

FALLBEISPIEL

LEBENSMITTEL UND GETRÄNKE



Ölfreie Kompressoren senken Energiekosten bei Belovo um 25%

Im Forschungsinstitut von Belovo muss der Energieverbrauch eng und streng nach HACCP-Qualitätsstandards überwacht werden.

Die Leistung der Druckluftkompressoren hat eine direkte Auswirkung auf die Produktqualität und die Produktionskosten. Belovo muss sich auf die Sicherheit und Zuverlässigkeit der Kompressoren verlassen können. Jetzt haben zwei neue ölfreie CompAir Kompressoren vom Typ D50H RS Energieeinsparungen von 25% sowie eine vollständig reine Druckluftversorgung erreicht, die jegliche Bedenken hinsichtlich Produktkontaminierung beseitigen.

Übersicht

▶ Kunde

Belovo

▶ Einsatzort

Bastogne, Belgien

▶ Anwendung

Forschung und Technik rund ums Ei

▶ Produkt

Zwei D50H RS ölfreie Kompressoren

▶ Kundenvorteil

Vorteil – Energieeinsparungen von mehr als 25%. Garantiert ölfreie Luft

Anwendungsdetails

Belovo ist ein Spezialist in der Wissenschaft und Technik rund ums Ei und vertreibt eine Vielzahl von Pulvern, Ölen und Seren in mehr als fünfzig Ländern weltweit.

Das Unternehmen baut seinen Sitz in Bastogne zu einem führenden Forschungszentrum für die Analyse von Inhaltsstoffen in Nahrungsmitteln aus und brauchte neue Kompressoren, die den Bedarf für trockene, ölfreie Druckluft rund um die Uhr erfüllen. Beeindruckt von CompAirs weltweitem Kompressor – und Servicenetzwerk entschied sich Belovo für den D50H RS ölfreien, drehzahleregelten

Kompressor, um maximale Energieeffizienz zu verringerten Kosten zu erhalten.

Energieeffizienz

Im Gegensatz zu einem Gerät mit fester Drehzahl läuft die D50H RS nicht ständig auf Vollast, so dass sich die Energiekosten von Belovo um 25 % verringert haben. Die vereinfachte Konstruktion mit weniger Teilen sowie die elektronische Steuerung sorgen für eine einfache Wartung, eine geringere Beanspruchung der Teile und damit für eine längere Lebensdauer.

FALLBEISPIEL

LEBENSMITTEL UND GETRÄNKE

Die Konstruktion ist einfacher mit weniger beweglichen Teilen für einfachere Wartung. Die elektronischen Steuerungen verringern die Beanspruchung der Komponenten und sorgen für eine noch längere Lebensdauer.

Kein Verunreinigungsrisiko

Der D50H RS arbeitet mit Wassereinspritzung und braucht deshalb nicht einen Tropfen Öl zur Schmierung. Belovo ist somit von der hervorragenden Druckluftqualität überzeugt, da jegliche Bedenken hinsichtlich Produktsicherheit ausgeräumt sind.

Fernüberwachung

Das Technikerteam von CompAir hat die Möglichkeit der Fernüberwachung der Druckluftstation und leitet im Notfall Gegenmaßnahmen ein bzw. nimmt Reparaturen vor, bevor der Produktionsablauf oder die Produktqualität davon betroffen ist.

Belovo plant die Unterbringung seiner Druckluftstation und anderer Geräte in einem Nebengebäude und wird ein komplettes Wartungs- und Servicepaket von CompAir bei Inbetriebnahme erwerben.

Ölfreie Kompression

Wassereinspritzung in das Verdichterelement bietet Schmierung, Dichtung und Kühlung. Die Kompressoren arbeiten bei einer niedrigen Temperatur, wodurch sie eine fast isothermische Kompression bei hervorragendem Wirkungsgrad und geringem Energieverbrauch bieten.

Vorteile auf einen Blick

- ▶ Senkt Energieverbrauch um 25% – spart Kosten und verringert die Kohlenstoffemission
- ▶ Garantiert ölfreie Druckluft – erfüllt HACCP-Lebensmittelstandards und schließt Produktkontaminierung und somit evtl. Kosten für Nacharbeiten aus
- ▶ Zwei Kompressoren halten eingestellten Druck von 7 bar – weniger Verschleiß für längeren und effizienteren Betrieb
- ▶ Einfache mechanische und elektronische Konstruktion – verringert das Produktionsausfallrisiko und die damit verbundenen Kosten
- ▶ Kontinuierliche Fernüberwachung – schnelle Fehlersuche und vorbeugende Wartung für längere Laufzeit
- ▶ Absorptionstrockner entfernen Luftfeuchtigkeit – kein Produktverunreinigungsrisiko

Verringerte Wartung

Aufgrund der niedrigen Betriebstemperaturen können wartungsfreie, gekapselte Lager verwendet werden, wodurch der Bedarf an Schmieröl im Kompressor völlig entfällt. Die Wartungs- und Umweltkosten in Verbindung mit Öl- und Ölfilterwechseln entfallen.



“Wir müssen das HACCP-Konzept einhalten, d.h. dass nicht das geringste Risiko von ölkontaminierter Druckluft bestehen darf, auch nicht bei einem Maschinenausfall.”

Phillipe Ramirez, Technischer Leiter