



Añadiendo valor con cada paso del camino de los equipos de separación Russell Finex

Haitoglou Bros SA trabaja con Russell Finex para optimizar su proceso de producción de sésamo y tahini.

Fundado en 1924, Haitoglou Bros SA, en Grecia, es un líder global en la producción de productos de sésamo. Procesando hasta 150 toneladas de semillas al día, Haitoglou se enorgullece de sus instalaciones de producción modernas, cumpliendo los más altos estándares de higiene y automatización de la industria, asegurando una calidad del producto premium. Desde aceite y harina de sésamo a pasta de semillas y tahini, una gran variedad de fabricantes internacionales panaderos, pasteleros y otros alimentos, minoristas y consumidores confían en la calidad de los productos Haitoglou.

Para cumplir los estándares internacionales, la empresa ha invertido en equipos de procesamiento y separación de última tecnología a lo largo de sus líneas de producción en su planta de Salónica. A medida que el negocio se expande, Haitoglou ha tomado los pasos necesarios para cumplir con las demandas de producción, no solo con los niveles de capacidad sino también con la calidad del producto, higiene y salud y seguridad del operario – con Russell Finex proporcionando **equipos de separación** de alta calidad en cada paso del camino.

El primer paso hacia la automatización comenzó en 2002, cuando Haitoglou buscó una solución automatizada de alta capacidad para separar las semillas buenas de sésamo de las cascaras, semillas rotas y polvo. Russell Finex proporcionó una solución que cumplía la capacidad de las dos unidades de separación previas, montadas en resortes que Haitoglou había estado usando anteriormente. El **Finex Separator™** ayudó a la empresa a alcanzar la capacidad deseada de dos toneladas por hora y mejoró la precisión de su clasificación. Estas máquinas multi-nivel proporcionan varios cortes de material en una sola operación. En este caso, el material extraño es eliminado a través de la malla superior mientras que las partículas más pequeñas como los fragmentos de cáscara y polvo son eliminados usando una malla inferior.



Figura 1. Instalación de dos unidades Finex Separator™ en la línea de producción de semillas de sésamo de Haitoglou Bros SA

Beneficios del equipo de separación Russell Finex para la industria alimenticia:

- Aumento de la capacidad de producción – Equipos de alta calidad proporcionando grandes mejoras en la producción
- Precisión mejorada – Avances en la precisión de tamizado y filtración, con separación demostrada de materiales húmedos y secos hasta en 20 micrones
- Reducción del tiempo de inactividad – Equipos diseñados para ser fácilmente desmontados y limpiados sin herramientas
- Soluciones personalizables – La completa gama de equipos de separación Russell Finex puede ser modificada para cumplir los requisitos únicos de los diferentes materiales



Nikos Itskos, Director Técnico de Haitoglou Bros SA, comenta, "Primero contactamos con Russell Finex años atrás para proporcionarnos una solución de mayor capacidad para clasificar nuestras semillas de sésamo peladas. Encontramos que la calidad de separación y capacidad fue una mejora significativa con respecto a las anteriores máquinas que estábamos usando, ya que el Finex Separator es más poderoso que otros separadores."

Haitoglou instaló unidades adicionales del Finex Separator™



Figura 2. Un Finex Separator™ adicional instalado en la línea de producción de Haitoglou Bros SA

en sus etapas de la línea de producción para mejorar así su producción. Esto demostró que usando equipos de separación de alto rendimiento es un paso más para ayudar a la empresa a cumplir la creciente demanda de su productos.

La siguiente área de enfoque es la etapa de post-lavado. Las buenas semillas se adhieren a las superficies de la unidad de lavado y se perderán durante la limpieza. A pesar de parecer una pequeña cantidad, incluso si un 0.1% del producto se pierde, considerando las vastas cantidades de semillas procesadas, esto suma una pérdida sustancial del producto.

Dos unidades Russell Compact Sieve® fueron instaladas tras la etapa de lavado para recuperar estas semillas. El agua se tira por la máquina de lavado y a los tamices, donde las semillas son extraídas del agua de lavado, polvo y sedimentos. Esto es ahora un proceso automatizado, y al cumplir los estándares medioambientales modernos reduciendo el material orgánico en el agua utilizado, disminuyendo los costos de eliminación de aguas utilizadas contaminadas.

Mr. Itskos afirma, "Lo que nos impresionó sobre los equipos de Russell Finex fue no solo la gran capacidad y precisión de separación sino también la gran variedad de máquinas disponibles. Si necesitamos una separación muy fina o una máquina más compacta - está disponible. Cuando necesitamos clasificar materiales mayores o filtrar productos líquidos - hay una solución. Ningún otro proveedor tiene tal variedad de opciones."

