

CASE STUDY

ALIMENTI E BEVANDE



CompAir permette a un produttore mondiale di alimenti e bevande di massimizzare l'affidabilità e l'efficienza energetica

L'azienda si è rivolta a CompAir alla ricerca di una soluzione quando il suo parco compressori, diventato ormai obsoleto, aveva iniziato a registrare cali in termini di prestazioni ed efficienza, con conseguente aumento dell'assistenza e della manutenzione necessaria.

Dati relativi all'applicazione

Con prodotti venduti in oltre 200 paesi e aree in tutto il mondo, il nostro cliente, uno dei principali produttori di alimenti e bevande, si affida ad apparecchiature e tecnologie all'avanguardia per massimizzare l'efficienza produttiva e ridurre al minimo i tempi di fermo.

L'aria compressa gioca un ruolo chiave nel processo di produzione del cliente. Utilizzato principalmente per il confezionamento dei prodotti, il parco compressori d'aria del cliente consente all'azienda di confezionare i prodotti che verranno distribuiti ai clienti di tutto il mondo. Con oltre 100.000 ore di utilizzo, il parco compressori esistente del cliente iniziava a mostrare sempre più spesso segni di usura.

Panoramica

- ▶ **Cliente**
Produttore mondiale di alimenti e bevande
- ▶ **Sede**
Queensland, Australia
- ▶ **Applicazione**
Alimenti e bevande
- ▶ **Prodotto**
Compressore lubrificato a olio a velocità modulata CompAir L132 ed essiccatore refrigerante FHS
- ▶ **Vantaggi per il cliente**
Il risparmio energetico e un netto aumento delle prestazioni sulla loro linea di produzione

L'impatto della vecchia attrezzatura

Il calo delle prestazioni, l'aumento dell'assistenza e della manutenzione necessaria, nonché i numerosi tempi di fermo non pianificati hanno comportato sia un aumento dei costi

CASE STUDY

ALIMENTI E BEVANDE



di produzione sia un'interruzione del rigoroso programma di produzione del cliente. Il parco macchine obsoleto ha inoltre influito sul consumo energetico dello stabilimento di produzione, con un ulteriore impatto sui profitti dei clienti.

Oltre ai costi e ai problemi associati alle apparecchiature obsolete, il cliente aveva anche difficoltà ad ottenere il livello di assistenza e supporto necessario per mantenere la piena efficienza delle proprie macchine. Il cliente ha quindi deciso di aggiornare il proprio parco compressori esistente e selezionare un fornitore che potesse garantire il livello di assistenza e supporto necessario. Per questo motivo l'azienda si è rivolta agli esperti di CompAir.

Una soluzione basata sulla tecnologia all'avanguardia

Dopo aver valutato una gamma di prodotti, il cliente ha optato per i compressori rotativi a vite lubrificati ad olio della serie L di CompAir. Dotato di un motore elettrico premium IE4 a risparmio energetico ultra-efficiente da 132 kW, il compressore L132RS a velocità modulata è in grado di gestire in modo efficiente le diverse richieste di aria compressa presso lo stabilimento del cliente.

Realizzato con componenti di qualità, come un filtro separatore ad alte prestazioni, un post-refrigeratore ad ampia superficie e una ventola radiale con motore a comando termostatico, il compressore L132RS ha soddisfatto le esigenze richieste dal processo di

produzione del cliente. Oltre a garantire prestazioni ottimali, il modello L132RS di CompAir è progettato per ridurre al minimo i tempi di fermo e semplificare la manutenzione, offrendo un'elevata affidabilità e una facile accessibilità, in una macchina dal design compatto.

Il cliente ha inoltre optato per l'aggiornamento di uno scambiatore di calore in modo che potesse catturare il calore in eccesso e convertirlo in energia e di intervenire





su un'unità di controllo SmartAir Master per fornire un sistema di controllo e gestione completo e intelligente. Questa scelta ha inoltre consentito di aumentare al massimo l'efficienza energetica dell'unità e di fornire al cliente un ulteriore risparmio energetico.

Lavorando a stretto contatto sia con il cliente, sia con gli appaltatori di tubazioni e infrastrutture, il team di CompAir è stato in grado di rimuovere in sicurezza le apparecchiature obsolete e di installare il nuovo compressore, le nuove tubazioni meccaniche e i raccordi, con interruzioni minime nel processo di produzione e programmazione del cliente. Il team si è assicurato che sia l'installazione sia le parti ausiliarie fornite rispettassero i più alti standard di qualità. Il compressore è stato installato e messo in servizio alla fine del 2019.

Il risultato finale

Il cliente ha immediatamente iniziato a toccare con mano i vantaggi offerti dalla tecnologia più recente e all'avanguardia, in termini di risparmio energetico e di un netto aumento delle prestazioni sulla sua linea di produzione. Il cliente

ha inoltre ritrovato la tranquillità che può essere fornita solo da un fornitore che offre vendite e assistenza di livello mondiale nel corso della vita di un compressore.

Da allora il cliente ha ordinato altre due unità L132, sia a velocità fissa che modulata, da installare e mettere in servizio nel 2020, e si è affidata a CompAir per ricevere assistenza e supporto a lungo termine per le proprie apparecchiature.

Soluzioni esclusive fornite da esperti in soluzioni e assistenza per l'aria compressa

Leader mondiale nella fornitura di compressori rotativi a vite, alternativi, centrifughi e portatili di classe mondiale, CompAir offre soluzioni in grado di soddisfare tutte le vostre esigenze di aria compressa. Le nostre eccezionali soluzioni per l'aria compressa forniscono ai clienti di tutto il mondo la qualità, l'affidabilità, il valore e le prestazioni necessarie per ottenere il massimo dalle loro operazioni.

Visitate oggi stesso il nostro sito web per saperne di più su come la nostra gamma di soluzioni e assistenza può soddisfare le vostre esigenze.