



## Finex Ultima™ 分级筛助力M.B.制糖确保蔗糖糖粉品质，最大效率提升生产加工产能

### 全球食品药品生产商M.B.制糖采购Russell Finex超声波振动分级筛，扩大产能确保产品品质

M.B. Sugars&Pharmaceuticals Ltd, 又称M.B., 是一家全球领先的蔗糖生产商和出口商, 生产大量的特种糖产品, 例如双精糖、方糖、红糖和硬糖。

M.B.是唯一一家在美国食品和药物管理局 (USDMF) 注册并持有美国食品和药物管理局 (USFDA)、犹太食品和清真食品认证的公司。公司还生产符合IP、BP、EP USP和JP标准的糖, 满足客户特定要求的需求, 注重质量。

M.B.的化学工程师Rushabh A.Lodha说: “我们的客户包括印度和国外的大多数制药公司, 此外还有各种高级连锁酒店、面包店、医院和其他机构。我们致力于达到最高标准的质量和服務, 因此我们必须获得最好的产品, 以提供给我们的客户”。

M.B.公司蔗糖粉的生产首先是将原糖熔化成糖浆。这种糖浆经过过滤除去杂质, 然后经过结晶。结晶后的糖在筛分分级之前被干燥并冷却成蔗糖晶体或粉末。蔗糖分级是生产的一个重要阶段, 因为它确保包装前颗粒的正确尺寸。为了扩大其在印度马勒冈纳什克的工厂, M.B.寻求一种大产能的工业分级筛来优化蔗糖粉的质量。

凭借85年为食品和制药行业提供高质量筛分解决方案的经验, Russell Finex拥有满足客户特定需求的知识和专业技术。M.B.公司最初与当地的振动筛设备制造商接洽, 但随后他们推荐了Russell Finex, 以满足M.B.公司的高要求。此后, Finex Ultima™ 筛分机搭配Vibrasonic® Deblinding System超声波防堵塞系统作为推荐的最优解决方案。



图 1. Finex Ultima™安装在M.B.公司生产线中

- 与传统振筛相比, 提升了50%的产能
- 高效率, 一次高达5级的精确筛分
- 通过精确分级, 提升产品质量, 增大产能

Finex Ultima™ 是一种高性能振动筛, 旨在提高筛分效率和产品质量。这种工业振动筛由于其卫生的开放式框架设计, 成为食品和药品制造商的一个主流选择。该分级筛易于清洁、组装和拆卸, 不需要额外的工具。它的创新设计, 与传统的分级筛相比, 筛分精度和生产效率方面有了很大的改进。



# RUSSELL FINEX

Global Sieving & Filtration Specialists



搭载Vibrasonic® Deblinding System超声波防堵塞系统能使筛分效率升级，将细粉和浆体的筛分精细度提高到20微米。Russell Finex的该款超声波系统适用于高温环境的超声波系统，当糖晶体融化到筛网上时，会导致筛网堵塞。Russell Finex的创新系统避免了这些问题，使用孔径精确的筛网，优化筛分效率，并提高过筛率。

为了证明筛分设备的优越性，Russell Finex在M.B.的生产线上进行了测试。15天的在线筛分测试令人满意，M.B.决定购买30英寸Finex Ultima™ 筛分机以及Vibrasonic® Deblinding System超声波防堵塞系统。Lodha说：“Russell Finex筛分设备的性能给我们留下了深刻的印象。在进行现场试验后，我们意识到30英寸的分级筛将有助于我们达到预期的生产率，并提高最终蔗糖粉的质量。”

Russell Finex还在卸料口内还安装了一个磁铁分离器，以清除产品中的亚铁污染物，以及一个拦阻器（也称为分流器），以确保将过筛的材料迅速从卸料槽中分离。此外，在筛板上增加了门控板，以使物料在筛网上停留的时间达到最佳，提高筛分效率，减少良品损失。

Lodha总结道，“Finex Ultima筛分机的筛分效率超出了我们的预期，不仅确保产品品质，还提升了产能。该分级筛操作简便、快速，易于拆卸和清洁。”

自1934年成立以来，Russell Finex一直为不同行业的全球客户提供振动筛、分级筛、超声波振筛和自清洁过滤器。这一系列的筛分离解决方案提高了产品质量，提升了生产效率，保障了操作人员的健康，确保液体和粉末无污染。