

## Süßer Erfolg für norwegischen Honighersteller

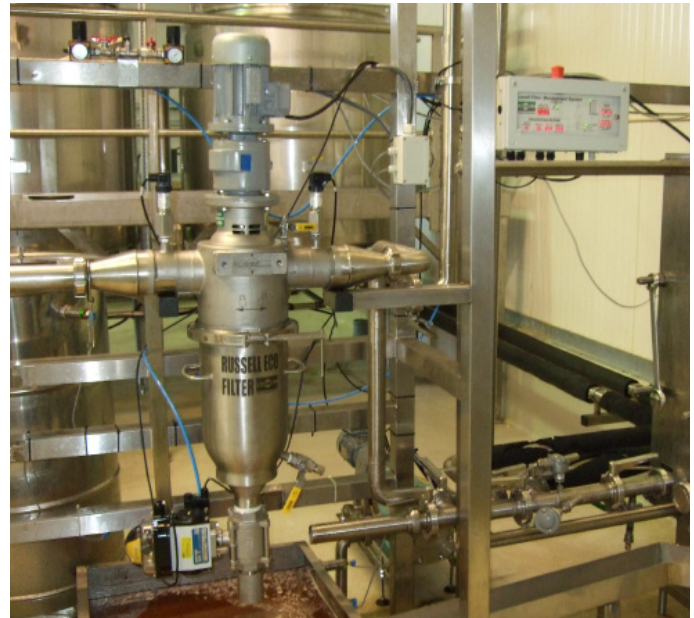
Ein selbstreinigender Russell Eco Filter® erweist sich als effiziente Lösung für den norwegischen Honigproduzenten Honningcentralen

Für die Optimierung der Prozesse bei der Herstellung des Honigs ersetzte Honningcentralen einen Kantenspaltfilter mit Metallabstreifer durch einen selbstreinigenden Russell Eco Filter®. Mit seiner besonderen selbstreinigenden Wirkung sorgt dieser Filter dafür, dass zum einen Filterverstopfungen vermieden werden, und zum anderen durch die gleichbleibenden Druckverhältnisse in der Produktionslinie die Durchflussmengen konstant bleiben.

Der norwegische Hersteller Honningcentralen wurde 1927 gegründet und gehört zu den führenden Herstellern und Händlern von Honigprodukten. Stetige Wachstumsraten kennzeichnen die Geschäftsentwicklung seit Jahren. Das Unternehmen ist eine landwirtschaftliche Genossenschaft und befindet sich im Besitz von 1200 Imkern. Die Produktpalette umfasst sieben verschiedene Honigarten, die aus Norwegen, Kroatien, Argentinien und Äthiopien kommen.

Im Zuge der erfolgreichen Geschäftsentwicklung wurde ein Meilenstein im Jahr 2005 erreicht: es erfolgte ein Umzug von Oslo nach Kløfta in einen speziell dafür hergerichteten Produktionsbetrieb mit neuen, zusätzlichen Produktionseinrichtungen. Als ein Teil der ständigen Bestrebungen, qualitativ hochwertigen Honig zu produzieren, wurde ein Kantenspaltfilter mit 63 µm Öffnungsbreite in der neuen Produktionslinie eingebaut, um Fremdkörper wie Bienenwachs oder Bienenflügel zu entfernen. Dieser Filter arbeitete mit dem Durchflussprinzip von außen nach innen. Das Filterelement rotierte in Intervallen gegen einen an der Außenseite befindlichen feststehenden Metallabstreifer, um Feststoffe und Fremdkörper zu entfernen. Leider erwies sich dieser Filter als ungeeignet, da er ständig manuell gereinigt werden musste, und die dadurch entstehenden Ausfallzeiten die Produktion behinderten.

