

 Referenz


Elektronik/Haushaltsgeräte

Das Traditionsunternehmen Miele & Cie. KG produziert hochwertige Haushaltsgeräte und beschäftigt weltweit ca. 16.700 Mitarbeiter. Am Stammsitz in Gütersloh werden Waschmaschinen, Wäschetrockner und Elektronikkomponenten gefertigt. Der sparsame Umgang mit Ressourcen ist integrierter Bestandteil der Unternehmensphilosophie, sowohl beim Betrieb als auch bei der Herstellung der Geräte.

Kunde:

Miele & Cie. KG, Gütersloh,
Deutschland

Inbetriebnahme:

Anlage: Mai 2011

KSB SuPremE®-Motoren: Juni 2012

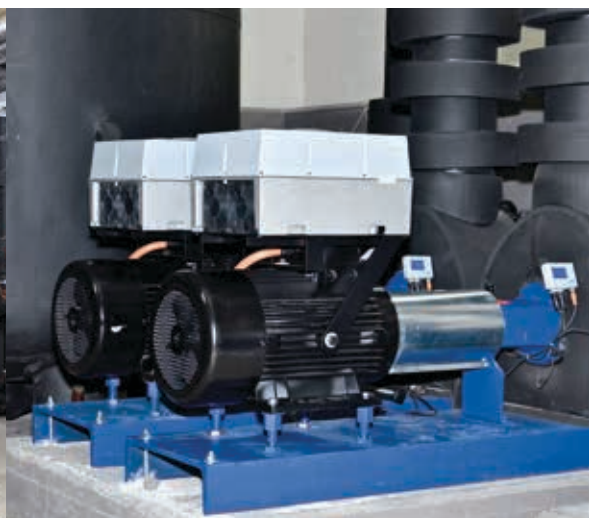
**Höchste Effizienz dank optimierter Technologie**

Im Miele Stammwerk in Gütersloh wurde 2011 eine neue Anlage zur Kälteerzeugung in Betrieb genommen. In der Anlage sind ausschließlich mit PumpDrive geregelte Pumpen von KSB im Einsatz, deren Leistung jederzeit an den aktuellen Bedarf angepasst werden kann. Zwei der Pumpen sind als Dauerläufer im Einsatz und wurden mit KSB SuPremE®-Motoren ausgestattet. Diese Motoren erfüllen schon heute die künftigen EU-Effizienzvorschriften nach IE4 und eignen sich hervorragend für den Dauereinsatz. Hocheffiziente Antriebe und die bedarfsgerechte Fahrweise sind wichtige Aspekte von FluidFuture®, dem umfassenden Energieeffizienzkonzept von KSB.

In Kombination mit zwei Hocheffizienz-Kältemaschinen hat die Pumpentechnologie von KSB dazu geführt, dass Miele im Vergleich zur Vorgängeranlage rund **40 % weniger Energie** für den Kältebedarf aufwendet.



„Was uns mit KSB verbindet? In Sachen Energieeffizienz sind wir auf der Höhe der Zeit.“
Bernhard Neumann, Miele & Cie. KG, Gütersloh



Die KSB-Pumpen des Typs Etanorm oder Etaline sind als Doppelpumpen im Einsatz. Sie laufen parallel im Teillastbetrieb, wobei jede Einzelpumpe etwa 80 % der geforderten Maximalleistung erbringen kann. Das ist energetisch günstiger, als wenn eine größer dimensionierte Einzelpumpe zwar die gesamte Leistung erbringen könnte, im Realbetrieb aber oft

nur schwach ausgelastet wäre. Alle Pumpen sind mit dem PumpMeter ausgerüstet, das die zur Leistungsregelung erforderlichen Daten misst und Einsparpotentiale identifiziert. Die verbesserte Effizienz des Systems reduziert jährlich die CO₂-Emissionen um 400 Tonnen.

Miele & Cie. KG – Lieferumfang und technische Daten

1x ETALINE GN 080-160/114 G11

Förderstrom Q = 40 m³/h

Förderhöhe H = 6,50 m

2x ETALINE GN 080-210/304 G11 PDA

Förderstrom Q = 85 m³/h

Förderhöhe H = 8 m

2x ETALINE GN 080-210/404 G11 PDA

Förderstrom Q = 100 m³/h

Förderhöhe H = 9 m

1x ETANORM G 100-315 G11 PD

Förderstrom Q = 195 m³/h

Förderhöhe H = 30 m

3x ETALINE GN 100-200/404 G11 PDA

Förderstrom Q = 92 m³/h

Förderhöhe H = 10,5 m

2x ETANORM G 125-250 G11 PD mit KSB SuPremE® ausgestattet

Förderstrom Q = 200 m³/h

Förderhöhe H = 18 m

3x ETALINE GN 080-210/224 G11 PDA

Förderstrom Q = 70 m³/h

Förderhöhe H = 8 m

2x ETANORM G 032-200 G11 PD

Förderstrom Q = 20 m³/h

Förderhöhe H = 40 m

Für weitere Informationen stehe ich Ihnen gerne zur Verfügung:

Christian Westphal

+49 (511) 33805-42

christian.westphal@ksb.com

www.ksb.com