



Russell Finex 为Natulab提供集成的全封闭筛分解决方案，将产量提高了300%

巴西制药公司全新生产线上的Russell Compact Airswep Sieve™紧凑型气扫振动筛，助力提高生产率，缩短了停机时间



2000年成立于巴伊亚州的Natulab是巴西第十大制药公司，也是该国最顶尖的草药生产公司。它还是第五大非处方药生产商，并且随着市场对医药产品需求的增长，该公司近年来发展迅速。

为满足市场需求的增长，Natulab公司试图在其位于巴西的工厂新建一条生产线，该生产线需要一种可以集成到真空输送线中的完全封闭的筛分解决方案。Natulab公司的目标就是找到可以安全筛分药物原料的设备，并去除产品中的尺寸过大的杂质、团块以及异物。



由于以前使用的振动筛的筛分性能不佳，需要频繁更换筛网，所以Natulab要寻求一种更有效的解决方案，以提高吞吐量并减少因机器持续停机而导致的生产停机时间。

在咨询筛分解决方案专家Russell Finex 的销售工程师后，Russell Compact Airswep Sieve™紧凑型气扫振动筛被推荐为理想的解决方案。该振动筛安装在Natulab新生产线的起始部位，原料通过真空输送系统进入振动筛。当合格产品通过时，废物和尺寸过大的产品通过振动筛上的排出口被去除。

“Russell Compact Airswep Sieve是理想设备。它极大提升了筛分生产效率。”

Natulab公司维修主管Angelito de Jesus

缩短生产停机时间，提高产量

Russell Compact Airswep Sieve™紧凑型气扫振动筛的安装显著提高了药物原料的吞吐量，加工速率达到1200千克/小时，满足生产线的速率要求。在此之前，筛分加工速率只能达到300千克/小时，整个加工过程需要约40分钟。现在使用Russell Compact Airswep Sieve™直排负压筛之后，整个加工过程的速率提高了50%，生产率提高了300%，整个加工过程仅耗时20分钟，筛分速率达到1000-1200千克/小时，这大大缩短了生产时间，提高了产量。

Natulab公司的维修主管Angelito de Jesus 说：“Russell Compact Airswep Sieve™真空输送筛分机对我们来说是最完美的设备。它使我们的生产过程更快、更高效，并且得益于其振动机制，它为我们提供了比以前任何机器都更好的性能。”



凭借经业界验证的技术，Russell Compact Airswept Sieve™ 密闭输送振动筛将筛分技术与符合行业标准的真空输送线相整合，使粉末能在一次无尘操作中得到安全可靠的检查筛分。这种筛分机器在设计时就考虑到了安全筛分，能最大程度地降低操作员吸入产品的风险，并确保安装快速简便，所需空间最小。

“使用该设备三年后，我们从未遇到任何问题。我们选择Russell Compact Airswept Sieve™ 紧凑型气扫振动筛是因为与市场上的其他同类设备相比，它是最高效、最可靠的设备。”

Natulab公司维修主管Angelito de Jesus

由于Russell Compact Airswept Sieve™ 直排气扫振动筛具有多种尺寸和选配项可供选择，因此它可以安装在任何气动输送线上，用以检查筛分材料。该设备可以高效地去除任何不需要的过大尺寸杂质，并且可以在全封闭的环境下持续运行。与标准输送振动筛相比，该设备不仅能将生产力提高四倍，而且其易清洁和易拆卸的特点还使生产停机时间降至最短，这非常适合于药物粉末筛分。

关于Russell Finex

Russell Finex成立于1934年，作为一家过滤、筛分和分级技术领域的全球品牌，公司拥有超过85年的成功经验。Russell Finex为制药行业提供一系列创新、高质量的解决方案，因此客户们可以放心，他们的具体加工要求会得到满足。想要了解更多设备选项和产品信息，请立即联系经验丰富的Russell Finex销售工程师。



图 1. Russell Compact Airswept Sieve™ 安装在生产线上

Russell Compact Airswept Sieve™ 优势和特点：

- **提升产能** - 与传统真空输送筛分机相比，提升4倍产能
- **减少停机时间** - 易拆卸清洁设计，缩短停机清洁时间
- **确保操作工安全** - 全密闭设计尽可能减少有害物粉尘