Für Honningcentralen war klar, dass man nach einer anderen Lösung suchen musste, um nicht fortlaufend Zeit und Produktivität zu verlieren. Durch eine Empfehlung der schwedischen Zweigniederlassung kam man dann auf Russell Finex. „Unsere Schwesterfirma in Schweden hatte einen Filter von Russell, mit dem man sehr zufrieden war“ sagt Hege Bjørnbakk, Leiterin von Produktion und Qualitätssicherung bei Honningcentralen in Norwegen.



- Increased productivity and reduced labor costs with simple self-cleaning design
- Enabled easy material sampling without production stoppage
- Minimal operator involvement with the Russell Filter Management System™

Mit der bereits vorhandenen Erfahrung in der Behandlung von Honig und nach der Bewertung der Anforderungen dieses Einsatzfalls empfahl Russell Finex, einen selbstreinigenden Russell Eco Filter® einzusetzen. Mit seinem Easy-Clean-Design kann der Filter einfach und ohne Werkzeuge montiert und demontiert werden. Diese Eigenschaft erwies sich als besonders hilfreich für den Betrieb, da jede Honigart eine andere Filterfeinheit benötigt.

Im Bewusstsein, dass keine zwei Anwendungen genau gleich sind bietet Russell Finex seinen Kunden generell die Möglichkeit, jede Maschine unter echten Produktionsbedingungen vor dem Kauf zu testen. Diese Gelegenheit nahm auch Honningcentralen wahr und führte einen Test mit dem Russell Eco Filter® in der existierenden Produktionslinie durch, um die Effektivität des Filters für

verschiedene Honigarten zu überprüfen. Der Filter erwies sich sehr schnell als erfolgreich, so dass das Unternehmen innerhalb eines Monats eine solche Maschine kaufte.

Mit einem präziseren Filterelement und dem einzigartigen SpiroKlene™ Abstreifersystem hat der selbstreinigende Russell Eco Filter® die Probleme beseitigt, die bis dahin bei Honningcentralen bestanden. Das SpiroKlene™ System streift die Innenseite des Filterelements kontinuierlich ab, so dass ein Verstopfen des Filters kein Thema mehr ist. Damit wurden die Druckprobleme ausgemerzt, und die ständige Demontage des Filters entfiel, da die Feststoffe über ein Ventil ausgetragen werden können. Björnback berichtet: „Es wurde eine effiziente Produktionslinie mit einer Durchsatzleistung von 2.000 bis 2.400 kg/h benötigt und der Russell Eco Filter® läuft absolut problemlos mit dieser Leistung.“ Sie bestätigt weiter: „Dieser Filter arbeitet viel besser als unser bisheriger, da er mit niedrigeren Drücken betrieben werden kann und alle unerwünschten Fremdstoffe aus dem Honig entfernt.“

Nach der erfolgreichen Installation des selbstreinigenden Russell Eco Filters® kaufte Honningcentralen auch noch ein Filter Management System™, um den Filtrationsprozess kontinuierlich zu überwachen. Dieses System automatisiert den Feststoffaustrag, so dass ein Bediener hierfür nicht mehr eingreifen muss und sich um andere Aufgaben kümmern kann, wodurch die Produktivität nochmals verbessert wurde.

Gegründet vor mehr als 75 Jahren hat sich Russell Finex als führender Hersteller und Lieferant von Filtern, Siebmaschinen und Separatoren am Weltmarkt etabliert. In vielen Industriebereichen tragen die Maschinen dazu bei, die Produktqualität zu verbessern und sicher zu stellen, dass Flüssigkeiten und Pulver frei von Verunreinigungen sind. Sie liefern dort wichtige Beiträge zur Steigerung der Produktivität und zur Verbesserung des Arbeitsschutzes der Mitarbeiter. Zu diesen Industriebereichen zählen Nahrungsmittelherstellung, pharmazeutische und chemische Industrie, Farben/Lacke/Beschichtungen, Keramikindustrie, Metallurgie sowie der Umwelt- und Recyclingbereich.

