



INDUSTRIA DELLA BIRRA E DEL MALTO

Miglioramenti della configurazione dell'elevatore
Consulenza per la riconfigurazione

Sfida

Utilizzare l'elevatore per granaglie esistente per il trasporto di "malto verde".

Dopo l'installazione, è risultato chiaro che l'elevatore presentava dei problemi e non funzionava nel modo previsto. Le tazze installate erano di tipo CCS127, che avevano sostituito le tazze J127 HDP obsolete installate originariamente.

Dopo alcune conversazioni con 4B, la prognosi è stata che la puleggia poteva essere troppo piccola per la proiezione della tazza CCS 12x7. Si riteneva che la soluzione fosse l'installazione di tazze CCS 12x6, ma il problema persisteva, anche se in maniera meno seria.



Soluzione

Dopo una visita sul posto per verificare cosa fosse effettivamente presente, è risultato chiaro che l'elevatore era configurato per trasportare cereali a flusso libero. Tale configurazione non era corretta per la movimentazione del malto verde, che per sua natura è umido e appiccicoso e non scorre bene.

La conclusione è stata che il prodotto non si scaricava completamente nella bocchetta di uscita, ma cadeva invece nella canna di ritorno per ritornare poi nel piede.

Per risolvere questo problema, 4B ha consigliato due modifiche minori.

1. Modificare l'uscita abbassandola a una posizione idonea per assicurare che il prodotto venga completamente scaricato dalla tazza alla bocca di uscita.
2. Ridurre i giri/minuto della puleggia per fornire il flusso di scarico corretto.

Risultati

Dopo l'implementazione di entrambe queste modifiche, il problema ha cessato completamente di esistere. I commenti sono stati positivi. L'elevatore ha funzionato in modo più regolare, con un minor carico sul motore. Il tempo di elaborazione del lotto è stato ridotto al punto tale da essere ora la parte più efficiente del processo.

