

RAPPORT DE PROJET



CLIENT

Rotkäppchen-Mumm
Sektellereien GmbH

PROJET

Air comprimé destiné à de
nombreuses applications de soutirage

PRODUITS BOGE UTILISÉS

2 compresseurs à vis S 60,
1 compresseur à vis SF 61,
Système de récupération de la chaleur



DE NOMBREUX AVANTAGES OFFERTS! Mumm utilise les systèmes d'air comprimé de BOGE

24 000 bouteilles de mousseux sont remplies toutes les heures au sein de Rotkäppchen-Mumm Sektellereien GmbH, une entreprise traditionnelle basée dans la ville allemande d'Eitville. L'air comprimé produit par les systèmes BOGE permet d'atteindre ce niveau de performances.

Du lundi au samedi, trois équipes différentes utilisent de l'air comprimé pour débiller, remplir, sceller, étiqueter et remballer les bouteilles. Deux compresseurs de la Série S 60 et un compresseur avec variateur de fréquence de la Série SF 61 sont utilisés 24 heures sur 24 et assurent une production d'air comprimé constante. Les étages de compression des deux systèmes S 60 produisent une pression constante, alors que leur fonctionnement est peu gourmand en énergie. Le circuit sans vanne est dépourvu de vanne d'arrêt d'huile et de clapet antiretour, et garantit une fiabilité opérationnelle maximale.

Le système de commande à variateur de fréquence intégré du compresseur SF 61 de BOGE offre une un débit d'air comprimé flexible. Le débit volumétrique est continuellement régulé entre 25 et 100 %, ce qui permet d'éviter les périodes d'arrêt coûteuses. Associé aux compresseurs à accouplement direct S 60, il permet d'obtenir une pression adaptée aux besoins de chaque application, et ce avec un haut degré de flexibilité. Cette donnée est importante, car

chaque bar de pression d'air supplémentaire engendre une augmentation de la puissance d'entrée comprise entre 6 et 8 %. Rotkäppchen-Mumm peut ainsi réaliser des économies énergétiques importantes pour la production d'air comprimé.

Afin de garantir des économies d'énergie durables, BOGE a dès le départ équipé les compresseurs situés à Eitville de son système de récupération de chaleur DUOTHERM. Autrement dit, l'entreprise peut utiliser la chaleur perdue pour chauffer l'eau servant à effectuer un nettoyage à 60°C. Torsten Pfeil, responsable d'atelier, résume les avantages offerts par ce système: «En utilisant la chaleur déjà existante de manière efficace, nous avons réduit nos émissions de CO² de 34 tonnes et réalisé des dizaines de milliers d'euros d'économies d'énergie externe».



Deux compresseurs à vis lubrifiée de la Série S 60, et un compresseur à variateur de fréquence de la Série SF 61, produisent de l'air comprimé en fonction des besoins réels.

INFORMATIONS RELATIVES AU PROJET

> LE DÉFI

Des impulsions d'air comprimé sont utilisées durant l'intégralité du processus de soutirage. L'air comprimé doit donc être à la fois fiable et efficace.

> LA SOLUTION BOGE

Les deux compresseurs lubrifiés S 60 et un compresseur avec variateur de fréquence S 61 produisent la quantité d'air comprimé requise. L'énergie consommée est également utilisée par les composants de récupération de chaleur afin de chauffer de l'eau.

> LE RÉSULTAT

Les compresseurs haute qualité permettent d'assurer le soutirage de 24 000 bouteilles de mousseux par heure. De plus, le système de récupération de chaleur conçu par BOGE permet de réaliser des économies d'énergie externe s'élevant à des dizaines de milliers d'euros.

Pour obtenir plus d'informations sur Rotkäppchen-Mumm Sektellereien GmbH:
www.rotkaeppchen-mumm.de