

INFORME DE PROYECTO



CLIENTE

Rotkäppchen-Mumm
 Sektkellereien GmbH

PROYECTO

Aire comprimido para diversas
 estaciones del proceso de llenado

EQUIPOS BOGE EN FUNCIONAMIENTO

2 compresores de tornillo S 60,
 1 compresor de tornillo SF 61,
 recuperación de calor



¡VENTAJAS BURBUJETANTES! Mumm confía en los sistemas de aire comprimido BOGE

Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien GmbH es una empresa tradicional con sede en Eltville que puede producir hasta 24.000 botellas de champán cada hora. En el proceso, el aire comprimido de BOGE es un "ayudante" indispensable.

El aire comprimido sirve para desembalar, limpiar, llenar, tapar, etiquetar y embalar nuevamente las botellas – y todo ello de lunes a sábados en trabajo a tres turnos. Dos compresores de la serie S 60 y un compresor con regulación por frecuencia SF 61 funcionan las 24 horas y garantizan un suministro de aire comprimido constante. Las etapas de compresor de los dos sistemas 60 S generan una presión alta, constante, fiable y – al mismo tiempo - con una baja demanda de energía.

El circuito de aceite sin válvulas, y sin válvula de parada de aceite ni válvula de retención, garantiza la máxima seguridad de funcionamiento.

El compresor de tornillo BOGE SF 61 tiene un sistema integrado de regulación por frecuencia, y ello permite una cantidad de aire comprimido flexible. En este caso, el caudal se regula aquí continuamente entre el 25 y el 100 por cien, lo cual evita costosos intervalos de marcha sin carga. En combinación con los compresores S 60 acoplados directamente, la presión necesaria puede generarse de forma flexible para la aplicación respectiva, pues para cada bar de aire comprimido que se genere adicionalmente tendría

que calcularse una demanda energética que sería un 6 - 8 por ciento mayor. Así, la embotelladora de champán de Eltville ahorra cantidades considerables de sus gastos de energía relacionados con aire comprimido.

Para lograr ahorros de energía duraderos, en Eltville, BOGE ha equipado los compresores desde el principio con su sistema de recuperación de calor DUO-THERM. Con ello, la empresa puede aprovechar el calor residual de los compresores para precalentar agua industrial a 60 grados Celsius con fines de limpieza. El jefe de taller Torsten Pfeil resume el efecto de estas medidas de la siguiente forma: "Gracias al uso eficaz del calor existente, reducimos nuestras emisiones anuales de CO₂ en 34 toneladas, y ahorramos importes de cinco cifras en energía externa."



Dos compresores de tornillo con inyección de aceite de la serie S 60 y un compresor con regulación por frecuencia SF 61 aseguran el suministro de aire comprimido.

INFORMACIÓN DE PROYECTO

> EL RETO

La embotelladora de champán necesita aire comprimido a lo largo de todo el proceso de llenado. Por ello, el suministro de aire comprimido tiene que ser tan fiable como eficiente.

> LA SOLUCIÓN BOGE

El suministro de aire comprimido se garantiza mediante dos compresores de tornillo S 60 con inyección de aceite y un compresor regulado por frecuencia del tipo SF 61. Los componentes para la recuperación de calor aprovechan adicionalmente la energía utilizada para el calentamiento de agua.

> EL RESULTADO

El equipamiento de compresores de alta calidad permite que se llenen 24.000 botellas de champán cada hora. El sistema de recuperación de calor BOGE ahorra además importes de cinco cifras en costes de energía externa.

Para más información sobre Rotkäppchen-Mumm Sektkellereien GmbH, véase: www.rotkaepchen-mumm.de