

ÉTUDE DE CAS

ALIMENTAIRE ET
BOISSONS

Coca Cola Icecek adopte le compresseur sans huile

Coca Cola Icecek est le plus grand embouteilleur de boissons non alcoolisées en Turquie, avec six usines dans tout le pays. Sa production requiert des équipements à la fois fiables et au fonctionnement peu onéreux.

Le groupe a récemment fait l'acquisition, en Turquie, de son tout premier compresseur CompAir DH sans huile. Le compresseur, installé dans la plus grande usine d'embouteillage située à Corlu, près d'Istanbul, est utilisé pour produire de l'air comprimé de haute qualité et à un rendement énergétique élevé pour le rinçage des bouteilles de la nouvelle ligne de remplissage PET.

Vue d'ensemble

▶ Client

Coca Cola Icecek

▶ Lieu

Istanbul, Turquie

▶ Application

Rinçage de bouteilles pour boissons non alcoolisées

▶ Produit

Turbocompresseur et compresseur D75H SR

▶ Avantages pour le client

Optimisation du rendement énergétique/
Qualité de produit garantie assurée

Détails Des Applications

La Turquie représente le quatrième marché pour les produits Coca-Cola en Europe et le 13ème marché dans le monde.*
Coca Cola Icecek produit environ 60 % des boissons gazeuses en bouteille consommées dans le pays.

Dans un environnement d'embouteillage stérile, la pureté l'air est cruciale. Dans le même temps, les fabricants ont également besoin de surveiller leur consommation d'énergie. Chez le distributeur turc de CompAir, à Tahas, Josef Tari nous

explique: « L'absence d'huile dans le compresseur D75H SR et l'utilisation d'eau pour lubrifier les paliers éliminent le risque de contamination des produits ainsi que les coûts environnementaux liés aux déchets d'huile. L'énergie coûte très cher en Turquie, environ 0,10 \$ US le kWh, poursuit-il.

Le compresseur sans huile D75H SR de CompAir, avec ses moteurs à réluctance commutée à vitesse variable, adapte la consommation d'énergie à la demande d'air, pour éviter tout gaspillage d'énergie et diminuer les frais de fonctionnement. Ses nombreux avantages en font la solution de compression d'air idéale pour les besoins de Cola Icecek.

ÉTUDE DE CAS

ALIMENTAIRE ET
BOISSONS



Les avantages en quelques lignes

- ▶ Technologie de réluctance commutée à faible consommation d'énergie, dont le rendement énergétique est supérieur de 3 % par rapport aux autres moteurs à vitesse variable.
- ▶ Un air 100 % sans huile, sans aucun risque de contamination des produits, préservant ainsi la rentabilité commerciale et la réputation de l'entreprise.
- ▶ Le turbocompresseur fonctionne en complément des unités à vitesse variable, équilibrant ainsi les différentes demandes d'air selon les rythmes de production, pour des économies d'énergies optimales.
- ▶ Un volume d'air constant à la bonne pression, pour une productivité maximale.
- ▶ Design mécanique et électronique simple, réduisant les arrêts pour maintenance et les coûts.
- ▶ Service d'assistance local et maintenance planifiée qui contribuent à diminuer le coût total de possession et à garantir le bon fonctionnement de la machine.

La nouvelle ligne aseptique froide NR PET et la nouvelle ligne PET utilisent de l'air stérile sans huile.

Si les deux lignes de production fonctionnent en même temps, un turbocompresseur fournit la plus grande partie de l'air avec, en complément, l'air issu du compresseur D75H SR. Lorsqu'il n'y a que la ligne PET qui fonctionne, seul le compresseur D75H SR est utilisé, fournissant l'air nécessaire.

Selim Mizrahi, le responsable technique et maintenance chez Coca Cola Icecek, témoigne: « Nous choisissons soigneusement nos fournisseurs car il est vital que nous conservions un environnement stérile en toutes circonstances. CompAir a été notre choix de prédilection pour notre ligne PET, car il est le seul fabricant de compresseurs à produire des machines 100 % sans huile. Nous n'avions donc aucun doute sur l'adéquation des compresseurs à nos besoins.

Le site de Corlu produit à lui seul 50 millions de caisses de boissons non alcoolisées par an, ce qui signifie que nos compresseurs doivent tenir des cadences élevées avec un minimum d'arrêts pour assurer une production optimale. C'est pourquoi, la fiabilité et la rentabilité énergétique constituent des avantages-clés.

Comme toutes les usines de conditionnement de boissons, nous avons des rythmes de production variables et notre demande en air comprimé n'est pas régulière. Pour garantir une alimentation en air comprimé efficace, nous avons opté pour un compresseur à vitesse variable CompAir que nous utilisons parallèlement au turbocompresseur à vitesse régulée pour obtenir les meilleurs résultats en termes d'économie d'énergie et de fonctionnement.

* en décembre 2005



“Le compresseur CompAir est en service depuis plusieurs mois maintenant et nous sommes réellement satisfaits de ses performances.”

Selim Mizrahi
Responsable technique, Coca Cola Icecak