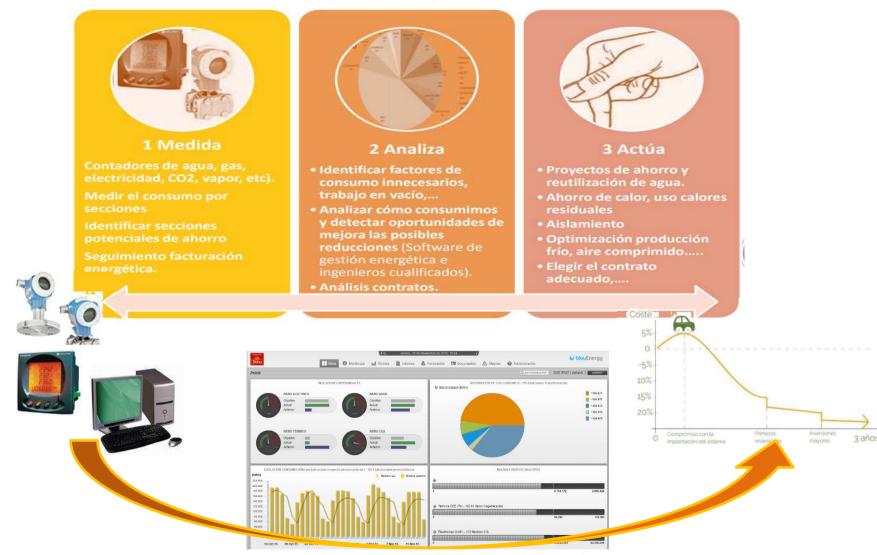




DEPARTAMENTO OPTIMIZACIÓN ENERGÉTICA:







OPORTUNIDAD DE MEJORA: BOMBEO DE AGUA A TRENES ENVASADO

Principales consumidores de agua de envasado:

Lavadoras de botellas y barriles

Pasteurizadores

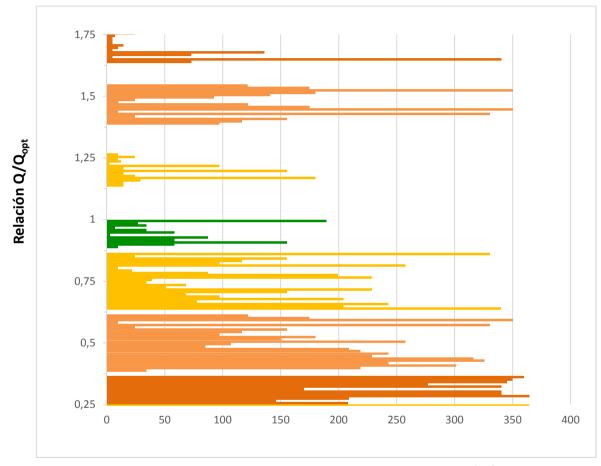
CIPs



Despaletizado





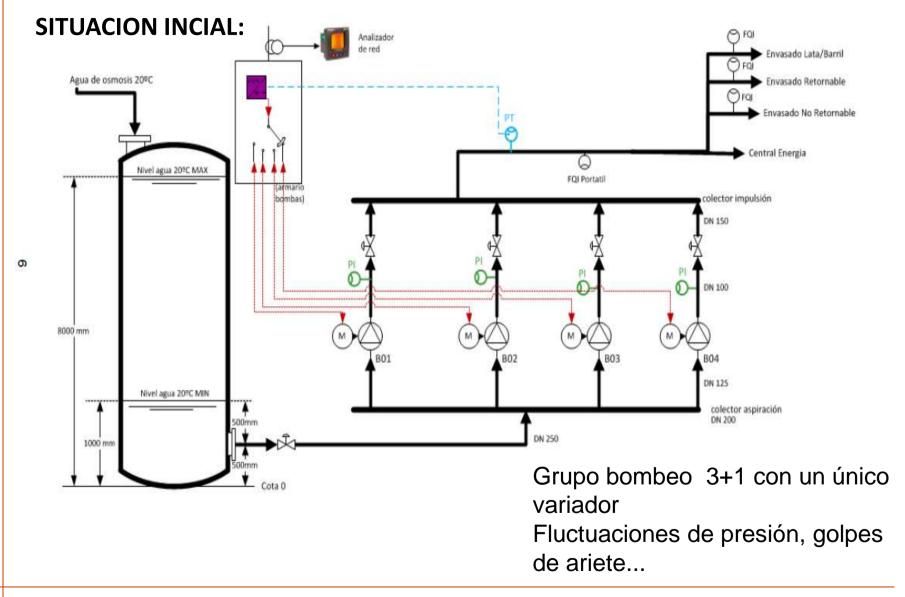


- Sólo el 25% de las bombas instaladas en el sector industrial trabajan en la zona de mayor eficiencia
- BEP: Best Efficiency Point

Horas de funcionamiento

Fuente: ReMain research project, 65 pumps, 21 May - 10 June 2009







PRINCIPALES ACTUACIONES:



