

# Inbetriebnahmen bei The Amalgamated Sugar Company, USA



The Amalgamated Sugar Company (TASCO) in Idaho hat 2011 in den drei Fabriken mehrere Projekte des Modernisierungsplanes, die zusammen mit BMA realisiert wurden, in Betrieb genommen. Anfang Juli 2011 wurden zunächst in der Fabrik Nampa ein kontinuierlicher Verdampfungskristallisator VKT, ein Kühlungskristallisator OVC und drei kontinuierliche Zentrifugen K3300 für Nachprodukt sowie drei K3300-Zentrifugen für B-Produkt in Betrieb gesetzt. Füllmassepumpen und ein Melasse-Magma-Mischer gehörten ebenfalls zum Lieferumfang. Die Inbetriebnahme erfolgte zügig während der laufenden Dicksaftkampagne. Schon nach kurzer Zeit wurden die garantierten Werte für eine Melassereinheit von kleiner 60 % erreicht, so dass von Kundenseite auf eine aufwändige Leistungsfahrt verzichtet wurde. VKT und OVC haben direkt neben dem Haupteingang eine weithin sichtbare Position als neue Wahrzeichen der Fabrik eingenommen.

Im August 2011 wurde dann eine komplette Zuckertrocknungs- und -kühlanlage in der Fabrik Twin Falls in Betrieb genommen. Diese besteht aus einem Trommeltrockner sowie einem Wirbelschichtkühler und den Nebenaggregaten wie z. B. dem Filter. Die Durchsatzleistung der Anlage beträgt 50 t/h und der Zucker wird auf eine Feuchte von weniger als 0,03 % getrocknet und auf unter

30 °C gekühlt. Die Inbetriebnahme verlief im Zeitplan und zur vollsten Zufriedenheit von TASCO. Eine Leistungsfahrt im Dezember 2011 erfüllte alle Erwartungen und lieferte Austrittsfeuchten und -temperaturen deutlich unter den garantierten Werten.

Im November 2011 folgte in der Fabrik in Paul, Idaho die Inbetriebnahme eines VKT für B-Produkt und eines VKT sowie zweier Kühlungskristallisatoren OVC für C-Produkt. Die beiden OVC sind in Serie geschaltet. Diverse Füllmassepumpen und ein Melasse-Magma-Mischer gehören auch hier zum Lieferumfang. Der B-VKT ist ausgelegt für 91 t/h Durchsatz und der C-VKT für 36 t/h. Die Melassereinheit wird so auf unter 60% reduziert. Die Inbetriebnahme erfolgte parallel zur laufenden Kampagne ohne Unterbrechung des Fabrikbetriebes. Schon nach wenigen Wochen erfüllte die neue Installation die Erwartungen von TASCO.

Durch umfassendes Training und intelligente Steuerungskonzepte fühlte sich das Betriebspersonal aller drei Fabriken schnell sehr sicher im Umgang mit der neuen Prozesstechnik. Der exzellenten Teamarbeit von TASCO und BMA-Personal in allen Phasen der Projekte ist ein großer Teil des Projekterfolges zu verdanken. BMA ist sehr stolz, Partner von TASCO in diesem Projekt zu sein. Technologische Kompetenz sowie Prozess-Know-how von BMA sind neben der reinen Apparatelieferung ein wichtiger Beitrag zu einer erfolgreichen Partnerschaft.

*Hans Schmidt*

## *Inbetriebnahme der VKT in Paul*

