

La Solución De Filtro Perfecto



”

Gracias a MANN+HUMMEL hemos ahorrado energía, alargado los intervalos de cambio de filtro y reducido a la mitad los tiempos de cambio. El ahorro total de TCO es de aproximadamente 37.000 €.

Representante de compras y mantenimiento del cliente



Marcando la diferencia en la producción de pasta



Ciente

Fabricante internacional de alimentos - Italia



Nuevo sistema

Filtros de aire de bajo consumo Aircube Eco



Resultado

Ahorro de energía: 29%

Vida útil del filtro: duplicada a intervalos de cambio anuales

Coste total de propiedad: reducido ~37.000 €

EL CLIENTE

Como uno de los mayores productores de pasta fresca del mundo, nuestro cliente emplea a 4.000 personas y factura casi mil millones de euros. La planta de producción del cliente tenía un caudal de aire total de 900.000 m³/h y unidades de tratamiento de aire equipadas con prefiltros, filtros de polvo fino y una etapa final HEPA.

EL PROBLEMA

De hecho, el cliente estaba bastante satisfecho con su sistema de filtrado actual, que empleaba filtros de bolsillo tipo V, con clasificación C para consumo de energía. Pero, tras realizar cálculos utilizando nuestra herramienta personalizada de coste total de propiedad (TCO), se dieron cuenta de los beneficios de cambiar a una selección de filtros más eficiente.





LA SOLUCIÓN

MANN+HUMMEL propuso nuestro filtro compacto Aircube Eco, que tiene una calificación A+ en eficiencia energética según la asociación comercial independiente Eurovent.

Anteriormente, el cliente utilizó tablas comparativas al cambiar de la antigua norma EN 779 a ISO 16890. Como parte del proyecto de ahorro de energía, analizamos la calidad del aire ambiente y seleccionamos filtros que ofrecerían la calidad de aire ideal en comparación con el coste total de propiedad.

Esto permitió a los clientes reducir inmediatamente la caída de presión inicial de su sistema en más de un 20 %, al mismo tiempo que lograron mejores rendimientos de sus AHU.



MANN+HUMMEL nos envió la mercancía en unos pocos días, mientras que estábamos acostumbrados a recibir la mercancía en 40 días.

Representante de logística de clientes

Perfecto para la industria de alimentos y bebidas

Aircube Eco también cuenta con componentes microbiológicamente inertes según ISO 846 y cumple con VDI 6022 y los requisitos de la directiva EG n. 1935:2004, lo que lo hace ideal para su uso en entornos de producción de alimentos.



EL RESULTADO

El cambio a Aircube Eco redujo el gasto de energía en ventilación del cliente de 88.000 € a sólo 63.000 €, un ahorro de alrededor de 25.000 € o un 29 %.

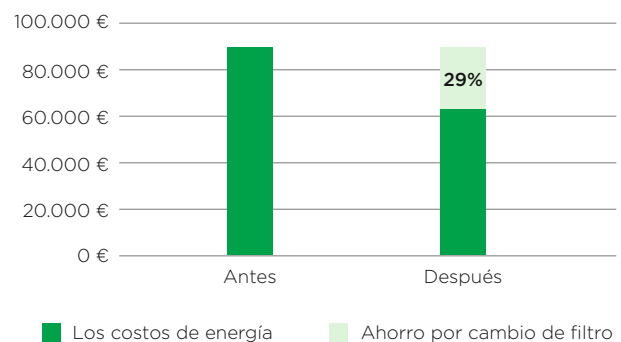
La vida útil mejorada de Aircube Eco también significó que el intervalo de reemplazo del filtro se duplicó de seis meses a 12 meses.

Esto significó menores costos de mantenimiento, así como compras, manejo de existencias, mano de obra y eliminación reducidos. Menos cambios de filtro también significaron menos interrupciones en la producción.

Finalmente, las certificaciones adicionales de productos para el segmento de alimentos y bebidas hicieron que el departamento de calidad quedara muy satisfecho.

Todo esto significa que cambiar a Aircube Eco le ha ahorrado al cliente aproximadamente 37.000 € en coste total de propiedad.

Costos de energía de ventilación antes y después del reemplazo del filtro



Intervalos de cambio de filtro

6 > 12
months months

Más...

- Menos mantenimiento
- Manejo de stock
- Menos mano de obra
- Menos eliminación



”

Gracias a MANN+HUMMEL, podemos contar con certificaciones y conformidad de los productos que no podíamos tener en el pasado.

Representante de calidad del cliente

Conozca más sobre nuestras soluciones de filtración de aire en nuestro sitio web

[FILTRACIÓN DE AIRE MANN+HUMMEL →](#)

Complete nuestro formulario de contacto para concertar una devolución de llamada

[CONTÁCTENOS →](#)