sektkellerei  
GmbH

## PROGETTO

Aria compressa per varie applicazioni  
nell'ambito del processo di riempimento

## GEBRUIKTE BOGE-PRODUCTEN

2 compressori a vite della serie S 60,  
1 compressore a vite della serie SF 61,  
1 sistema per il recupero del calore



## PRESTAZIONI FRIZZANTI! La Mumm si affida ai sistemi di aria compressa BOGE

Alla Rotkäppchen-Mumm Sektkellerei GmbH, un'azienda dalla lunga tradizione con sede a Eltville, in Germania, vengono imbottigliate ogni ora 24.000 bottiglie di spumante. E l'aria compressa fornita da BOGE è uno strumento indispensabile.

L'aria compressa viene utilizzata per estrarre, pulire, riempire, chiudere, etichettare e imballare le bottiglie - dal lunedì al sabato, su tre turni. I due compressori della serie S 60 e un compressore della serie SF 61 con regolatore della frequenza sono in uso ininterrottamente, garantendo un costante rifornimento di aria compressa. Gli stadi di compressione dei due sistemi della serie S 60 generano, durante il loro funzionamento, una pressione costante a basso consumo energetico. Il circuito dell'olio senza valvola, a flusso continuo di olio e a valvola antiritorno, garantiscono la massima affidabilità operativa.



**Due compressori a vite a iniezione d'olio della serie S 60 e un compressore con regolatore della frequenza della serie SF 61 forniscono l'aria compressa necessaria.**

Il regolatore di frequenza integrato del compressore a vite della serie BOGE SF 61 fornisce un flusso più flessibile di aria compressa. Il flusso volumetrico viene continuamente regolato tra 25 e 100 % evitando in questo modo lunghi e costosi periodi di inattività. Inoltre, la combinazione con i compressori ad accoppiamento diretto della serie S 60, assicura che la pressione necessaria per ogni applicazione sia prodotta con un elevato livello di flessibilità. Ciò è fondamentale, dal momento che ogni bar aggiuntivo di aria compressa prodotta comporta un aumento di potenza assorbita che va dal 6 all'8 %. In tal modo, la Rotkäppchen-Mumm è in grado di ottenere significativi risparmi in termini di costi energetici per l'aria compressa. Al fine di realizzare risparmiare energetici sostenibili, BOGE ha fin da subito dotato i compressori dell'impianto di Eltville del sistema di recupero di calore DUOTHERM. Ciò vuol dire che il produttore di vino può utilizzare il calore residuo dei compressori per il riscaldamento dell'acqua utilizzata per i processi di pulizia, processi che possono raggiungere una temperatura di oltre 60 gradi Celsius. Il capo officina, Torsten Pfeil, sintetizza nel modo seguente: "Utilizzando in modo efficiente l'energia termica esistente siamo in grado di ridurre le nostre emissioni annue di CO2 di 34 tonnellate e risparmiare cifre a cinque zeri in costi energetici esterni".

## INFO PROGETTO

## &gt; LA SFIDA

I getti di aria compressa sono utilizzati nell'intero processo di riempimento all'interno di un impianto per l'imbottigliamento dei vini. L'alimentazione dell'aria compressa deve quindi avere le caratteristiche sia di affidabilità che di efficienza.

## &gt; LA SOLUZIONE BOGE

Due compressori a vite a iniezione d'olio della serie S 60 e un compressore con regolatore della frequenza della serie SF 61 forniscono l'aria compressa necessaria. L'energia consumata per i vari processi viene poi utilizzata dai componenti del sistema di recupero del calore per il riscaldamento dell'acqua.

## &gt; RISULTATO

**Le unità di alta qualità dei compressori garantiscono che siano riempite 24.000 bottiglie di spumante ogni ora. Inoltre, il sistema di recupero del calore BOGE permette di risparmiare cifre a cinque zeri in costi energetici esterni.**

Per maggiori informazioni sulla Rotkäppchen-Mumm Sektkellerei GmbH:  
[www.rotkaepchen-mumm.de](http://www.rotkaepchen-mumm.de)