

PROJEKTBERICHT



Einfach QR-Code scannen
oder mehr erfahren unter:
boge.com/de/referenzen

KUNDE

Nordbrand Nordhausen GmbH

PROJEKT

Austausch des gesamten Druckluftsystems bei 100% fettfreier Montage

BOGE PRODUKTE IM EINSATZ

Drei frequenzgeregelte Katalysator-Kompressoren vom Typ SF 60 BLUEKAT, Partikelfilter, Kälte-Drucklufttrockner und 5000l-Behälter, Druckluftmanagementsystem BOGE **airtelligence** provis 2.0



Nordbrand schafft mit BOGE „Smart Factory“ für Hochprozentiges

Bei Nordbrand, einem Unternehmen der Rotkäppchen-Mumm-Gruppe, das so bekannte Marken wie Maria-Cron, Chantré, Nordhäuser Doppelkorn und Eckes Edelkirsch herstellt, spielt Druckluft eine große Rolle – nicht nur beim Abfüllen der Spirituosen. Da die bestehende Anlage mit den Bedarfsspitzen für Volumenstrom regelmäßig überfordert war, aber auch um künftigen Anforderungen für 100% ölfreie Druckluft zu entsprechen, fragte das Unternehmen BOGE an, um einen Komplettaustausch der Drucklufttechnik zu realisieren.

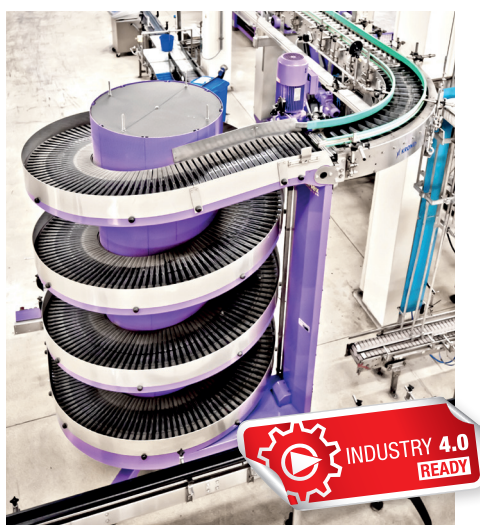
Was „ölfrei“ in letzter Konsequenz bedeutet

Ölfreie Druckluft der Klasse 0 ist das eine – die wird in diesem Fall von drei frequenzgeregelten Katalysator-Kompressoren vom Typ SF 60 BLUEKAT geliefert. Selbst bei einer Verdichtung von Kohlen-/Wasserstoffen – z. B. durch angesaugte LKW-Abgase – greift der integrierte Katalysator der BLUEKAT-Kompressoren. Um jedoch selbst kleinste Verunreinigungen in der Druckluftleitung zu vermeiden, wurden die Verrohrung und die Messstrecke für die permanente Ölgehaltsmessung komplett in Edelstahl gefertigt und fettfrei montiert.

Ganz im Sinne von Industrie 4.0

Heute läuft bei Nordbrand alles vollautomatisiert. Herzstück für das perfekte Funktionieren der Anlage ist das Druckluftmanagementsystem BOGE **airtelli-**

gence provis 2.0 – eine selbstlernende Verbundsteuerung, die selbstständig das gesamte Netzvolumen der Firma ermittelt und Trends wie z. B. einem plötzlich ansteigenden Druckluftverbrauch dadurch begegnet, dass Kompressoren automatisch gestartet werden, kurz bevor der Spitzenbedarf anfällt.



Alle Steuerungsdaten werden durch das interne Netzwerk an die zuständigen Arbeitsplätze geleitet und sind über modernste Kommunikationsmittel zugänglich. So ist die „Smart Factory“ Nordbrand bestens für die Zukunft gerüstet.

PROJEKTINFOS

> DIE HERAUSFORDERUNG

Um eine permanente validierte Ölgehaltsmessung zu implementieren, die auch künftigen Anforderungen an die Lebensmittelindustrie gerecht wird, galt es, die Druckluft ölfrei zu erzeugen und alles in Edelstahl komplett fettfrei zu verrohren. Zudem musste die gesamte Anlage inklusive Abluftkanälen in den Gewölbekeller eingepasst werden.

> DIE BOGE LÖSUNG

Drei frequenzgeregelte Katalysator-Kompressoren vom Typ SF 60 BLUEKAT garantieren ölfreie Druckluft der Klasse 0. Jeweils redundant hierzu wurde die Aufbereitung der Druckluft mit Partikelfiltern, Kälte-Drucklufttrocknern und einem 5000l Behälter gestaltet. Alle Daten – inklusive Energieberechnungen, Wartungszeiten und Ölgehaltsmesswerten – fließen in der intelligenten Steuerung zusammen.

> DAS ERGEBNIS

Eine hocheffiziente Versorgung mit ölfreier Druckluft der Klasse 0, die jederzeit ausreichend Volumenstrom zur Verfügung stellt und gegen kleinste Verunreinigungen wie z. B. angesaugte LKW-Abgase immun ist.