

## CASO DE ESTUDIO ALIMENTOS Y BEBIDAS

# Coca Cola Icecek incorpora compresor sin aceite

Como embotellador de bebidas no alcohólicas de mayor tamaño de Turquía y responsable de seis centros en todo el país, Coca Cola Icecek precisa equipos de producción en los que pueda confiar para realizar su tarea y que no supongan un coste desorbitado.

La empresa ha invertido recientemente en la primera máquina CompAir DH sin aceite comercializada en Turquía. El compresor, instalado en la planta de embotellado de mayor tamaño en Corlu, cerca de Estambul, está siendo utilizado para proporcionar aire comprimido de alta calidad y óptima eficiencia energética para el lavado de botellas en una nueva línea de llenado de PET.

### Descripción general

#### ▶ Cliente

Coca Cola Icecek

#### ▶ Ubicación

Estambul, Turquía

#### ▶ Aplicación

Lavado de botellas de bebidas no alcohólicas

#### ▶ Productos

D75H SR y turbocompresor

#### ▶ Beneficios para el cliente

Eficiencia energética optimizada / Calidad del producto asegurada

### Detalles De La Aplicación

Turquía es el cuarto mayor mercado europeo de productos de The Coca-Cola Company y el 13º mercado de mayor tamaño de productos Coca-Cola en el mundo. Coca Cola Icecek produce cerca del 60% de todas las bebidas carbonatadas embotelladas que se consumen en Turquía.

En un entorno de embotellado estéril, la limpieza es primordial. Al mismo tiempo, los fabricantes también necesitan pensar detenidamente en el consumo energético. Josef Tari, del distribuidor turco de CompAir, Tahas, explica:

“Al no emplear absolutamente nada de aceite en el compresor CompAir D75H SR sin aceite y con los soportes lubricados por agua, no existe riesgo de contaminación de los productos ni tampoco costes medioambientales asociados a la eliminación de aceite”.

Continúa: “Los costes energéticos son muy elevados en Turquía, aproximadamente del 0,10 US\$ por kWh. El compresor sin aceite CompAir D75H SR, con sus eficientes motores de velocidad variable y tecnología SR equilibra la entrada de energía con la demanda de aire, garantizando que

## CASO DE ESTUDIO

### ALIMENTOS Y BEBIDAS



## Beneficios a simple vista

- ▶ Tecnología SR (Switched Reluctance, reluctancia conmutada) de alta eficiencia energética: ha demostrado ser un 3% más eficiente que otras unidades de velocidad variable
- ▶ Aire 100% sin aceite: sin riesgo de contaminación de productos, que garantiza la rentabilidad y reputación de marca
- ▶ El turbocompresor funciona junto a la unidad de velocidad variable: equilibra las demandas de aire discrepantes en los diferentes turnos, para un ahorro energético óptimo
- ▶ Suministro permanente de aire a la presión adecuada: garantiza la máxima productividad
- ▶ Diseño mecánico y electrónico sencillo: reduce el tiempo de interrupción para mantenimiento y los costes asociados
- ▶ Asistencia y mantenimiento planificado con base local: contribuye a reducir el coste global de propiedad y a mantener el rendimiento de la máquina

no se malgaste la energía y reduciendo los costes de funcionamiento. Sus numerosas ventajas lo convierten en la solución ideal de aire comprimido para hacer frente a las necesidades de Coca Cola Icecek”.

La nueva línea Cold Aseptic NR PET (CAF) y la nueva línea PET emplean aire estéril sin aceite. Cuando están funcionando ambas líneas de producción, un turbocompresor proporciona la mayor parte del aire comprimido con aire complementario suministrado por el D75H SR. Si únicamente está en funcionamiento la línea PET, sólo se emplea en D75H SR, suministrando todo el aire preciso.

Selim Mizrahi, Director de Servicios de Ingeniería de Coca Cola Icecek afirma: “Prestamos gran atención a la selección de nuestros proveedores, porque es primordial mantener un entorno estéril en todo momento. CompAir fue nuestra opción número uno para la nueva línea PET, ya que es uno de los mas importantes fabricantes de compresores que produce máquinas 100% sin aceite, lo que nos proporciona total tranquilidad por lo que respecta a la idoneidad del compresor para su tarea.

Sólo la planta de Corlu puede producir 50 millones de recipientes para bebidas no alcohólicas cada año, lo que

supone que nuestros compresores deben trabajar duro con un tiempo de interrupción mínimo para garantizar una producción óptima. Por este motivo, la fiabilidad y la eficiencia energética son asimismo consideraciones clave.

Como sucede con la mayoría de plantas de proceso, tenemos situaciones con turnos variables que generan una demanda desigual de aire comprimido. Para garantizar un funcionamiento eficiente del aire comprimido, seleccionamos un compresor de velocidad variable de CompAir para hacerlo funcionar junto con un turbocompresor de velocidad fija y conseguir, de esta forma, un consumo energético óptimo y un ahorro en costes operativos”.



“El compresor CompAir lleva varios meses instalado en la planta y estamos completamente satisfechos con su rendimiento”

**Selim Mizrahi**  
Director de Servicios de Ingeniería, Coca Cola Icecek