



Whiskydistilleerderij verhoogt productie met 25% met pulpseparator van Russell Finex

Ambachtelijke distilleerderij uit VS verhoogt productie en reduceert kosten met de installatie van de Russell Liquid Solid Separator™

In de laatste jaren heeft de ambachtelijke distilleerindustrie een enorme groei doorgemaakt. Meer dan een decennium geleden waren er nog 70 distilleerderijen in de VS. Nu zijn er, sinds 2016, meer dan 700 (volgens Bill Owens, president en oprichter van het American Distilling Institute). Van deze 700 distilleerderijen is er een middelgrote fabrikant die constant manieren probeert te vinden om het distilleerproces te verbeteren en de juiste efficiëntie, smaak en kwaliteit te vinden.

Deze distilleerder nam een innovatieve stap en raadpleegde Russell Finex voor meer efficiënte oplossingen. Het bedrijf is een oudere whiskydistilleerderij en probeerde, net als vele kleine bedrijven, manieren te vinden om zich te onderscheiden.



Figure 1. Whiskey Application

De middelgrote ambachtelijk distilleerderij maakt whisky, bourbon en moonshine en besloot hun proces zo productief, hygiënisch en consistent mogelijk te maken. Een bedrijf dat ooit methodes gebruikte als het scheiden van granen en vloeistof met wasmanden in een kamer van 100 vierkante meter, groeide uit tot een whiskyproducent met traditionele koperen whiskyketels, houten fermentoren en nu de **Russell Liquid Solid Separator™**.

Hun productie verhoogde van ketels van 5-8 gallon tot ketels van 1350, 260 en 180 gallon, dus de distilleerderij had een uitrusting nodig die niet alleen de hoeveelheid geproduceerde whisky kon hanteren maar ook de consistentie kon verbeteren.

“De kwaliteit van distilleren komt meer voort uit het proces dan uit de ingrediënten”, zegt medeoprichter en Master Distiller. “Met de groei van onze distilleerderij is het beschikken over een machine die vloeistof scheidt van de vaste deeltjes beter voor onze productiviteit en rendement per partij, en daarbij kunnen we een Amerikaanse whisky produceren die zonder graan is gemaakt, een stijl die typischer is voor Schotse whisky’s.”

De integratie van de scheidingsmachine van Russell heeft een cruciale rol gespeeld, hierdoor kon de distilleerderij meer vloeistof in hun fermentoren doen. Dit is belangrijk omdat er vaak restgraan achterblijft voordat het fermentatieproces van start gaat, waardoor de vloeistof gefermenteerd wordt. Met de Russell Liquid Solid Separator™ is het proces “fermenteren zonder graan” veel efficiënter en genereert het meer whisky.

Met de separatietechnologie van Russell Finex kan de groep een uniek distilleringsproces integreren. In deze industrie is het distilleringsproces veel belangrijker dan de eigenlijke ingrediënten die gebruikt worden om de sterke drank te maken.

“Met de Liquid Solid Separator kunnen we onze smaak behouden en toch efficiëntie aanbrengen aan onze productie, waardoor we tijd en geld besparen en kunnen we innoveren binnen onze categorie”, legt de medeoprichter uit.

Deze veelzijdige centrifugale separator is in staat om hoge doorvoersnelheden te hanteren en de verwerkingskosten voor het ontwateren van draf te reduceren, en heeft daarmee de productie van de distilleerderij aanzienlijk verhoogd. De draf is zo droog nadat het uit de Liquid Solid Separator komt, dat het mogelijk is om het overgebleven graan naar lokale boerderijen te sturen voor veevoer. De distilleerderij kon daarmee zijn eigen milieuoetadruk verlagen.

De hoeveelheid vloeistof die de separator uit het graan onttrekt zorgt voor minder gewicht van het graan dat naar de boerderijen wordt gestuurd, waardoor de distilleerderij nog meer kan besparen.

“Omdat we meer vloeistof in de fermentor konden opslaan en we een lastig handmatig proces konden elimineren, waren we in staat om onze productie met 20% te verhogen. En belangrijker, we reduceerden afval en de transportkosten van het afval”, verklaart de medeoprichter.

- Distillery Co-founder

De voordelen van de Russell Liquid Solid Separator™ voor distilleerders maken het distilleerproces minder veeleisend of omslachtig. Doordat er minder werk en hulpmiddelen nodig zijn om de machine te bedienen, samen met de lage bedrijfskosten en snelle rendement is de Russell Liquid Solid Separator™ een ideale distilleeroplossing voor distilleerders over de hele wereld.

Over Russell Finex

Russell Finex maakt en levert al meer dan 85 jaar filters, zeven en separators om productkwaliteit te verbeteren, productiviteit te verhogen, de gezondheid van de operators te bewaken en ervoor te zorgen dat vloeistoffen en poeders vrij zijn van contaminatie.

Over de hele wereld werkt Russell Finex in verschillende industrieën met toepassingen in onder andere voeding, farmaceutische producten, chemische producten stickers, plastisol, verf, coatings, metaalpoeders en keramiek.



Figure 2. Russell Liquid Solid Separator™