También se instalaron máquinas Russell Compact Sieve® adicionales para garantizar la calidad de las semillas de sésamo antes de su empaquetado. Haitoglou había estado experimentando problemas con semillas aglomeradas entrando en el producto final y comprometiendo la calidad.

Además, estas semillas aglomeradas bloqueaban los sistemas de transporte de tuvo neumático usados para pasar las semillas de una unidad a la siguiente.



Figura 3. Un Russell Compact Sieve® instalado en Haitoglou Bros SA para garantizar la calidad y consistencia de las semillas de sésamo



Mr. Itskos afirmó, "Incluso aunque hubiera un grumo de producto por cada 100kg de semillas, esto no era aceptable para Haitoglou. Prometemos 100% calidad a nuestros clientes – cualquier cosa por debajo es inaceptable. El Russell Compact Sieve garantiza la calidad de nuestras semillas de sésamo empaquetadas al eliminar cualquier obstrucción o grumos de gran tamaño."

En Haitoglou Bros SA, las semillas de sésamos son empaquetadas o procesadas para hacer tahini. Para producir tahini, se aplican procesos de molienda y esterilización, y

la pasta de sésamo resultante debe entonces ser filtrada para eliminar la contaminación de gran tamaño y garantizar

instaló una solución de tamizado de seguridad final al final de la línea de producción de tahini. Se personalizó un Russell Compact Sieve® de alta velocidad para Haitoglou y se instaló previo a la etapa de empaquetado, para proporcionar un tamizado de seguridad final de la pasta tahini. Su diseño compacto asegura que se ajuste fácilmente a las líneas de producción existentes, y su operación cerrada no solo protege a los operarios del polvo y humos, sino que también asegura una contención total, eliminando el riesgo de contaminación en su etapa crucial antes del empaquetado. Las unidades están disponibles con todas las partes de acero inoxidable y pueden ser rápidamente y fácilmente desmontado y montado para su limpieza, convirtiéndolo en la máquina ideal para la industria alimenticia.

Haitoglou está encantado con el nivel de automatización, capacidad y calidad proporcionado por los equipos de Russell Finex. Mr. Itskos comentó, "Estamos muy satisfechos con la calidad de los equipos de Russell Finex. Tenemos una vasta experiencia en trabajar con los productos de semillas de sésamo, y comprendemos que los productos de sésamo pueden ser muy difíciles de procesar. Para nosotros, invertir en las máquinas de Russell Finex es un testamento de su calidad. Ahora sólo elegimos máquinas Russell para estas aplicaciones."

Con cinco sucursales en todo el mundo Russell Finex es un líder global en el diseño y fabricación de innovadores equipos de separación. Alrededor de 80 años de experiencia en proveer equipos a la industria alimenticia han permitido a Russell Finex asegurar la confianza y colaboración de Haitoglou, una gran marca global, en el futuro.

Mr. Itskos concluyó, "Desde nuestra primera compra en 2002, hemos confiado en Russell Finex para suministrarnos equipos de alta calidad que cumplan las necesidades de nuestros clientes. Ahora dirigimos una línea de producción de sésamo y tahini completamente automatizada, y estamos contentos con el servicio proporcionado por Russell Finex. Desde pruebas in-situ en nuestra fábrica, o pruebas en las instalaciones de prueba de Russell Finex, en cualquier sitio que se ha identificado una nueva aplicación, hemos recibido excelentes consejos del equipos de ventas. Si hemos tenido algún problema ocasional, siempre hemos podido hablar con un ingeniero y confiar en una respuesta rápida."

Fundado en 1934, la longevidad y reputación de Russell Finex hacen que sean vistos como un líder del mercado global, dando soporte a una variedad de industrias incluyendo **alimenticia y farmacéutica**.



Figura 4. Un Self-Cleaning Russell Eco Filter® en línea instalado en Haitoglou Bros SA para garantizar una calidad consistente de la pasta tahini

un producto consistente y normal. La empresa invirtió en el **Self-Cleaning Russell Eco Filter®** para cumplir sus requisitos. Estos filtros en línea automatizados pueden ser instalados fácilmente en cualquier línea de producción existente para eliminar la contaminación de gran tamaño de los productos líquidos. Un diseño auto-limpiante continuo y único no proporciona pérdidas de tiempo por inactividad para cambiar los elementos de filtro, y no ralentiza la producción debido a bloqueos. Los filtros están totalmente sellados, previniendo la contaminación – ideal para aplicaciones alimenticias.

Al igual que con las semillas de sésamo empaquetadas, se