

Aby utrzymać najwyższy standard jakości swoich farb, firma Farrow & Ball podwaja wydajność przez optymalizację linii produkcyjnej za pomocą automatycznych, samoczyszczących filtrów

Farrow & Ball, wiodący producent farb na bazie wody zainstalował dwa urządzenia Self-Cleaning Russell Eco Filter® w celu kontroli jakości farb po ostatnim etapie produkcji

Farrow & Ball, wiodący producent farb na bazie wody zainstalował dwa urządzenia Self-Cleaning Russell Eco Filter® w celu kontroli jakości farb po ostatnim etapie produkcji

Przedsiębiorstwo Farrow & Ball, ugruntowane w 1946 roku z siedzibą w Dorset w Wielkiej Brytanii, jest producentem tradycyjnych farb i tapet. Od ponad 70 lat firma stale rozwija się, zatrudniając ponad 300 pracowników na miejscu i 600 osób na całym świecie, i sprzedaje swoje wyroby za pośrednictwem ogólnosiwiatowych sieci dystrybutorów, takich jak B&Q, Homebase oraz wielu renomowanych marketów budowlanych.




Projektanci Farrow & Ball wykreowali 132 charakterystyczne, przyjazne środowisku naturalnemu odcienie farb wykończeniowych na bazie wody. Stosując tradycyjne metody produkcji, wytworzyli oni również wiele unikatowych wzorów tapet. Najwyższej jakości farby Farrow & Ball cieszą się uznaniem na całym świecie, poczynając od klientów flagowego salonu na Fulham Road w Chelsea w Londynie, a także salonów w Toronto, Nowym Jorku i Paryżu. Mając na uwadze ciągły rozwój firmy, Farrow & Ball zwróciła się do Russell Finex w kwestii zapewnienia rozwiązania, które z łatwością sprawdziłoby się w zakresie dotychczasowych operacji, zapewniając jakość produktu a jednocześnie radząc sobie ze zwiększonym popytem.

Produkcja najwyższej jakości farb Farrow & Ball to precyzyjny i kompleksowy proces, obejmujący wiele nakładających się na siebie etapów. Materiał bazowy farby tworzą delikatne proszki i pigmenty, takie jak wysokogatunkowy dwutlenek tytanu, które w połączeniu z najwyższej jakości spoiwem składają się na produkt końcowy. Po zakończeniu procesu mieszania, partia farby jest następnie sprawdzana przez dział kontroli jakości, który bada jej wytrzymałość, połysk, przejrzystość i stopień rozdrobnienia cząsteczek.

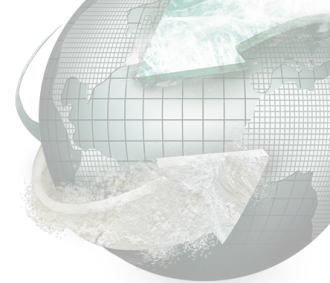
Przeprowadzanie testów jest niezbędne w celu zapewnienia odpowiedniej jakości farby. W swoich produktach, Farrow & Ball stosuje do 30% więcej pigmentu



Figure 1. Self-Cleaning Russell Eco Filter® zainstalowany w fabryce Farrow & Ball w celu eliminacji niezdystrybuowanych pigmentów proszku z farby.

-  **Gwarancja jakości** – Eliminuje ryzyko zanieczyszczenia i usuwa niepożądane materiały, chroniąc jakość produktu końcowego
-  **Zmniejsza zaangażowanie operatora** – W pełni zamknięta konstrukcja chroni i zapewnia bezpieczeństwo operatora przez cały czas
-  **Zwiększa wydajność** – Unikalny system SpiroKlene™ zapewnia stałą filtrację bez przestojów i konserwacji związanych ze stosowaniem worków

w porównaniu z farbami innych producentów, co może skutkować wyższym poziomem niezdystrybuowanych cząstek barwnika, zalegających w mieszaninie. Aby wyeliminować to ryzyko, wymagany był dłuższy czas mieszania, dzięki czemu uzyskiwano całkowite rozproszenie pigmentów; ten etap mógł jednak trwać do dwóch dni.



Po szeroko zakrojonych konsultacjach z doświadczonym inżynierem sprzedaży Russell Finex przeprowadzono próbę na miejscu z użyciem Self-Cleaning Russell Eco Filter®. Po uzyskaniu pożądanych wyników, zainstalowano dwa samoczyszczące filtry Self-Cleaning Russell Eco Filter® które natychmiast usprawniły proces zapewnienia jakości, skracając czas potrzebny na wydanie pojedynczej partii do pakowania do 45 minut - 100% szybciej niż przy zastosowaniu poprzednich procedur. Simon Downey, kierownik produkcji w Farrow & Ball stwierdził, „Eliminacja ryzyka zanieczyszczenia naszych wyrobów jest dla nas kwestią nadrzędną i w tym celu podjęliśmy dodatkowy krok, aby upewnić się, że oferujemy najlepszy produkt wszystkim naszym klientom. Naszą markę od konkurencji odróżnia renomowana jakość, więc ryzykując uchybienia w procesie zapewnienia jakości ryzykujemy naszą reputację.”

Samoczyszczący filtr Self-Cleaning Russell Eco Filter® skrócił czas testowania potrzebny do zakwalifikowania farby. Dzięki unikalnemu systemowi SpiroKlene™, te zintegrowane z linią filtry eliminują przestoje potrzebne na wymianę worków i wkładów filtracyjnych, co pozwala na zwiększenie wydajności produkcji. Filtry są łatwe w demontażu, czyszczeniu i ponownym montażu między kolejnymi partiami produktu innego koloru, co oznacza minimalne zakłócenia podczas wymiany produktu. Pan Downey kontynuuje: „Z łatwością zintegrowaliśmy te samoczyszczące filtry z istniejącą linią technologiczną. Działają doskonale przez cały czas, przy minimalnym zaangażowaniu ze strony zespołu i znacznie skracają czas trwania procesu.”

Dzięki 85-letniemu doświadczeniu firma Russell Finex oferuje urządzenia separujące dla różnych branż, w tym przemysłu żywnościowego, farmaceutycznego, chemicznego, producentów powłok, ceramiki, proszków metali oraz uzdatniania wody i recyklingu. Russell Finex oferuje szereg rozwiązań do przesiewania i filtrowania, które są w stanie sprostać niestandardowym potrzebom branży lakierniczej, w tym zwiększać wydajność przy jednoczesnym zmniejszeniu przestoju produkcyjnych i nakładu pracy.



Figure 2. Farrow & Ball używa Self-Cleaning Russell Eco Filter® do kontroli jakości płynnej farby przed etapem pakowania.