



Barrel Coffee AG mejora la calidad de su mezcla de café con una solución de tamizado de gran capacidad

El Russell Eco Separator® proporciona a una compañía suiza de café un incremento de productividad del 100% y una calidad de la mezcla del café mejorada



Fundado en 2017, Barrel Coffee AG se especializa en la producción de café mezcla Barrel Coffee. La compañía produce la bebida y también la embotella, lo que requiere una línea de producción multietapa.

La producción de café se compone de una serie de detallados pasos, cada uno de los cuales influye en el sabor y la calidad del producto. Esto incluye el origen del grano, el tostado, el molido, el mezclado, la temperatura, la dureza del agua, y la ratio de agua utilizado.

En el caso del molido del grano de café, la parte más importante del proceso es la extracción, ya que el tamaño de las partículas puede influir en el sabor. El principal problema para Barrel Coffee AG fue asegurar que las partículas más finas del café molido fueran completamente eliminadas. Anteriormente tamizaban el café usando un proceso manual



que no era adecuado para grandes producciones, y por lo tanto mucho menos efectivo en términos de tiempo, precisión, y salida de producción. La compañía quería invertir en una solución de separación por clasificación eficiente que les ayudara a resolver este problema y contacto con Russell Finex buscando ayuda y el consejo de un experto.

Optimización del proceso en línea con una solución de clasificación de gran capacidad

Tras una consulta con un ingeniero de ventas de Russell Finex, se recomendó el **Russell Eco Separator®** como parte de la sección de clasificación del proceso de café mezcla. Ajustado con un tamaño de malla específicamente seleccionado para eliminar el polvo fino, el Russell Eco Separator® se usó para separar el grado de molienda de las partículas más finas. Esto eliminaría el sabor amargo del café, asegurando que el producto final es de la más alta calidad.

“El personal gestionando mi solicitud, así como el saber hacer técnico del ingeniero de ventas de Russell Finex fue decisivo para la optimización de nuestro proceso de producción.”

Christoph Huber, Dueño Y gerente de Barrel Coffee AG

Instalado al principio del proceso de producción, el Russell Eco Separator® consiguió considerables mejoras en términos de ahorro de tiempo y un rápido retorno de inversión. La compañía ahorró alrededor de 3 horas de tiempo de tamizado en comparación con su solución manual anterior y estimó un retorno de la inversión de 2 años. Como beneficio añadido a esta instalación, el Russell Eco Separator® también mejoró la calidad de la bebida, puesto que el polvo fino ya no circulaba por el líquido.

Unidad de separación circular y de alto rendimiento

Una tamizadora de clasificación de gran capacidad, el Russell Eco Separator® es adaptable a cualquier línea de producción de negocios. Puede ser fácilmente ajustada



para proporcionar un control absoluto del movimiento del material en la tamizadora y así proporcionar una separación perfecta. Su diseño fácil de limpiar permite a la máquina ser desmontada y limpiada con el mínimo esfuerzo, reduciendo la contaminación de partículas en las mezclas de café.

“El Russell Eco Separator supuso un añadido notable y excelente a nuestra línea de producción, mejorando las tasas de producción y el tiempo ahorrado comparado con la clasificación manual previa de las mezclas de café. Definitivamente cumplió las expectativas tanto en términos de eficiencia de separación y facilidad de manejo, y aseguró que siempre podríamos conseguir la mezcla perfecta.”

Christoph Huber, Dueño y Gerente de Barrel Coffee AG

Sobre Russell Finex

Con 85 años de experiencia, Russell Finex ha trabajado con compañías para ofrecer una amplia gama de soluciones de tamizado, separación y filtración. Desde la industria de alimentos y bebidas, a farmacéutica, procesado y reciclado de agua, Russell Finex tiene una solución para ayudarle a optimizar sus líneas de procesado en sus negocios. Contacte con un experimentado ingeniero de ventas hoy para obtener más información.



Figura 1. Imagen del Russell Eco Separator®

Ventajas del Russell Eco Separator®:

- **Calidad de separación optimizada** - diseño ajustable que permite un control absoluto del material en la tamizadora.
- **Precisión de clasificación mejorada** - puede permitir hasta cinco tamizados en una sola operación
- **Tamizado versátil** - capaz de manejar materiales y aplicaciones tanto secos como húmedos