

CASO DE ESTUDIO ALIMENTOS Y BEBIDAS

Fábrica de cerveza Sopron - Heineken reduce los costes del ciclo vital con compresor sin aceite

La fábrica de cerveza Sopron es miembro del Grupo Heineken con una historia de elaboración de cerveza de primera calidad que se remonta al año 1895. Al ser la fábrica de cerveza más grande de Europa, Heineken debe supervisar rigurosamente el rendimiento medioambiental de sus centros y ha establecido el objetivo de reducir el consumo de energía en un 15 por ciento en todas sus 115 fábricas de cerveza hasta el año 2010.

Detalles De La Aplicación

Para la fábrica de cerveza Sopron, esto supone una permanente inversión en sus instalaciones de producción y embalaje, de forma que cuando llegó el momento de actualizar su estación de aire comprimido, el compresor de CompAir sin aceite y de elevada eficiencia energética se convirtió en la opción más lógica.

Descripción general

- ▶ **Cliente**
Brau Union Hungária Sörgyárak Nyrt.
(Fábrica de cerveza Sopron)
- ▶ **Ubicación**
Sopron, Hungría
- ▶ **Aplicación**
Elaboración de cerveza
- ▶ **Productos**
Compresores de aire sin aceite D37H y D75H SR
- ▶ **Beneficios para el cliente**
Menores costes de ciclo vital / aire limpio garantizado

Reducción de los costes de ciclo vital

La fábrica de cerveza empleaba una serie de marcas de compresores, algunas de las cuales debían ser reemplazadas antes de integrar las unidades en una única estación supervisada por un controlador maestro. El distribuidor local de CompAir, Imex Szerviztechnika, recomendó el compresor sin aceite D37H de velocidad fija y el sistema Smart Air para controlar la nueva estación, con una unidad independiente D75H SR de 10 bares y velocidad variable para el área de embalaje.

CASO DE ESTUDIO

ALIMENTOS Y BEBIDAS



Beneficios a simple vista

- ▶ **Tecnología SR (Switched Reluctance) de alta eficiencia energética:** ha demostrado ser un 3% más eficiente energéticamente que otras unidades de velocidad variable
- ▶ **Suministro de aire limpio sin aceite garantizado:** elimina el tiempo y los gastos relacionados con la reelaboración o la retirada de productos
- ▶ **El compresor independiente D75H SR funciona a 10 bares:** proporciona la presión superior necesaria para la estación de embalaje
- ▶ **El controlador Smart Air supervisa regularmente los compresores:** mantiene un suministro constante de 8 bares en toda la planta con el fin de mejorar la productividad
- ▶ **Asistencia de servicio local y man tenimiento planificado:** contribuyen a mejorar la vida del compresor y el rendimiento global y a reducir el riesgo y los costes de reparaciones de emergencia.

La fábrica de cerveza consideró que esta solución era inigualable por lo que respecta a su coste global de propiedad, con un significativo ahorro energético, aire limpio garantizado y escaso mantenimiento.

Ahorro energético

Como compresor maestro, el D75H SR presenta el mayor número de horas de funcionamiento y emplea tecnología SR (Switched Reluctance, reluctancia conmutada) para regular la entrada de energía en función de la necesidad de aire. El controlador Smart Air supervisa automáticamente la necesidad de aire y selecciona la combinación adecuada de compresores para un mayor ahorro energético.

Suministro de aire limpio

El deterioro de los productos representa un costo considerable en lo referente a los tiempos de parada, a la reelaboración y a la pérdida de reputación y, con el aire comprimido utilizado en el conjunto de la planta, la fábrica de cerveza debe garantizar un suministro de aire limpio y seco. Los compresores CompAir sin aceite producen aire 100% sin aceite para eliminar cualquier riesgo de contaminación por aceite, proporcionando así tiempo a la fábrica Sopron para dedicarlo a otras mejoras importantes de los procesos.

Menores costes de mantenimiento

La fábrica de cerveza funciona 24 horas al día, seis días a la semana, lo que significa que sus requisitos de mantenimiento de la planta son altos y potencialmente, muy costoso. Ingenieros de servicio local de CompAir ofrecen apoyo durante las veinticuatro horas del día todos los componentes y las visitas de emergencia para proporcionar un enfoque planificado para el mantenimiento programado a un precio predeterminado. Dados los importantes ahorros de energía y la reducción de las prestaciones de mantenimiento de las unidades existentes CompAir, el cliente está considerando la compra de un tercer compresor libre de aceite de este año, el SR D110H.



“El deterioro de los productos supone un precio considerable en lo referente a los tiempos de parada, la reelaboración y la reputación y, con el aire comprimido utilizado en el conjunto de la planta, debemos garantizar un suministro de aire limpio y seco”

Balázs Mészáros
Brau Union Hungría, Sörgyarak Nyrt