

CASISTICA

CIBI E BEVANDE

Coca Cola Icecek investe in un compressore senza olio

Quale azienda leader nell'imbottigliamento delle bevande analcoliche della Turchia e operando sei stabilimenti in tutto il Paese, Coca Cola Icecek necessita di apparecchiature di produzione affidabili ed a contenuti costi di gestione.

L'azienda ha investito recentemente nel primo compressore senza olio CompAir DH venduto in Turchia. L'unità, installata presso il più grande stabilimento di imbottigliamento di Coca Cola Icecek di Corlu, nei pressi di Istanbul, viene utilizzata per erogare aria compressa di qualità elevata ed a basso consumo energetico per le operazioni di risciacquo della nuova linea di riempimento di bottiglie PET.

Dettagli Dell'applicazione

La Turchia è il quarto principale mercato europeo per i prodotti di The Coca-Cola Company ed il tredicesimo al mondo* per quanto riguarda i prodotti Coca-Cola. Coca Cola Icecek produce quasi il 60% di tutte le bevande gassate in bottiglia consumate in Turchia.

In un ambiente d'imbottigliamento sterile, l'aria pulita è un requisito di vitale importanza. A ciò si aggiunge la necessità di contenere i costi legati al consumo energetico. Josef Tari di Tahas, il distributore di CompAir per la Turchia, spiega: "Poiché

il compressore CompAir D75H SR senza olio funziona assolutamente a secco e i cuscinetti sono lubrificati ad acqua, non vi è alcun rischio di contaminazione dei prodotti e nessun costo ambientale associato allo smaltimento dell'olio usato".

Prosegue Tari: "In Turchia, il costo dell'energia è molto alto, pari a circa US\$ 0,10 per kWh. Il compressore CompAir D75H SR senza olio, grazie ai suoi efficienti motori a velocità variabile, a riluttanza commutata, è in grado di adattare la mandata alla richiesta d'aria, evitando in tal modo qualsiasi spreco di energia e riducendo i costi ricorrenti. I numerosi vantaggi offerti ne hanno fatto la soluzione ideale, in termini

Panoramica

▶ Cliente

Coca Cola Icecek

▶ Sede

Istanbul, Turchia

▶ Applicazione

Operazioni di risciacquo delle bottiglie per bibite analcoliche

▶ Prodotto

D75H SR e turbocompressore

▶ Vantaggio per il Cliente

Ottimizzazione dell'efficienza energetica/Qualità garantita dei prodotti

CASISTICA

CIBI E BEVANDE



Sommario dei vantaggi

- ▶ Tecnologia basata sulla riluttanza con mutata, a basso consumo energetico - ha dimostrato di essere del 3% più efficiente rispetto ad altri sistemi di comando a velocità variabile
- ▶ Aria al 100% priva di olio - nessun rischio di contaminazione dei prodotti, per salvaguardare la redditività e la reputazione del marchio
- ▶ Funzionamento parallelo di turbocompressore e unità a velocità variabile - l'equilibrio tra le diverse richieste di aria durante i vari turni consente di ottenere risparmi energetici ottimali
- ▶ Mandata di aria costante alla corretta pressione - assicura la massima produttività
- ▶ Semplice concezione meccanica ed elettronica - riduzione dei tempi di fermo macchina e dei relativi costi di manutenzione
- ▶ Assistenza tecnica e manutenzione pianificata locali - contribuiscono a ridurre il costo totale di proprietà e a mantenere le performance della macchina

di unità ad aria compressa, per rispondere alle esigenze di Coca Cola Icecek." La nuova linea asettica a freddo NR per bottiglie PET (CAF) e la nuova linea PET utilizzano dunque aria sterile priva di olio.

Se entrambe le linee di produzione sono in funzionamento, un turbocompressore eroga la maggior parte dell'aria compressa, mentre l'unità D75H SR provvede a soddisfare la richiesta di aria supplementare. Quando viene usata solo la linea PET, il compressore D75H SR è in grado di fornire tutta l'aria necessaria. Selim Mizrahi, Direttore dei Servizi Tecnici di Coca Cola Icecek, dichiara: "Selezioniamo con grande cautela i nostri fornitori in quanto per noi è di vitale importanza operare in un ambiente costantemente sterile. CompAir è stata scelta per la nuova linea PET perché è l'unico costruttore di compressori in grado di produrre macchine al 100% senza olio, offrendoci la massima assicurazione sull'idoneità dell'unità al lavoro da svolgere.

Lo stabilimento di Corlu è in grado di produrre, da solo, 50 milioni di casse di bevande analcoliche all'anno, il che significa che i nostri compressori devono lavorare incessantemente, con tempi di fermo macchina minimi per garantire la produzione ottimale. Di conseguenza, anche

affidabilità ed efficienza energetica rappresentano due aspetti estremamente importanti.

Come nella maggior parte degli stabilimenti dell'industria delle bevande, i nostri turni di lavoro cambiano, per cui la richiesta di aria compressa varia da un turno all'altro. Per garantire una efficiente erogazione, abbiamo scelto un compressore CompAir a velocità variabile, che funziona in parallelo al turbocompressore a velocità fissa e ci consente di ottenere risparmi ottimali in termini di consumo energetico e costi di esercizio."

*A dicembre 2005



"Il compressore CompAir è ormai in servizio da diversi mesi e siamo assolutamente soddisfatti delle sue performance"

Selim Mizrahi
Direttore dei Servizi Tecnici, Coca Cola Icecek