



# RUSSELL FINEX

Especialistas mundiales en tamizado y filtración

## Russell Eco Separator® mejora la productividad y la calidad del producto de Eco Treasures

### Eco Treasures usa el Russell Eco Separator® en su planta piloto para separar semillas y polvo de zumo congelado

Ahora, más que nunca, la sostenibilidad y la reducción de desperdicio se han convertido en una preocupación para muchas empresas manufactureras. Eco Treasures reconoce que los recursos naturales deberían ser usados de manera sostenible y económica. En 2006, esta empresa con sede Bélgica estableció una instalación piloto especialmente diseñada para utilizar actividades de procesado enfocadas a reutilizar o reciclar productos del proceso de producción. Una de las actividades de producción principales de Eco Treasures es la extracción ecológica de aceites esenciales de materia prima residual vegetal y pequeñas semillas de fruta. Las semillas de aceite, como los aceites de frambuesa y Granada, fabricados por Eco Treasures son aceites con la forma más orgánica rica en ácidos grasos no saturado



**Figura 1.** Resumen del producto Eco Treasures

y vitaminas y se proveen principalmente a las industrias alimenticia y cosmética.

Desde la introducción de la planta piloto de Eco Treasures, la empresa ha estado buscando constantemente formas de mejorar su proceso de manufacturado. Eco Treasures había estado usando anteriormente un proceso de tamizado muy simple, sin embargo esto había afectado a la consistencia de la calidad del producto. Para cumplir con los altos estándares de calidad y asegurar la mejor eficiencia de producción, la empresa recurrió a Russell Finex, el proveedor líder de equipos de separación de alta calidad, buscando soluciones



**Figura 2.** Un Russell Eco Separator® instalado en Eco Treasures, Bélgica para separar semillas y polvo de zumo congelado.

- Adecuado para aplicaciones húmedas o secas
- Instalado con hasta cuatro superficies de tamiz, proporcionando cinco fracciones predeterminadas en una
- Fácilmente ajustable para proporcionar un control absoluto del movimiento del material sobre la superficie del tamiz

de procesado innovadoras. Eco Treasures encontró Russell Finex online y a la empresa le interesó especialmente el hecho de que Russell Finex ofreciera pruebas in situ.

Russell Finex pudo ayudar a Eco Treasures a continuar manteniendo su misión de alta calidad, y sus sólidos principios de negocios de sostenibilidad y económicos. Para hacer esto, Russell Finex les dio la oportunidad de probar la tamizadora giratoria como el **Russell Eco Separator®**, un tamiz de clasificación de varias etapas, dentro de su planta piloto.

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: sales.nv@russellfinex.com

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

Russell Finex Pvt. Ltd.  
New Delhi, India  
Tel: +91 (11) 41513601/2  
Fax: +91 (11) 41013603  
E-mail: sales.rfsf@russellfinex.com

**RUSSELL**  
www.russellfinex.com



# RUSSELL FINEX

## Especialistas mundiales en tamizado y filtración



**Figura 3.** El Russell Eco Separator® separando polvo y semillas en Eco Treasures

El Director de Producción en Eco Treasures, Stefan Ongena, dijo: "Debido a que Russell Finex nos permitió realizar pruebas con **tamizadoras giratorias** como el Russell Eco Separator tanto en nuestra sede y las instalaciones de prueba de Russell Finex, fuimos positivos sobre seguir adelante, y teníamos la confianza de que Russell Finex podría proporcionar el servicio que necesitábamos."

La extracción de aceite de semilla de pulpa congelada residual empieza al separar las semillas de la pulpa del zumo. Para separar las semillas, la pulpa congelada primero se derrite y luego se seca. Una vez que se separan las semillas pasan a una prensa para extraer el aceite.

El problema al que la empresa se enfrentaba era que había demasiado polvo de la pulpa del zumo seca adherido a las semillas tras el proceso de secado, lo que resultó en una

menor calidad del aceite extraído. Por lo tanto la empresa decidió separar el producto en dos fracciones (polvo fino y semillas) antes de que las semillas pasen por el proceso de prensa. Con el Russell Eco Separator® Eco Treasures pudo separar las dos fracciones permitiéndoles enviar las semillas a través de la prensa libres de polvo. La máquina Russell Finex no solo eliminó el polvo de las semillas, sino que además les ahorró tiempo al reducir la cantidad de trabajo que conllevaba anteriormente repartir las semillas manualmente en el marco de la malla para ser colocadas frente a un ventilador que quitaba el polvo. Estos dos factores contribuyeron a una reducción en los costes de fabricación para Eco Treasures, un incremento de la productividad, así como un mejor producto para sus clientes.

"Como empresa con una producción piloto fue muy útil beneficiarnos de la experiencia en tamizado de Russell Finex. Estuvieron dispuestos a planear con nosotros y nos ofrecieron la solución que necesitábamos," dijo Ongena.

En Russell Finex se proponen asegurarse de que los clientes están satisfechos de principio a fin. Eco Treasures sacó provecho de la misión de Russell Finex: la Confianza del Cliente, una Prioridad Russell. Durante 80 años Russell Finex ha fabricado y suministrando **filtros, tamices y separadores** para mejorar la calidad del producto, mejorar la productividad, salvaguardar la salud del trabajador, y asegurar que los líquidos y polvos están libres de contaminación. Por todo el mundo, Russell Finex sirve a una variedad de industrias con aplicaciones que incluyen **alimenticia, farmacéutica, química, adhesiva, plastisoles, pintura, revestimientos, polvos metálicos y cerámica**. Eco Treasures trabajó con Russell Finex para mejorar su calidad del producto en general y la eficiencia del procesado sirve como un testimonio más de las soluciones que Russell Finex puede proporcionar a los fabricantes.

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: sales.nv@russellfinex.com

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

Russell Finex Pvt. Ltd.  
New Delhi, India  
Tel: +91 (11) 41513601/2  
Fax: +91 (11) 41013603  
E-mail: sales.rfsf@russellfinex.com

  
www.russellfinex.com