



Une multinationale italienne augmente son rendement de production de 0,5 million d'euros grâce au Russell Liquid Solid Separator™

En optimisant son processus de raffinage grâce au séparateur solide liquide Russell, Silvateam S.p.A a obtenu une séparation haute capacité des solides allant jusqu'à 20 µm. Cette solution Russell Finex a permis de réduire les déchets, et ainsi d'augmenter le rendement de production de Silvateam.

SILVATEAM

Food Ingredients



Silvateam S.p.A., est une multinationale italienne productrice d'extraits naturels à base de plantes.

Les produits Silvateam sont commercialisés dans plus de 60 pays à travers le monde et sont utilisés dans toute une gamme de processus, y compris la production alimentaire, la santé animale et le cuir.

Silvateam produit de la pectine dans sa nouvelle usine de Rende, en Italie. Extraite de la peau des citrons verts, des citrons et des oranges, la pectine est utilisée comme agent gélifiant dans la confiture, la marmelade, la gelée et d'autres aliments à base de fruits. L'usine de production fonctionne 24 heures sur 24, **avec une capacité annuelle de 2000 tonnes.**

Silvateam utilise un procédé de fabrication unique. La pectine est extraite de la peau d'agrumes frais à l'aide de l'hydrolyse. La purée qui en provient est ensuite filtrée pour séparer la protopectine - un liquide solide - du résidu de peau. Le sirop

passé ensuite par un processus de filtration secondaire qui affine le pectine avant qu'elle ne soit séchée et mélangée.

La filtration est essentielle au processus de production de Silvateam. Il peut être difficile de séparer le liquide des solides et Silvateam a reconnu que le tamis statique actuellement utilisé dans son processus de filtration secondaire, force le gaspillage d'une partie de la pectine. Une amélioration de la filtration aurait permis à Silvateam d'augmenter son rendement de production.

Silvateam a analysé la technologie de séparation des solides liquides, en visitant des salons professionnels et en parlant à de nombreux fabricants de leurs expériences. Le **Russell Liquid Solid Separator**, un séparateur centrifuge conçu pour séparer les liquides des solides, a été identifié comme solution clé en main pour l'entreprise.





SILVATEAM

Food Ingredients

Russell Finex était ravi de venir en aide à Silvateam, en leur prêtant un Russell Liquid Solid Separator pour qu'ils puissent **le tester directement dans leur environnement de production**. Finex Russell a également échangé avec l'équipe de production de Silvateam, afin de leur fournir des conseils d'experts pour s'assurer que cette solution était entièrement adaptée aux besoins de production de l'entreprise.

Ce séparateur centrifuge polyvalent, capable de filtrer les solides mous, fibreux et surdimensionnés, a été facilement intégré à la chaîne de production de Silvateam. Pour établir ses conditions d'exploitation optimales, le Russell Liquid Solid Separator a été testé avec une variété de mailles aux tailles différentes, sur plusieurs étapes du processus de production.

Décrivant les avantages de la solution Russell Finex, Fulvio Salvo, responsable de fabrication chez Silvateam, a déclaré **"Notre ancienne technologie de tamis statique engendrait le gaspillage de bon produit. Grâce au Russell Liquid Solid Separator, nous avons pu optimiser le processus de raffinage, en réduisant les déchets et en augmentant notre rendement de production de 2 %"**.

Salvo ajout **"Russell Finex a fourni une aide exceptionnelle. Ils nous ont prêté une unité que nous avons testée directement dans notre environnement de production, avec différentes tailles de mailles et à plusieurs endroits, pour établir des conditions d'exploitation optimales."**

L'optimisation du processus de filtration a eu un effet mesurable sur la production. L'action centrifuge du Russell Liquid Solid Separator a permis au producteur de pectine d'obtenir **une séparation haute capacité des solides** aussi petits que 20 µm (0.02mm), réduisant considérablement le volume de bon produit gaspillé. Grâce à cela, le rendement de production de Silvateam a augmenté de 2%. Bien qu'il puisse sembler d'un tout petit gain, cela a permis à Silvateam d'augmenter sa capacité de production de 50 tonnes par an, et donc de 0,5 million d'euros au prix de gros.



En plus d'augmenter le rendement de production de Silvateam, le **Russell Liquid Solid Separator est une unité très simple à utiliser**. Contrairement aux filtres statiques qui nécessitent un nettoyage périodique, le Russell Liquid Solid Separator est muni d'une barre de pulvérisation intégrée qui permet de rincer ses filtres pendant le processus de production, réduisant ainsi les temps d'arrêt en permettant une production continue.

- **Augmenter les rendements** - minimise le gaspillage de bon produit.
- **Améliorer la productivité** - gère des débits allant jusqu'à 100 000 litres par heure.
- **Simplifier le processus** - sa barre de pulvérisation intégrée permet l'auto-nettoyage des filtres.

Fondée en 1934, Russell Finex conçoit et fabrique des unités de séparation pour un marché international, fournissant ses produits à plus de 140 pays. Avec son siège social au Royaume-Uni et ses filiales en Belgique, aux États-Unis, en Inde et en Chine, l'entreprise est présente mondialement, ce qui leur d'avoir une approche globale du service clients et du service après-vente.

Avec 85 ans d'expérience dans la fourniture d'équipement de séparation à une clientèle faisant partie de toute une variété d'industries, vous pouvez nous contacter dès aujourd'hui pour savoir comment améliorer vos processus de production.