



AUFRÜSTUNG DES RAPS-ELEVATORS Kapazitätserweiterung und Hygieneverbesserungen

Der größte britische Hersteller von Rapsöl hat unlängst seinen Beschickungselevator für sein Hauptsilo mit fortschrittlichen antistatischen AM Nyrim-Elevatorbechern aufgerüstet.

Problem

Der größte britische Hersteller von Rapsöl musste die Tonnage-Kapazität seines Elevators erhöhen sowie Maßnahmen zur Verbesserung der Hygiene und zur Verringerung des Risikos einer Salmonellen-Kontamination in seiner gesamten Produktionsanlage treffen.

Öl und Staub klebt an den traditionellen, aus Stahl gefertigten Bechern fest, sammelt sich dort und reduziert so die Kapazität des Elevators. Im Laufe der Zeit werden diese Ablagerungen immer größer und können die Kapazität der Becher verringern. Die Ablagerungen brechen dann unter Umständen in Klumpen ab und kontaminieren so möglicherweise den Produktionsprozess weiter im Raffinerieprozess.



Lösung

Ein Auswechseln der Normalstahl-Becher gegen Becher des gleichen Typs würde keine Vorteile bringen, da die neuen Becher ebenfalls anfällig für Schäden und Ablagerungen sein würden.

Der Vorschlag, die neu entwickelten AM Nyrim-Elevatorbecher einzusetzen, bot einen robusteren Durchsatz mit höherer Kapazität, ohne dass Änderungen am Antrieb notwendig waren. Das Material wird beim Transport im Elevator nicht durch Schläge und Stöße beschädigt.

Das fortschrittliche Nyrim-Material ist inhärent antistatisch und es müssen keine Additive zur Reduzierung des Oberflächenwiderstands zugegeben werden.



Ergebnisse

Erhöhter Durchsatz des Elevators.

Nebenbei funkensichere Elevatormaterialien in den Prozess eingeführt.

Niedriger Reibungskoeffizient und Flexibilität des Nyrim-Materials verhindern die Ansammlung von Ablagerungen auf den Bechern.

Verbesserte Hygiene im gesamten Produktionsprozess.

Stoßfestigkeit von Nyrim weniger anfällig für Schäden als Becher, die aus Normalstahl gefertigt sind.

