

Exemple de réussite : fabrication de bouteilles en verre chez Noelle + von Campe

Région : Boffzen, Allemagne

Secteur : Fabrication de bouteilles en verre

Avantage : 27 % d'économies d'énergie

L'entreprise Noelle + von Campe est spécialisée dans la production de conditionnements en verre de haute qualité. Depuis plus de 150 ans, des sociétés de remplissage industriel et des petites structures familiales font confiance à ce fournisseur.

Il figure parmi les premières entreprises à introduire de nouveaux types de fours de verrerie. Ce producteur exporte dans plus de 35 pays et emploie 500 personnes dédiées. Il propose une gamme de 720 articles et fabrique 650 millions de contenants en verre par an.

Défi à relever :

Noelle + von Campe recherchait une solution de vide offrant contrôle et stabilité tout en réduisant sa consommation d'énergie et ses efforts de production. Les conditions de production dans l'industrie du verre sont énergivores, ce qui explique que la demande en technologies efficaces tout au long de la chaîne de valeur soit particulièrement forte. Avec une production de 650 millions de contenants en verre par an, il est essentiel pour Noelle + von Campe de disposer d'un système de vide adapté pour garantir l'efficacité de l'ensemble de l'usine. Bien que la même production soit possible avec de l'air comprimé, il faudrait cinq fois plus d'air et d'énergie pour obtenir le même résultat. Compte tenu de ces paramètres, Noelle + von Campe était à la recherche d'un partenaire de solutions disposant d'une expertise dans ce domaine et d'une expérience dans la fourniture de pompes à vide pour l'industrie du verre, ainsi que d'une connaissance pointue des exigences du marché.

Solution :

Noelle + von Campe a choisi la pompe à vide à vis lubrifiée GHS 4600 VSD+ d'Atlas Copco pour garantir une ligne de production stable et économe en énergie. Les trois pompes à vide GHS 4600 VSD+ dont dispose Noelle + von Campe offrent plus de vide, plus de contrôle et plus de stabilité, pour une consommation d'énergie et des efforts moindres. La série GHS VSD+ d'Atlas Copco est l'une des pompes à vide lubrifiées les plus économes en énergie du marché. Grâce à leur commande de vitesse variable VSD révolutionnaire, les pompes GHS VSD+ peuvent être adaptées avec précision et rapidité aux exigences du procédé. La vitesse variable et le contrôle du point de consigne permettent d'obtenir des niveaux de vide optimum.



Le contrôleur centralisé ES16 d'Atlas Copco peut surveiller et contrôler simultanément plusieurs pompes à vide GHS VSD+. Le système de contrôle intelligent équilibre et optimise les performances de toutes les machines, réduisant ainsi la consommation d'énergie globale.

Selon Oliver Heitjohann, ingénieur commercial chez Atlas Copco, le contrôle centralisé ES permet de réduire encore davantage les coûts. « *Le système intelligent coordonne l'utilisation des pompes à vide les unes avec les autres, ce qui permet d'économiser encore davantage, notamment en termes de maintenance et d'électricité. Avantage non négligeable : les clients bénéficient d'un amortissement nettement plus rapide.* »

La série de pompes à vide à vis lubrifiées GHS VSD+ d'Atlas Copco contribue non seulement à la fabrication des produits en verre de Noelle + von Campe, mais également à son procédé de production. C'est là que la vaste expérience d'Atlas Copco en matière de collaboration avec les fabricants de verre s'avère payante. C'est pourquoi Atlas Copco a également personnalisé la tuyauterie des pompes à vide, offrant ainsi une solution globale essentielle, de la pompe à vide principale à la commande de la pompe, en passant par l'optimisation de l'énergie et les systèmes de connexion.

Résultat :

La réduction de la consommation d'énergie n'est pas le seul avantage de la solution de vide GHS VSD+. L'ensemble de la production de vide chez Noelle + von Campe est désormais plus stable qu'auparavant. « *Lorsque nous changeons d'outils ou adaptons nos procédés, par exemple, le nouveau système de vide centralisé continue d'alimenter de manière fiable l'ensemble de notre production* », rapporte Timo Scherf, responsable de la maintenance de l'usine 1 chez Noelle + von Campe. « *C'était un facteur important pour nous, car une alimentation en vide fiable et ininterrompue a un effet direct sur la qualité de nos produits finis. Et lorsqu'il s'agit de la qualité de nos contenants en verre et de nos bouteilles, ni nous ni nos clients ne faisons de compromis.* »

La vitesse variable et le contrôle du point de consigne de la série GHS VSD+ offrent des niveaux de vide optimum. Les pompes à vide installées chez Noelle + von Campe ont ainsi permis d'économiser environ 27 % de coûts énergétiques.

Atlas Copco

atlascopco.com/vacuum



Pour en savoir plus sur la série GHS VSD+ d'Atlas Copco, scannez le code QR