

CASO DE ESTUDIO ALIMENTOS Y BEBIDAS

La Société des Eaux Minérales de Luchon reduce los costes con compresor sin aceite

900 m³ de aire cada hora. Es lo que se precisa para producir 50 millones de botellas de agua cada año. Y gracias a un compresor D110 RS sin aceite de CompAir, la planta de embotellado de la empresa Société des Eaux Minérales de Luchon dispone ahora de un suministro más asequible y fiable.

El aire sin aceite de CompAir es inherentemente seguro, ya que evita los gastos derivados de la retirada de productos y proporciona al cliente mayor tranquilidad y una seguridad de procesos mejorada. Asimismo, el coste de propiedad se ha reducido mediante la instalación de un compresor en lugar de dos unidades.

Detalles De La Aplicación

Les Eaux de Luchon tiene su sede en la falda de los Pirineos, la fuente de su agua mineral de alta calidad. Se llevan a cabo controles rigurosos de la pureza del agua, así como del aire comprimido empleado en el conjunto de la planta. Les Eaux de Luchon necesita poder confiar en un suministro de aire limpio y sin aceite. Y este suministro debe ser asimismo eficiente desde un punto de vista energético para reducir los costes de la instalación.

Descripción general

▶ Cliente

Société des Eaux Minérales de Luchon

▶ Ubicación

Luchon, Francia

▶ Aplicación

Producción y embotellado de agua y bebidas aromatizadas

▶ Productos

Compresor CompAir D110 RS sin aceite

▶ Beneficios para el cliente

Coste de propiedad reducido / Eficiencia energética optimizada

Eficiencia energética

La empresa instaló dos compresores de pistón fijo cuando la planta abrió sus puertas en 1994, pero debido al aumento de los precios de la energía, los costes de funcionamiento se incrementaron considerablemente. Para garantizar un suministro de aire permanente, ambas unidades debían operar a plena energía y simultáneamente con el fin de evitar que la planta entera quedara sin presión y que algunas estaciones de producción pudieran quedar inoperativas. El cliente había disfrutado un servicio excelente del distribuidor local de

CASO DE ESTUDIO

ALIMENTOS Y BEBIDAS



Beneficios a simple vista

- ▶ El compresor de velocidad variable equilibra la entrada de energía y la demanda de aire con una eficiencia energética óptima
- ▶ Aire comprimido sin aceite garantizado: no supone ningún riesgo para la calidad de la producción y ahorra los costes de reelaboración o de retirada de productos
- ▶ Funcionamiento sin problemas entre 0°C y 40°C: ideal para las diferencias de temperatura entre estaciones
- ▶ Suministro de aire permanente de hasta 900 m³/h: para mantener la productividad en todas las estaciones simultáneamente
- ▶ Mantiene una presión de 8,5 bares: el suministro ininterrumpido a la presión adecuada garantizará fiabilidad
- ▶ Una unidad sustituye a dos compresores: reduce los costes de servicio y mantenimiento. El sistema de refrigeración del aire resulta más barato y más sencillo de instalar que los sistemas de agua refrigerada
- ▶ Mantenimiento simplificado y garantía de 5 años: reduce los costes de propiedad durante toda la vida útil

CompAir, Air Comprimé, y optó por el rendimiento y el mantenimiento sencillo del compresor CompAir D110 RS sin aceite.

Funcionamiento más sencillo

La intervención de los operarios es mínima, ya que un control electrónico regula la producción de aire que cubre la demanda de la planta. Este funciona en tiempo real a través de lecturas del sensor de presión con una sensibilidad de una centésima de bar, lo que garantiza un rendimiento óptimo con un consumo de energía mínimo.

Excelente asistencia postventa

La ubicación de la planta, lejos de otros centros industriales, puede provocar que el servicio postventa sea problemático y costoso. Pero Air Comprimé dispone de un equipo de ingenieros local que ofrecen un mantenimiento y una asistencia completos. El Director de Mantenimiento de la Planta, Serge Manent, explica, "con los antiguos compresores de pistones, debíamos controlar regularmente sus holguras y tolerancias en función de los tiempos disponibles entre funcionamiento y parada. La unidad CompAir de sencillo

mantenimiento libera a la planta de este tipo de preocupaciones".

Datos Técnicos

La unidad de 110 kW se compone de un tornillo rotativo sin aceite que comprime el aire en dos fases para limitar el sobrecalentamiento. Los sellos sin contacto y sin desgaste, evitan que el lubricante de los soportes se introduzca en la cámara de compresión, garantizando así un aire completamente exento de aceite.

La velocidad del compresor varía, lo que reduce la frecuencia básica de 50Hz generada por la red de electricidad. Un secador frigorífico independiente, refina la calidad del aire antes de que llegue a las áreas de producción y el sistema de refrigeración de aire, garantiza que sólo el aire ambiente no calentado pase a través de los refrigeradores, permitiendo que la planta funcione a altas temperaturas con total fiabilidad.