



Russell Liquid Solid Separator™助力意大利跨国企业提升产能近50万欧

Russell Liquid Solid Separator™固液分离机优化果胶精制过程，助力Silvateam S.p.A公司过滤粒径细至 20 微米的果浆，减少浪费，大幅提高产能。

SILVATEAM
Food Ingredients



意大利跨国公司 Silvateam S.p.A是一家是**天然植物提取物的**生产商。Silvateam的产品在全球60多个国家销售，并被用于多种用途，包括食品饮料生产、动物保健和皮革鞣制。

Silvateam在其位于意大利Rende的新工厂生产果胶。这种提取自酸橙皮、柠檬皮和橙子皮的果胶被用作果酱、橘子酱、果冻和其它水果食品中的凝胶剂。其**年产能 2000 吨**的生产设施全天候运行。

Silvateam采用一种独特的制造工艺：它使用水解法从新鲜的柑橘皮中提取果胶，将产生的糖浆进行过滤以分离出原果胶——这是一种来自果皮残留物的浆料。然后在糖浆被干燥和混合之前，会经过二次过滤过程以对果胶进行精制。

过滤对Silvateam的生产过程至关重要。从固体中分离出液体是很困难的，而且Silvateam意识到现有的在其二次过滤过程中使用的静态振动筛存在一些果胶浪费。改善过滤工艺将能让Silvateam提高产量。

Silvateam对固液分离技术进行了评估，参观了展会并与许多制造商一起交流了他们的经验。用于将液体从固体中分离的离心式分离机Russell Liquid Solid Separator™固液分离机被确定为首选解决方案。

Russell Finex很高兴能支持Silvateam，向其提供一台Russell Liquid Solid Separator™固液分离机用于在真实生产环境中进行评估。Russell Finex 还与Silvateam的生产团队进行合作，提供专业建议以确保其解决方案能完全满足生产的需求。





SILVATEAM Food Ingredients

该多功能离心式分离机，能够过滤软质和纤维状尺寸过大的固体，能轻松适配Silvateam的生产过程，并建立最优操作条件，Russell Liquid Solid Separator™固液分离机在生产过程中的不同阶段使用各种筛网尺寸进行了测试。

在谈论Russell Finex 解决方案的优势时，Silvateam的制造经理Fulvio Salvo说：“我们老旧的静态筛分技术会浪费掉一些产品。使用Russell Liquid Solid Separator™固液分离机，我们能够优化精制过程，减少浪费并增加2%的产量。”

Salvo 还提到，“Russell Finex提供的支持非常好。他们提供给我们一台测试设备用于在真实生产环境中进行试运行，我们在不同位置操作该分离机使用不同的筛网尺寸进行了测试以确定最佳的操作硬件。”



优化过滤过程对生产有显著影响。Russell Liquid Solid Separator™固液分离机的离心作用使果胶生产商能够对粒径细至20微米(0.02毫米)的液固实现高产能分离，并显著降低会被浪费的合格产品的数量。

由于果胶的浪费减少，Silvateam的产量增加了2%。虽然这似乎是一项边际收益，但它使得Silvateam每年增加50吨产能或50万欧元产值（以批发价计）。

除了能提高Silvateam的产量外，事实证明，Russell Liquid Solid Separator™固液分离机还易于使用。不像静态过滤器需要定期清洁，Russell Liquid Solid Separator™固液分离机内集成的喷淋管能在生产过程中对其网式过滤器进行反冲洗，从而降低停机时间并确保不停产。

- **增加产量**-尽量减少合格产品的浪费
- **提高生产力**-液体泥浆流量的处理能力高达100,000升/小时
- **简化流程**-集成的喷淋管可以就地清洁过滤器

成立于1934年，Russell Finex为全球超过140个国家的客户设计和制造筛分过滤设备。凭借其位于英国的总部，以及位于比利时、美国、印度和中国的子公司，公司具备真正意义上的全球影响力，能提供全面的客户服务和售后支持。