



Um die Qualität seiner Premium-Farben zu sichern, verdoppelt Farrow & Ball die Produktivität durch die Optimierung seiner Farbproduktionslinie mit automatischen selbstreinigenden Filtern

Der führende Hersteller von Farben auf Wasserbasis installiert zwei Self-Cleaning Russell Eco Filter®, um seine Farben nach der letzten Produktionsstufe zu qualifizieren

Farrow & Ball, gegründet 1946, mit Sitz in Dorset, Großbritannien, ist ein Hersteller von traditionellen Farben und Tapeten. Seit über 70 Jahren ist das Unternehmen mit mehr als 300 Mitarbeitern vor Ort und über 600 Mitarbeitern weltweit kontinuierlich gewachsen und verkauft über Fachhändlernetzwerke wie B&Q, Homebase und viele renommierte Baumärkte in die ganze Welt.




Die Entwickler von Farrow & Ball haben 132 unverwechselbare, umweltfreundliche Oberflächenbeschichtungen auf Wasserbasis und viele handwerkliche und einzigartige Tapetendesigns geschaffen. Das Unternehmen bedient Kunden von seinem Flagship-Showroom in der Fulham Road in Chelsea, London, sowie Showrooms in Toronto, New York und Paris aus und genießt weltweit höchste Wertschätzung für seine Lackqualität. Mit dem kontinuierlichen Wachstum des Unternehmens wandte sich Farrow & Ball an Russell Finex, um eine Lösung zu finden, die problemlos in den bestehenden Betrieb passt und die Qualität des Produkts bei gleichzeitiger Bewältigung der gestiegenen Nachfrage sicherstellt.

Die Herstellung von Premium-Lacken bei Farrow & Ball ist ein präziser und akribischer Prozess, bei dem viele Schritte zusammenwirken, um einen hochwertigen Lack herzustellen. Die Mischung wird hergestellt, indem Pulver und Pigmente wie hochwertiges Titandioxid von Hand in die qualitativ hochwertigsten Bindemittel eingespeist werden, um das Finish der wasserbasierten Farben zu bestimmen. Nach Abschluss dieses Vorgangs wird die Charge von der Qualitätskontrolle auf Festigkeit, Glanz, Opazität und nicht dispergierte Partikel geprüft.

Der Testprozess ist unerlässlich, um die Qualität der Farbe zu gewährleisten. Im Vergleich zu Lacken anderer Lackhersteller werden bis zu 30 % mehr Pigmente zugesetzt, was dazu führen kann, dass sich in der Mischung mehr undispergierte Pigmente befinden. Um dieses Risiko auszuschließen war zuvor eine längere Mischzeit erforderlich, um sicherzustellen, dass die Pigmente vollständig dispergiert waren, was pro Einzelcharge bis zu zwei Tage dauern konnte.



Figure 1. Der Self-Cleaning Russell Eco Filter® wird bei Farrow & Ball installiert, um nicht dispergierte Pulverpigmente aus der Farbe zu entfernen.

- 
Gewährleistet die Produktqualität – Beseitigt das Kontaminationsrisiko und entfernt unerwünschte Materialien, um die Qualität des Endprodukts zu schützen
- 
Reduziert die Beteiligung des Bedieners – Ein vollständig geschlossenes Design stellt sicher, dass die Gesundheit des Bedieners geschützt und die Sicherheit gewährleistet ist
- 
Steigert die Produktivität – Das einzigartige SpiroKlene™-Abstreifersystem sorgt für eine konstante Filtration ohne Unterbrechungen oder Wartungsarbeiten im Zusammenhang mit Filterbeuteln

Nach einer ausführlichen Beratung mit einem erfahrenen Vertriebsingenieur von Russell Finex wurde ein Vor-Ort-Test mit dem Self-Cleaning Russell Eco Filter® durchgeführt. Nach den erfolgreichen Ergebnissen wurden zwei Self-Cleaning Russell Eco Filter® installiert, wodurch der



Qualitätssicherungsprozess sofort verbessert wurde, indem die Zeit für die Abnahme jeder Charge vor der Verpackung auf 45 Minuten verkürzt wurde. Dies ist doppelt so schnell wie der vorherige Prozess. Simon Downey, Produktionsleiter bei Farrow & Ball, erklärt: „Es ist unabdingbar, dass keine Teilchen oder Verunreinigungen im Lack vorhanden sind. Wir haben den zusätzlichen Schritt eingeführt, um sicherzustellen, dass wir für alle unsere Kunden das beste Produkt haben. Unsere bekannte Qualität unterscheidet unsere Marke vom Wettbewerb. Wenn wir unseren Qualitätssicherungsprozess auf Spiel setzen, riskieren wir unseren guten Ruf.“

Mit dem Self-Cleaning Russell Eco Filter® wurde die für die Qualifizierung des Lacks erforderliche Testzeit verkürzt. Diese Inline-Filter ersetzen aufgrund ihres einzigartigen SpiroKlene™ -Abstreifersystems den Bedarf an Filterbeuteln und -patronen. Dies ermöglicht höhere Produktionsleistungen, da keine Unterbrechungen für den Austausch der Filterelemente auftreten. Die Filter sind zwischen verschiedenen Farbchargen einfach zu zerlegen, zu reinigen und wieder zusammensetzen, was eine minimale Unterbrechung durch den Produktwechsel bedeutet. Downey fährt fort: „Die selbstreinigenden Filter konnten problemlos in unsere bestehende Verarbeitungslinie eingefügt werden. Sie arbeiten zu jeder Zeit einwandfrei, mit minimaler Beteiligung des Teams, und haben die Prozesszeiten erheblich verkürzt.“

Mit 85 Jahren Erfahrung bietet Russell Finex Separationstechnologie für eine **Vielzahl von Branchen**, darunter Lebensmittel und Getränke, Pharmazeutika, Chemikalien, Beschichtungen, Keramik, Metallpulver, Wasseraufbereitung und Recycling. Russell Finex bietet eine große Palette von Sieb- und Filtrationslösungen, um den individuellen und maßgeschneiderten Anforderungen der Beschichtungsindustrie gerecht zu werden. Dazu gehört die Erhöhung der Kapazität bei gleichzeitiger Verringerung der Ausfallzeiten und der Arbeitszeit in der Produktion.



Figure 2. Farrow & Ball verwendet den selbstreinigenden Russell Eco Filter® zur Qualitätskontrolle flüssiger Farben vor dem Verpacken