

The background of the entire page is a photograph of a woman in a denim jacket and floral top, focused on filling a glass jar with a substance in a factory setting. Other jars and a blurred worker are visible in the background. A teal diagonal overlay covers the bottom left portion of the image, containing technical drawings and text.

## História de sucesso da fabricação de garrafas de vidro da Noelle + von Campe

**Região:** Boffzen, Alemanha

**Setor:** Fabricação de garrafas de vidro

**Benefício:** 27% de economia de energia

A Noelle + von Campe é especialista na produção de embalagens de vidro de alta qualidade. Eles têm sido um fornecedor confiável tanto para empresas de abastecimento industrial quanto para pequenas empresas familiares há mais de 150 anos.

Eles estavam entre os primeiros a introduzir novos tipos de fornos de vidro. Eles exportam para mais de 35 países e empregam 500 funcionários dedicados na equipe. Eles têm uma linha de produtos de 720 itens diferentes e fabricam 650 milhões de frascos por ano.

## Desafio:

A Noelle + von Campe procurava uma solução de vácuo que oferecesse controle e estabilidade, reduzindo o consumo de energia e o esforço de produção. As condições de produção na indústria do vidro são intensivas em energia e eficientes em tecnologias, ao longo de toda a cadeia de valor são particularmente necessárias. Com uma produção de 650 milhões de frascos por ano, o sistema de vácuo correto é um elemento importante para a eficiência de toda a fábrica da Noelle + von Campe. Embora a mesma produção seja possível com ar comprimido, seria necessário cinco vezes mais ar e energia para alcançar o mesmo resultado. Dados esses parâmetros, a Noelle + von Campe procurava um parceiro de soluções com conhecimentos de aplicação e experiência no fornecimento de bombas de vácuo para a indústria de vidro com conhecimento dos requisitos exatos do mercado.

## Solução:

A Noelle + a von Campe escolheu a bomba de vácuo de parafuso lubrificada a óleo GHS 4600 VSD+ da Atlas Copco para garantir uma linha de produção estável e com baixo consumo de energia. Três bombas de vácuo GHS 4600 VSD+ oferecem a Noelle + a von Campe mais vácuo, mais controle e mais estabilidade com menos consumo de energia e menos esforço. A série GHS VSD+ da Atlas Copco é uma das bombas de vácuo lubrificadas a óleo com maior eficiência energética do mercado. Com seu revolucionário controle de velocidade variável VSD, as bombas GHS VSD+ podem ser adaptadas com precisão e rapidez aos requisitos do processo. A velocidade variável e o controle do ponto de ajuste oferecem níveis ideais de vácuo.



O controlador central ES16 da Atlas Copco pode monitorar e controlar várias bombas de vácuo GHS VSD+ simultaneamente. O sistema de controle inteligente equilibra e otimiza o desempenho de todas as máquinas, reduzindo o consumo geral de energia.

De acordo com o engenheiro de vendas da Atlas Copco, Oliver Heitjohann, reduções adicionais de custos são geradas pelo controle central ES. *“O sistema inteligente coordena o uso das bombas de vácuo entre si – isso economiza ainda mais custos, também para manutenção e eletricidade. Uma grande vantagem: os clientes também conseguem uma amortização significativamente mais rápida”.*

A série da bomba de vácuo de parafuso lubrificada a óleo GHS VSD+ da Atlas Copco ajuda não apenas na fabricação de produtos de vidro da Noelle + von Campe, mas também em seu processo de produção. É aqui que a ampla experiência da Atlas Copco em trabalhar com fabricantes de vidro compensa. É por isso que a Atlas Copco também personalizou a tubulação das bombas de vácuo, fornecendo uma solução completa e essencial, desde a bomba de vácuo principal até o controle da bomba e otimização de energia e, até mesmo, os sistemas de conexão.

## Resultado:

O consumo reduzido de energia não é a única vantagem da solução de vácuo GHS VSD+. Todo o fornecimento de vácuo na Noelle + von Campe agora está mais estável do que antes. *“Quando trocamos de ferramenta ou adaptamos nossos processos, por exemplo, o novo sistema de vácuo central continua a suprir de forma confiável toda a nossa produção”,* relata Timo Scherf, Chefe da planta de Manutenção 1 na Noelle + von Campe. *“Este foi um fator importante para nós, porque o fornecimento de vácuo confiável e ininterrupto, por sua vez, tem um efeito direto na qualidade de nossos produtos finais. E quando se trata da qualidade dos nossos frascos e garrafas, nem nós nem nossos clientes fazem concessões.”*

A velocidade variável e o controle do ponto de ajuste da série GHS VSD+ oferecem níveis ideais de vácuo e as bombas de vácuo instaladas na Noelle + von Campe economizaram cerca de 27% nos custos de energia.

**Atlas Copco**

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



Para saber mais sobre a série GHS VSD+ da Atlas Copco, leia o QR Code