



## BRAUEN UND MÄLZEN

Verbesserungen am Design des Elevators

Beratung zur Modifikation des Designs

### Problem

Verwendung eines vorhandenen Getreide-Elevators für den Transport von „grünem Malz“.

Nach der Installation war offensichtlich, dass der Elevator problematisch war und nicht wie erwartet funktionierte. Die installierten Becher waren Becher des Typs CCS127, welche die ursprünglich montierten überholten HDP-Becher des Typs J127 ersetzen.

Nach einiger Diskussion mit 4B war die Prognose, dass die Trommel möglicherweise zu klein für den Vorstand des CCS12x7-Bechers sei. Es wurde erwartet, dass dies durch die Installation eines Bechers des Typs CCS 12x6 behoben werden könnte, aber das Problem lag weiterhin vor, wenn auch nicht ganz so schlimm.



# Lösung

Nach einem Besuch am Standort zur Inspektion der Anlage war offensichtlich, dass der Elevator für den Transport von Getreide als Schüttgut eingerichtet worden war. Diese Konfiguration war für den Transport von grünem Malz falsch, da Malz von Natur aus nass und klebrig ist und nicht gut fließt.

Das Ergebnis war, dass das Produkt nicht vollständig in den Auslass ausgetragen wurde, sondern nach unten auf den Rückgurt und wieder zurück in den Elevatorfuß fiel.

4B schlug zur Lösung dieses Problems zwei geringfügige Änderungen vor.

1. Modifizierung des Auslasses durch Absenkung in eine geeignete Position, um den kompletten Austrag des Produkts vom Becher in den Auslass zu gewährleisten.
2. Reduzierung der Drehzahl der Trommel, um den korrekten Austragsstrom zu liefern.

## Ergebnisse

**Nach Umsetzung dieser beiden Modifikationen verschwand das Problem vollständig. Das Feedback war positiv. Der Elevator lief reibungsloser mit weniger Last auf dem Motor. Die Chargenzeit wurde so stark verkürzt, dass dieser Teil jetzt der effizienteste Teil des Prozesses ist.**

