

Puestas en servicio en The Amalgamated Sugar Company, EE.UU.



En 2011, The Amalgamated Sugar Company (TASCO), con sede en Idaho (EE.UU.), puso en servicio varios proyectos de su plan de modernización realizados con BMA. A principios de julio de 2011, en la fábrica de Nampa en primer lugar se pusieron en servicio una tacha continua VKT, un cristalizador enfriador OVC y tres centrifugas continuas K3300 para producto de bajo grado, así como tres centrifugas K3300 para producto B. Así mismo, el suministro también incluía bombas de masa cocida y un mezclador de melaza y masa cocida. La puesta en servicio se realizó rápidamente durante la campaña de jugo denso en curso. Tras un breve período de tiempo, ya se registraron los valores garantizados para una pureza de melaza inferior al 60%, lo que dio lugar a que el cliente prescindiera de un complejo ensayo de rendimiento. La torre VKT y el cristalizador enfriador OVC se ubican directamente junto a la entrada principal, por lo que ocupan una posición destacada a modo de nuevos buques insignia de la fábrica.

En agosto de 2011, se puso en servicio una instalación completa de secado y de enfriamiento de azúcar en la fábrica Twin Falls, compuesta por un secador de tambor, así como de un enfriador de lecho fluidizado con sus grupos adicionales como p. ej. el filtro. La instalación presenta un caudal de tratamiento de 50 t/h y el azúcar se seca a una humedad inferior al 0,03% y se enfría a una temperatura por debajo de los 30 °C. La puesta en servicio se realizó en el tiempo previsto, para plena satisfacción de TASCO. Un ensayo de ren-

dimiento realizado en diciembre de 2011 cumplió todas las expectativas y suministró humedades y temperaturas de salida considerablemente inferiores a los valores garantizados.

En noviembre de 2011, en la fábrica de Paul (Idaho) se pusieron en servicio una torre VKT para producto B, así como una torre VKT y dos cristalizadores enfriadores OVC para producto C. Ambos OVC están conectados en serie. El suministro también incluía diversas bombas de masa cocida y un mezclador de masa cocida y melaza. La torre VKT para producto B ha sido concebida para un caudal de tratamiento de 91 t/h, y la VKT de producto C para uno de 36 t/h. Así, la pureza de melaza se reduce por debajo del 60%. La puesta en servicio se realizó paralelamente a la campaña en curso, sin interrumpir el servicio de la fábrica. Tras unas cuantas semanas, la nueva instalación ya cumplía las expectativas de TASCO.

Gracias a un entrenamiento completo y a conceptos inteligentes de control, el personal operativo de las tres fábricas empezó a utilizar de forma segura las nuevas técnicas de proceso tras un breve período de tiempo. Gran parte del éxito del proyecto se debe al magnífico trabajo en equipo de TASCO y del personal de BMA en todas las fases del proyecto. BMA se enorgullece de ser socio de TASCO en este proyecto. La competencia tecnológica y el know-how de procesos de BMA contribuyen decisivamente, junto con los propios aparatos suministrados, a la excelente colaboración entre socios.

Hans Schmidt

Puesta en servicio

de las torres VKT en Paul

