



RUSSELL FINEX

Especialistas mundiales en tamizado y filtración

Calidad del producto, rendimiento e impacto medioambiental mejorados, todo con un retorno de la inversión de menos de 12 meses

Innovador en el sector de la agricultura, Actagro optimiza la calidad del producto, el rendimiento, el uso de la mano de obra y recursos, consiguiendo un retorno de la inversión de un año con un separador de líquidos y sólidos Liquid Solid Separator™.

Para los procesadores industriales, la presión para impulsar el rendimiento del producto y la calidad a la vez que recortar los costes es algo que nunca acaba. Aunque una pequeña mejora aquí y otra allá en toda la cadena de producción siempre resulta bienvenida, los gerentes de producción perspicaces se dan cuenta de que la mejora drástica se consigue cuando son capaces de optimizar los procesos de entrada, mejorando así los subprocesos y subproductos en toda la cadena de producción.

La recompensa puede ser drástica, como descubrió un fabricante de productos agrícolas cuando actualizó un proceso de entrada que precisaba mucha mano de obra con un Liquid Solid Separator™ de vanguardia.

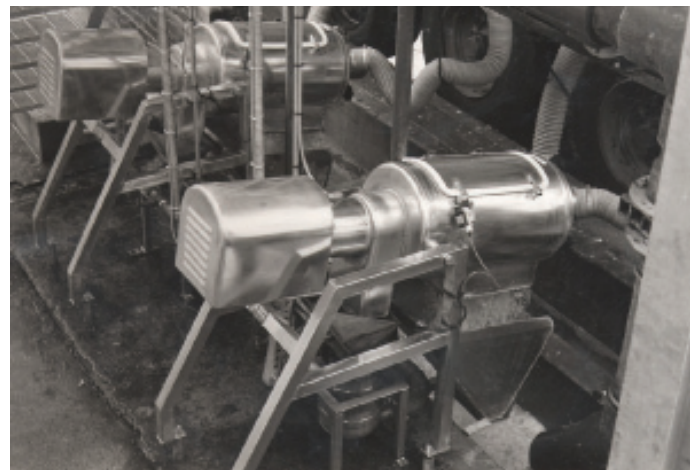
“Debido a la calidad de su rendimiento y su eficiencia en el proceso, ya se ha pagado a sí mismo varias veces,” explica Jon Wiltfang, Production Supervisor en Actagro, fabricante con base en California de productos agrícolas basados en ácidos orgánicos que son altamente eficaces como nutrientes para plantas. “Conseguí un retorno de nuestra inversión completa en un año.”

Proceso de decantado mejorado

Actagro, que se ocupa de ayudar a los productores a conseguir unos rendimientos de los cultivos mayores y más rentables, buscó de manera proactiva mejorar sus propios procesos para obtener un resultado similar. La empresa deseaba impulsar la calidad del producto, la eficiencia de la producción y uso de recursos como parte de su proceso de mejora continua.

El proceso de entrada a mejorar implicaba un proceso de decantado. En el inicio del proceso de producción, se precisa que un lodo líquido/sólido se asiente y se separe en cubas de acero inoxidable. El líquido separado se emplea entonces como un importante subproducto más adelante en la cadena de producción. Después del decantado, los operarios tienen la laboriosa tarea de lavar las cubas para eliminar las partículas insolubles de gran tamaño que se asientan, precisando tiempo, trabajo y recursos de agua adicionales.

“Como mezclamos el subproducto con otros materiales para crear una gama de productos finales, creíamos que mejorando nuestro proceso de entrada inicial nos significaría una importante mejora en la producción y para nuestros usuarios finales,” dice Wiltfang.



Dos separadores de líquidos y sólidos en funcionamiento

- Décolmatage à l'aide du système Vibrasonic® de Russell Finex
- Amélioration de l'efficacité du tamisage et du débit des matériaux
- Qualité fiable et constante du produit

Wiltfang expresó cierto interés en un separador centrífugo para eliminar las partículas insolubles de gran tamaño, pero rechazó la idea debido a su coste excesivo y uso del espacio de producción. Por ello, después de mucha investigación, Wiltfang se decidió por un Liquid Solid Separator™ de vanguardia de Russell Finex.

El Liquid Solid Separator™ es una unidad multifunción que separa sólidos blandos y fibrosos de los líquidos. Su acción centrífuga proporciona una separación de alta capacidad hasta 25 micrones, lo que lo hace apto para materiales como pulpas y fibras o incluso emulsiones de látex. Como tiene capacidad para caudales de hasta 15.000 galones por hora, superará a la mayoría de los separadores de 48" y 60" aunque es compacto y portátil.

