

A large, semi-transparent blue triangle is overlaid on the bottom left of the image. Inside this triangle is a white technical drawing of a glass jar, showing various dimensions and lines. The drawing is partially obscured by the text.

Erfolgsgeschichte – Herstellung von Glasflaschen bei Noelle + von Campe

Region: Boffzen, Niedersachsen

Branche: Herstellung von Glasflaschen

Vorteil: 27 % Energieeinsparungen

Noelle + von Campe ist ein Spezialist für die Herstellung hochwertiger Glasverpackungen. Seit mehr als 150 Jahren ist das Unternehmen ein zuverlässiger Lieferant sowohl für industrielle Abfüllunternehmen als auch für kleine, familiengeführte Unternehmen.

Das Unternehmen gehörte zu den ersten, die neue Arten von Glasöfen eingeführt haben. Es exportiert in mehr als 35 Länder und beschäftigt 500 engagierte Mitarbeiter. Das Produktsortiment umfasst 720 verschiedene Artikel, und die Produktion beläuft sich auf 650 Millionen Gläser pro Jahr.

Herausforderung:

Noelle + von Campe suchte nach einer Vakuumlösung, die Kontrolle und Stabilität bot und gleichzeitig den Energieverbrauch und Produktionsaufwand reduzierte. Die Produktion in der Glasindustrie ist energieintensiv, und effiziente Technologien entlang der gesamten Wertschöpfungskette sind besonders gefragt. Bei einer Produktion von 650 Millionen Gläsern pro Jahr ist das richtige Vakuumsystem ein wichtiges Element für die Effizienz der gesamten Anlage bei Noelle + von Campe. Zwar ist die gleiche Produktionsleistung mit Druckluft erreichbar, aber das Fünffache an Luft und Energie wäre erforderlich, um das gleiche Ergebnis zu erzielen. Angesichts dieser Parameter suchte Noelle + von Campe einen Partner, der Lösungen mit Anwendungsexpertise und Erfahrung bei der Lieferung von Vakuumpumpen für die genauen Anforderungen der Glasindustrie bereitstellen konnte.

Lösung:

Noelle + von Campe entschied sich für die energieeffiziente ölgedichtete Schraubenvakuumpumpe GHS 4600 VSD⁺ von Atlas Copco, um eine stabile und energieeffiziente Produktionslinie zu gewährleisten. Drei Vakuumpumpen GHS 4600 VSD⁺ bieten Noelle + von Campe mehr Vakuum, mehr Kontrolle und mehr Stabilität bei geringerem Energieverbrauch und weniger Aufwand. Die Pumpen der Serie GHS VSD⁺ von Atlas Copco zählen zu den energieeffizientesten ölgedichteten Vakuumpumpen auf dem Markt. Mit ihrer Drehzahlregelung können die GHS VSD⁺-Pumpen präzise und schnell an die Prozessanforderungen angepasst werden. Die variable Drehzahl und die Sollwertsteuerung sorgen für ein optimales Vakuum.



Die zentrale Steuerung ES16v von Atlas Copco kann mehrere GHS VSD⁺-Vakuumpumpen gleichzeitig überwachen und steuern. Das intelligente Steuersystem gleicht die Leistung aller Maschinen aus und optimiert sie, wodurch der Gesamtenergieverbrauch reduziert wird.

Laut dem Vertriebsingenieur Oliver Heitjohann von Atlas Copco werden weitere Kosteneinsparungen durch die zentrale ES-Steuerung erzielt. **„Das intelligente System koordiniert den Einsatz der Vakuumpumpen untereinander – das spart noch mehr Kosten, auch für Wartung und Strom. Ein großer Vorteil: Die Kunden erzielen deutlich schnellere eine Amortisierung.“**

Die ölgedichteten Schraubenvakuumpumpen der Serie GHS VSD⁺ von Atlas Copco unterstützen auch den Produktionsprozess der Glasprodukte von Noelle + von Campe. Hier zahlt sich die umfassende Erfahrung von Atlas Copco in der Zusammenarbeit mit Glasherstellern aus. Daher hat Atlas Copco auch die Rohrleitungen der Vakuumpumpen angepasst – und bietet so eine One-Stop-Lösung von der Vakuumpumpe über die Pumpensteuerung und Energieoptimierung bis hin zu den Anschlusssystemen.

Ergebnis:

Der reduzierte Energieverbrauch ist nicht der einzige Vorteil der Vakuumlösung mit GHS VSD⁺. Die gesamte Vakuumversorgung bei Noelle + von Campe ist jetzt stabiler als zuvor. **„Wenn wir beispielsweise Werkzeuge wechseln oder unsere Prozesse anpassen, versorgt das neue zentrale Vakuumsystem unsere gesamte Produktion weiterhin zuverlässig“**, berichtet Timo Scherf, Leiter Instandhaltung von Werk 1 bei Noelle + von Campe. **„Dies war ein wichtiger Faktor für uns, da die zuverlässige, unterbrechungsfreie Vakuumversorgung einen direkten Einfluss auf die Qualität unserer Endprodukte hat. Und wenn es um die Qualität unserer Gläser und Flaschen geht, gehen weder wir noch unsere Kunden Kompromisse ein.“**

Die Drehzahlregelung und die Sollwertsteuerung der Serie GHS VSD⁺ bieten ein optimales Vakuum, und die bei Noelle + von Campe installierten Vakuumpumpen sparen rund 27 % der Energiekosten ein.

Atlas Copco

atlas-copco.com/vacuum



Wenn Sie mehr über die Serie GHS VSD⁺ von Atlas Copco erfahren möchten, scannen Sie den QR-Code.