

Puesta en servicio de la instalación de secado de azúcar de Cevital, Argelia



*Vista de la
ciudad Bejaia*

La segunda refinería de Cevital ha sido diseñada para una capacidad de 3.000 t. Así, junto con la primera refinería de esta sociedad, se están procesando más de 4.600 toneladas de azúcar al día.

La instalación de secado de azúcar consta principalmente de un tambor de secado en contracorriente con un diámetro de 4,0 m y un enfriador vertical de lecho fluidizado con tubos de enfriamiento integrados refrigerados por agua.

Después del montaje, los equipos se prepararon para la puesta en servicio verificándolos escrupulosamente y programando el control y la regulación del proceso. Entonces, la puesta en servicio misma de la instalación de secado y enfriamiento se realizó sin problema alguno.

La instalación está diseñada para un caudal de tratamiento de 130 t/h. Durante la puesta en servicio fue posible registrar un caudal de tratamiento de azúcar de 140 t/h y temporalmente incluso de 160 t/h.



*Secador de azúcar de
la instalación*

Así, los valores superaron las expectativas del cliente de alcanzar un tratamiento diario de 3000 toneladas no sólo en un día, sino durante varios días. El valor medio de la humedad de salida medida del azúcar se encuentra visiblemente por debajo del 0,03%, lo que es indicio de la excelente calidad de azúcar que se puede conseguir empleando equipamientos de BMA. Incluso en caso de altas temperaturas exteriores, la temperatura de salida del azúcar fue inferior a 30 °C.

El control y la regulación optimizados del proceso de secado y enfriamiento facilitan largos tiempos de servicio ininterrumpidos. Este hecho encontró un eco positivo de la parte de Cevital, dado que una instalación similar de la fábrica requiere limpiezas mucho más frecuentes. Los procesos de operación automatizados reducen los trabajos de mando necesarios a las tareas de supervisión rutinarias que los operarios dominan sin problema tras una corta fase de formación.

Gerald Caspers