

Conformando nuevo sistemas de refrigeración para mañana

# Customer's Point of View

Las obras de reforma que incluye resultados de la instalación Newton en una reducción aproximada del 40% en el consumo de eléctrico al y la producción estable de alta calidad de masa de pan congelado.

Con el fin de dar prioridad a la mejora de la calidad, en agosto de 2012, una unidad de refrigeración NewTon F que utiliza refrigerante natural se instaló junto con un congelador espiral actualizada, lo que resulta en una mayor eficiencia energética y una mayor productividad.

## Factor de decisión

La nueva unidad fue evaluada y comparada con el modelo anterior para la eficiencia energética, la velocidad de enfriamiento, y el tiempo de funcionamiento continuo.

## Ventajas

- Reducción aproximada del 40% en el consumo de energía
- Reducción del impacto ambiental (eliminación total de los CFC)
- Mejora de los resultados de rendimiento de refrigeración en la producción estable de productos congelados de alta calidad
- El trabajo de mantenimiento reducido a través de un funcionamiento totalmente automático
- Reducción del impacto en el entorno debido a un funcionamiento silencioso

■ Comparación de consumo eléctrico de sistema de refrigeración antes y después de instalación de Newton



NewTon

## Kobeya Baking Co., Ltd. Sucursal de Chiba

Kobeya Baking Co., Ltd. (establecido 1918) es un pionero que fue la primera en Japón para tener éxito en la cocción de pan utilizando células de levadura. y de pan, pasteles, masas congeladas, y operar panaderías y restaurantes.

Operan en el concepto de "Fresh & Pure" y "saludable es sabroso", sin aditivos en sus alimentos de levadura y emulsionantes. Sobre la base de la misión de negocio de "Nuevos caminos para el futuro de la cultura alimentaria", la fábrica de Chiba se centra en alimentos congelados, producción y suministro de alta calidad congelado masa de pan para la entrega a toda la zona de Japón.

## Company Profile

Address ▶ 3086-2 Minami-Yokogawa, Oamishirasato, Chiba pref.

T E L ▶ +81-475-73-2170

U R L ▶ <http://www.kobeya.co.jp>



**Historia de renovación**

**La contramedida para el aumento de temperatura y la eliminación completa de CFC.**

La fábrica de Chiba se encuentra en la parte central de la península de Boso (operaciones comenzaron en 1996). Se necesitaban las renovaciones sucursales dando cuenta de que las tendencias de calentamiento comenzaron en 2005.

"El aumento de la temperatura exterior en verano afecta a la producción de masa de pan congelado, y se hizo difícil garantizar la temperatura adecuada en las instalaciones en comparación con el pasado. También, porque habíamos decidido completamente eliminación CFC en 2020, se decidió actualizar sistemáticamente las instalaciones lo antes posible."

(Nakajima, director),



Kobeya Baking Co., Ltd.  
Director, Departamento de  
Producción de Congelados, Sede Frescas  
Sr. Yuji Nakajima

"Las renovaciones pueden ser difíciles de llevar a cabo sin interrumpir la producción, y las ventajas de la fábrica de Newton Packaged Sistema hecho la transición suave. Estamos agradecidos de que eran muy cuidadosos de no permitir cualquier tipo de contaminación, y que la construcción fue rápida". (Sr. Masauchi)  
La operación altamente tranquila del sistema de Newton es evidente, la solución de los problemas de ruido que afecta a los residentes de la zona. "Vibración de la máquina es mínima, y es tan tranquilo que no se puede saber si se está operando a menos que abra la puerta de la caja de la máquina." (Sr. Masauchi)



Kobeya Baking Co., Ltd.  
Dpto. de Productos Congelados,  
Sede de Frescos  
Jefe de Sección, Tecnología de  
Producción  
Sr. Shinichi Masauchi



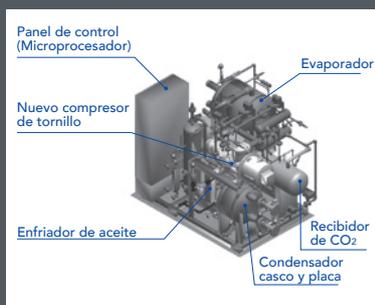
Zona residencial justo al lado de Newton

**Factor de selección**

**Excelente rendimiento de congelación de sistema de refrigerante natural**

El sistema de Newton fue seleccionada por su alta eficiencia térmica, excelente rendimiento de congelación, y su refrigerante natural amoníaco/CO<sub>2</sub> que se ajusta a nuestra filosofía corporativa. (Director Nakajima)

En particular, la velocidad de enfriamiento del sistema de Newton y control de la temperatura afinado es ideal para el control preciso de la temperatura requerida en el proceso de producción de masa de pan que se ha impermeabilizado y luego congelados.



**Resultados después de la instalación**

**Reducción aproximada de 40% de consumo eléctrico y la mejora de la productividad**

"Las tres diferencias principales de los modelos anteriores son la eficiencia energética, la velocidad de enfriamiento, y el tiempo de funcionamiento." (Masauchi)

En comparación con el año anterior, los promedios de eficiencia energética del 30% o más, y hasta el 40% en función del mes de menor consumo de energía.

La combinación del sistema de Newton y congelador espiral con función de descongelación por aire, que se actualiza al mismo tiempo, los resultados en 21 horas de operación continua, el aumento de la anterior 16, mejorando así la productividad. Estos cambios han dado lugar a un ahorro de aproximadamente 4 millones de yenes en el costo de mantenimiento



**La superioridad del sistema NewTon**

**Alto nivel de seguridad y un funcionamiento silencioso**

**El próximo paso**

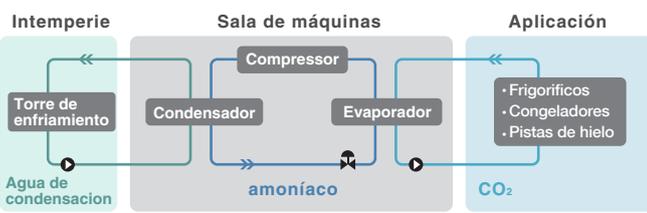
**Teniendo en cuenta la instalación en otras fábricas**

La instalación del sistema de Newton en la fábrica de Chiba fue muy elogiado como una manera de ahorrar electricidad, lo que resulta en Kobeya ganar el negocio con el Premio Excelente Gestión de la Energía y la Oficina de Kanto de Economía, Comercio, y el Premio del Director de la Industria. Ahora hay planes de cambiar a la iluminación de LED dentro de la fábrica.

"Todos los esfuerzos que hicimos fue para entregar el pan nuestro de mejor sabor a tantos clientes como sea posible. Tenemos la intención de instalar el sistema NewTon en una más de nuestras dos líneas de producción. Estamos estudiando la posibilidad de instalar el sistema NewTon en nuestras sucursales de Osaka y Hyogo, así". (El Sr. Nakajima, director)



**Enfriamiento indirecto utilizando Dióxido de carbono.**



Para mantener la seguridad, una pequeña carga de amoníaco se limita al armario de refrigeración, reduciendo los riesgos de escape del equipo. Incluso si se escape, puede ser procesado en un aparato de extracción.