

A woman with dark hair tied up, wearing a denim jacket over a floral top, is focused on filling a glass jar with a dark granular substance. She is in a factory or workshop setting with other jars and equipment visible in the background. A large teal graphic overlay with technical drawings is positioned in the lower-left and bottom-center of the image.

## Noelle + von Campe: una historia de éxito en la fabricación de botellas de vidrio

**Región:** Boffzen, Alemania

**Sector:** Fabricación de botellas de vidrio

**Ventaja:** 27 % de ahorro de energía

Noelle + von Campe son especialistas en la producción de envases de vidrio de alta calidad y proveedores de confianza, tanto para empresas de llenado industrial como para pequeñas empresas familiares, desde hace más de 150 años.

La empresa fue una de las primeras en introducir nuevos tipos de hornos de vidrio, exporta su producción a más de 35 países y da empleo a 500 trabajadores dedicados. Su gama de productos incluye 720 artículos diferentes y fabrican 650 millones de tarros al año.

## Desafío:

Noelle + von Campe buscaba una solución de vacío que ofreciera control y estabilidad, además de reducir el consumo de energía y el esfuerzo de producción. Las condiciones de producción en la industria del vidrio requieren un uso intensivo de energía, por lo que hay una gran demanda de tecnologías eficientes a lo largo de toda la cadena de valor. Con una producción de 650 millones de tarros al año, contar con un sistema de vacío adecuado es un requisito importante para lograr la eficiencia en toda la planta de Noelle + von Campe. Aunque es posible obtener la misma producción con aire comprimido, se necesitaría cinco veces más aire y energía para lograr el mismo resultado. Teniendo en cuenta estos parámetros, Noelle + von Campe buscaba un socio con conocimientos sobre aplicaciones y experiencia en el suministro de bombas de vacío a la industria del vidrio capaz de ofrecer soluciones y que conociera los requisitos exactos del mercado.

## Solución:

Noelle + von Campe eligió la bomba de vacío de tornillo sellada con aceite GHS 4600 VSD+ de Atlas Copco para garantizar la estabilidad y una alta eficiencia energética en su línea de producción. Tres bombas de vacío GHS 4600 VSD+ ofrecen a Noelle + von Campe más vacío, más control y más estabilidad con menos consumo de energía y menos esfuerzo. La serie GHS VSD+ de Atlas Copco es una de las bombas de vacío selladas con aceite más eficientes del mercado. Con su revolucionario control de velocidad variable, VSD, las bombas GHS VSD+ se adaptan de manera rápida y precisa a las exigencias del proceso. Los controles de velocidad variable y del punto de ajuste ofrecen niveles de vacío óptimos.



El controlador central ES16 de Atlas Copco puede monitorizar y controlar varias bombas de vacío GHS VSD+ simultáneamente. El sistema de control inteligente equilibra y optimiza el rendimiento de todas las máquinas, reduciendo el consumo de energía total.

Según el ingeniero de ventas de Atlas Copco, Oliver Heitjohann, el controlador central ES genera una reducción de costes adicional. **"El sistema inteligente coordina el uso de las bombas de vacío entre sí, lo que supone un ahorro mayor de costes, también de mantenimiento y electricidad. Y esto ofrece otra gran ventaja: los clientes amortizan su inversión de manera significativamente más rápida".**

La serie de bombas de vacío de tornillo selladas con aceite GHS VSD+ de Atlas Copco ayuda no solo en la fabricación de los productos de vidrio de Noelle + von Campe, sino también en su proceso de producción. Aquí es donde la amplia experiencia de Atlas Copco en el trabajo con fabricantes de vidrio da sus frutos. Por este motivo, Atlas Copco también ha personalizado las tuberías de las bombas de vacío, proporcionando una solución integral esencial, desde la bomba de vacío principal hasta el control de la bomba y la optimización de la energía, e incluso los sistemas de conexión.

## Resultado:

La reducción del consumo de energía no es la única ventaja de la solución de vacío GHS VSD+. Todo el suministro de vacío de Noelle + von Campe es ahora más estable que antes. **"Cuando cambiamos de herramientas o adaptamos nuestros procesos, por ejemplo, el nuevo sistema de vacío central sigue alimentando de forma fiable toda nuestra producción"**, informa Timo Scherf, jefe de la planta de mantenimiento 1 de Noelle + von Campe. **"Este fue un factor importante para nosotros, ya que el suministro de vacío fiable e ininterrumpido tiene, a su vez, un efecto directo en la calidad de nuestro producto final. Y cuando se trata de la calidad de nuestros tarros y botellas, ni nosotros ni nuestros clientes hacemos concesiones".**

Los controles de velocidad variable y del punto de ajuste de la serie GHS VSD+ ofrecen unos niveles de vacío óptimos, y las bombas de vacío instaladas en Noelle + von Campe han ahorrado alrededor de un 27 % de los costes energéticos.

**Atlas Copco**

[atlascopco.com/vacuum](https://atlascopco.com/vacuum)



Para obtener más información sobre la serie GHS VSD+ de Atlas Copco, escanee el código QR