



Industria Líder en Bebidas



“Heineken está muy satisfecho con su nuevo sistema de Bioclimatización BREEZAIR, ya que está proporcionando a su personal Aire Fresco así como una Ventilación 100% Natural. Además de ser un sistema rentable y respetuoso con el Medio Ambiente”, comenta el Equipo Directivo de Heineken España, S.A.

> La cuarta fábrica de cervezas del mundo confía en BREEZAIR para climatizar sus amplios espacios de producción, reduciendo el consumo energético en más de un 80%

Heineken España, S.A. se compromete con la Eficiencia Energética, desechando la climatización convencional en favor de un sistema que proporciona la temperatura ideal sin utilización de gases refrigerantes y con un reducido coste de consumo eléctrico.

Cuando la temperatura exterior aumenta, los trabajadores de la zona de producción de Heineken Sevilla ya no tienen que soportar temperaturas extremas, tras la instalación del sistema de Bioclimatización BREEZAIR. Específicamente recomendados e instalados por el distribuidor de BREEZAIR para las Zonas Centro y Sur Peninsular, 105 climatizadores adiabáticos BREEZAIR de última generación que incorporan electrónica digital, proporcionan ahora a la zona de producción Aire Fresco, reduciendo las temperaturas máximas del verano de unos 40°C en el puesto de trabajo a 25-26°C.

El modelo BREEZAIR Serie TBA 550 se adapta a cualquier tipo de aplicación industrial. La precisión destaca en el diseño de todos sus componentes, maximizando su capacidad de enfriamiento a cambio de un mínimo consumo; ahorrando el 80% de energía respecto a los sistemas convencionales de aire acondicionado. Además, supone un bajo coste de

instalación al no requerir canalizaciones especiales.

Heineken España, S.A. es un fabricante líder de bebidas y una de las empresas cerveceras más importantes de Europa. Sus instalaciones en Sevilla tienen 25.000 m². En Mayo, Junio y Julio las altas temperaturas tenían un efecto negativo en el ánimo del personal, reduciendo su productividad y aumentando el tiempo de inactividad; ya que los trabajadores debían salir de la zona de producción cada 3 ó 4 horas para refrescarse. La propia producción y la inyección del plástico para embotellado y el calor generado por las máquinas hacían que la temperatura alcanzara niveles muy incómodos en el área de producción.

Investigando formas de mejorar la situación, el equipo directivo de Heineken España, S.A. solicitó a los especialistas de BREEZAIR que realizaran un estudio en la zona de producción en la que, debido al proceso de fabricación, las temperaturas del verano alcanzaban su máximo. Entonces, se ofreció la posibilidad de diseñar una climatización zonal tanto para las zonas en las que, por haber equipos de producción generadores de focos de calor, las temperaturas eran muy elevadas, como para las zonas de tránsito y puestos de trabajo. De éste modo sugirió la instalación de ciento cincuenta unidades BREEZAIR, instaladas en la cubierta de la nave con aire fresco tratado distribuido a través de conductos hacia difusores de rejilla de aire, para así proporcionar una relevante reducción en las temperaturas en el área de trabajo.