1. INSTALACIÓN MOTORES ALTA EFICIENCIA



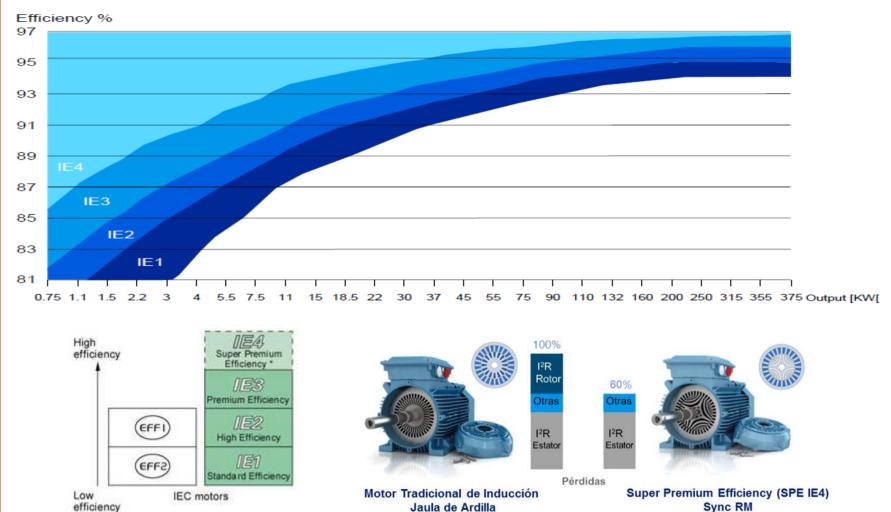


太 2. SISTEMA DE GESTIÓN EFICIENTE. BÚSQUEDA ZONA MAYOR EFICIENCIA HIDRÁULICA DEL **CONJUNTO DE BOMBAS**





1. MOTORES ALTA EFICIENCIA



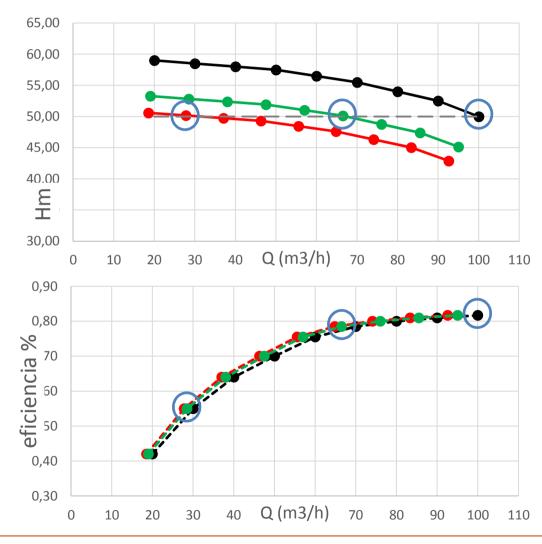
Jaula de Ardilla

Fuente: ABB





🗙 2. SISTEMA GESTIÓN EFICIENTE GRUPOS DE BOMBEO



GESTIÓN EN CASCADA

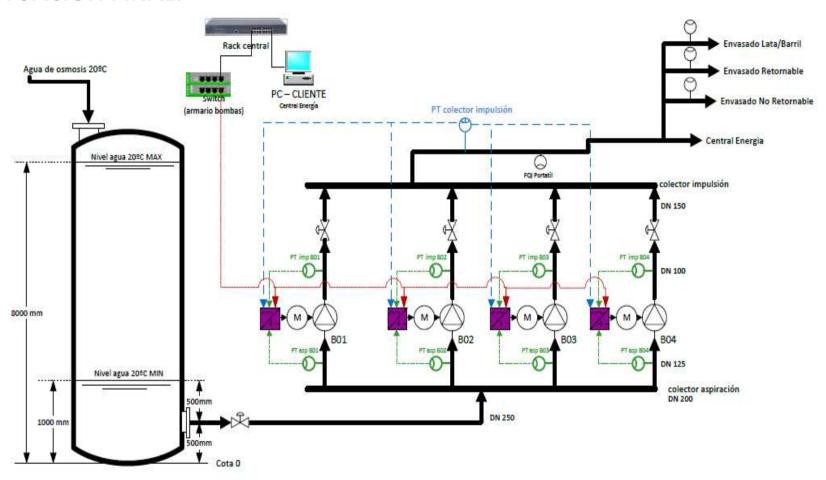
- Sólo 1 variador
- Cuando la bomba llega al 100%, queda fijada y arranca una segunda con variador.

GESTIÓN EN MULTIBOMBA

En TODO MOMENTO, las bombas que estén en marcha, trabajarán SIMULTÁNEAMENTE A LA MISMA VELOCIDAD en la zona de máxima eficiencia hidráulica del conjunto, para conseguir satisfacer el caudal de demanda con menor consumo energético.

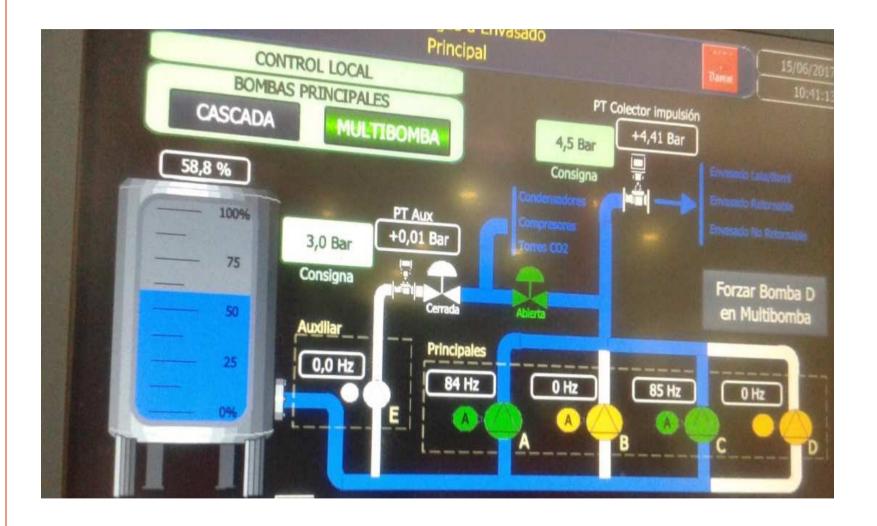


SITUACION FINAL:





RESULTADOS





RESULTADOS