Mejorando la eficiencia de la producción y el impacto medioambiental

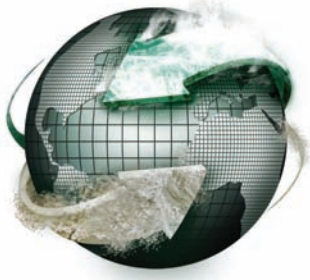
Russell Finex Ltd.
Feltham, England.
Tel: +44 (0) 20 8818 2000
Fax: +44 (0) 20 8818 2060
E-mail: sales@russellfinex.com

Russell Finex N.V.
Mechelen, Belgium.
Tel: +32 (0) 15 27 59 19
Fax: +32 (0) 15 21 93 35
E-mail: info@russellfinex.be

Russell Finex Inc.
Pineville, N.C. USA.
Tel: +1 704 588 9808
Fax: +1 704 588 0738
E-mail: sales@russellfinexinc.com

Russell Finex Pvt. Ltd.
New Delhi, India
Tel: +91 (11) 43589870
Fax: +91 (11) 43589800
E-mail: sales@russellfinex.com

RUSSELL
www.russellfinex.com



RUSSELL FINEX

Especialistas mundiales en tamizado y filtración

Después de una prueba in situ de un mes de una unidad de demostración, Wiltfang adquirió un Liquid Solid Separator™ e instaló la unidad antes de las cubas de decantación de acero inoxidable para eliminar del lodo el material insoluble de gran tamaño.

Wiltfang resalta que en todo el proceso de producción de Actagro "la unidad ha ayudado a reducir costes de mano de obra porque se dedica menos tiempos a desbloquear atascos en los filtros más adelante en el proceso, lo que ha reducido de manera significativa el tiempo de inactividad de producción por mantenimiento de los filtros." Para sacar el mayor partido del caudal de producción eficiente, se puede equipar un sistema de pulverización opcional que permite a los operarios una toma retroactiva rápida y limpiar la malla del separador si fuese necesario. El separador también está realizado en acero inoxidable de alta calidad, haciendo que la unidad sea fácil de limpiar y mantener.

Para los usuarios finales de Actagro, principalmente productores agrícolas que dispensan fertilizante a través de irrigación por goteo, "el Liquid Solid Separator™ añade una mayor garantía de que nuestro producto se dosificara de manera precisa y efectiva mediante sus sistemas de irrigación por goteo," comenta Wiltfang.

El Liquid Solid Separator™ elimina gran parte de los sólidos del lodo inicial y la unidad ha ayudado a dinamizar la producción a la vez que a impulsar el rendimiento. "Hemos cortado el tiempo de decantación de partículas insolubles a la mitad durante nuestro proceso de decantado," explica Wiltfang. "Hemos aumentado nuestra tasa de caudal, rendimiento y volumen de producción."

"Hemos sacado más provecho de nuestra inversión de lo que hubiésemos hecho con un centrífugo," afirma Wiltfang. "La unidad es portátil y compacta así que la podemos mover cuando es necesario. Otra ventaja es que nos ha ayudado a ahorrar el uso

de agua en un 30 por ciento ya que empleamos menos agua para limpiar las cubas de decantado. Como los recursos de agua son cada vez más escasos, especialmente en la costa oeste, esto es cada vez más importante."

La unidad cerrada evita que los contaminantes exteriores contaminen el producto y protege a los operarios de gases nocivos o derrames. "A nuestro personal de operaciones les gusta mucho," afirma Wiltfang. "Es más rápido, más limpio y más fácil que gastar tiempo lavando partículas insolubles de las cubas. Ha reducido nuestro uso de las cubas."

Mientras el Liquid Solid Separator™ hace tiempo que ha devuelto a Actagro su inversión inicial, el potencial de mayores beneficios, mediante recursos ahorrados, luce incluso más prometedor.

"Esperamos que la unidad nos ayude a recuperar líquidos o sólidos utilizables para reincorporarlos en nuestro proceso de producción," explica Wiltfang, quien trabajó con Russell Finex en las pruebas in situ iniciales. "La carcasa del separador se inclina para aumentar o reducir el contenido de agua retenida, o partículas insolubles, según sea necesario. Ahorro en recursos, mejor calidad y producción y uso de la mano de obra el Liquid Solid Separator™ nos sigue ayudando a optimizar nuestro proceso."

Durante más de 75 años Russell Finex ha fabricado y proporcionado separadores, filtros y tamices para mejorar la calidad del producto, mejorar la productividad, proteger la salud de los operarios y asegurar que los polvos y líquidos estén libres de contaminación. En todo el mundo, Russell Finex da servicio a una variedad de sectores con aplicaciones que incluyen alimentación, farmacia, químicos, adhesivos, plastisoles, pintura, revestimientos, polvos metálicos y cerámica.

Russell Finex Ltd.
Feltham, England.
Tel: +44 (0) 20 8818 2000
Fax: +44 (0) 20 8818 2060
E-mail: sales@russellfinex.com

Russell Finex N.V.
Mechelen, Belgium.
Tel: +32 (0) 15 27 59 19
Fax: +32 (0) 15 21 93 35
E-mail: info@russellfinex.be

Russell Finex Inc.
Pineville, N.C. USA.
Tel: +1 704 588 9808
Fax: +1 704 588 0738
E-mail: sales@russellfinexinc.com

Russell Finex Pvt. Ltd.
New Delhi, India
Tel: +91 (11) 43589870
Fax: +91 (11) 43589800
E-mail: sales@russellfinex.com

