

PROJEKTBERICHT

**KUNDE**

Rotkäppchen-Mumm
Sektellereien GmbH

PROJEKT

Druckluft für diverse Stationen
des Abfüllprozesses

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

2 Schraubenkompressoren S 60,
1 Schraubenkompressor SF 61,
Wärmerückgewinnung



PRICKELNDE VORTEILE!

Mumm vertraut auf BOGE Druckluftsysteme

Stündlich befüllt das Traditionsunternehmen Rotkäppchen-Mumm Sektellereien GmbH am Standort Eltville bis zu 24 000 Flaschen mit Sekt. Druckluft von BOGE ist hierbei ein unverzichtbarer Helfer.

Mittels Druckluft werden die Flaschen entpackt, gereinigt, befüllt, verschlossen, etikettiert und wieder verpackt – und das von montags bis samstags im Dreischichtbetrieb. Zwei Kompressoren der Baureihe S 60 sowie ein frequenzgeregelter SF 61 Kompressor sind rund um die Uhr im Einsatz und gewährleisten eine konstante Druckluftversorgung. Zuverlässig erzeugen die Verdichterstufen der beiden S 60 Systeme einen konstant hohen Druck bei gleichzeitig niedrigem



Zwei öleingespritzte Schraubenkompressoren S 60 und ein frequenzgeregelter Kompressor der Baureihe SF 61 sichern die Druckluftversorgung.

Leistungsbedarf. Der ventillose Ölkreislauf ohne Ölstop- und Rückschlagventil gewährleistet maximale Betriebssicherheit.

Für eine flexible Druckluftmenge sorgt die integrierte Frequenzregelung des BOGE Schraubenkompressors SF 61. Der Volumenstrom wird hier kontinuierlich zwischen 25 und 100 Prozent geregelt – das vermeidet teure Leerlaufzeiten. In Verbindung mit den direkt gekuppelten S 60 Kompressoren kann der nötige Druck flexibel für die jeweilige Anwendung erzeugt werden. Denn für jedes bar Druckluft, das mehr erzeugt wird, müsste ein um 6 bis 8 Prozent erhöhter Energiebedarf einkalkuliert werden. So spart die Sektellerei in Eltville beträchtliche Mengen seiner druckluftbezogenen Energiekosten.

Für nachhaltige Energieeinsparungen hat BOGE die Kompressoren in Eltville von Anfang an mit seinem Wärmerückgewinnungssystem DUOTHERM ausgestattet. Die Kellerei kann damit die Abwärme der Kompressoren nutzen, um Brauchwasser zu Reinigungszwecken auf 60 Grad Celsius vorzuwärmen. Werkstattleiter Torsten Pfeil bringt den Effekt dieser Maßnahme auf den Punkt: „Durch die effiziente Nutzung der bereits vorhandenen Wärme reduzieren wir unseren jährlichen CO₂-Ausstoß um 34 Tonnen und sparen dabei fünfstellige Beträge für Fremdenergie.“

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

Druckluftimpulse werden in der Sektellerei über den kompletten Abfüllprozess hinweg benötigt. Daher muss die Druckluftversorgung ebenso zuverlässig wie effizient sein.

> DIE BOGE LÖSUNG

Zwei öleingespritzte Schraubenkompressoren S 60 und ein frequenzgeregelter Kompressor des Typs SF 61 sichern die Druckluftversorgung. Komponenten zur Wärmerückgewinnung nutzen die eingesetzte Energie zusätzlich zur Wassererwärmung.

> DAS ERGEBNIS

Die hochwertige Kompressoren-Ausrüstung sorgt mit dafür, dass 24 000 Flaschen in der Stunde mit Sekt befüllt werden. Zusätzlich spart das BOGE Wärmerückgewinnungskonzept fünfstellige Beträge an Fremdenergiekosten ein.

Mehr Informationen über die Rotkäppchen-Mumm Sektellereien GmbH: www.rotkaeppchen-mumm.de