

A principios de la campaña remolachera de 2012/13, algunos equipamientos de BMA se pusieron en servicio con éxito en las fábricas turcas Keskindiliç Bal Kûpü Şeker Fabrikası y Kütahya Şeker Fabrikası A.S.

En la azucarera Keskindiliç Bal Kûpü Şeker Fabrikası situada cerca de Aksaray—ciudad ubicada en la meseta central de Anatolia— en 2011/12 se construyó una instalación de difusión con una capacidad de tratamiento de remolacha de 8.500 toneladas al día. Para la fabricación y el montaje, BMA contaba con el apoyo de un socio local (como ya se comunicó en la edición de Informaciones BMA 50/2012).

Tras haber llevado a cabo el arranque de la instalación de difusión en junio 2012, en septiembre de 2012 —a principios de la campaña— los empleados de BMA consiguieron alcanzar el rendimiento deseado de dicha instalación en colaboración con el cliente. El ensayo de rendimiento ulterior dio resultados muy positivos.

Hasta la campaña de 2012/13 en la azucarera Bal Kûpü, la extracción del azúcar de las remolachas exclusivamente se realizó dentro de un difusor horizontal de modelo más antiguo. Con la construcción de la nueva torre de difusión de BMA, para los operarios también se modifica el

modo de operación de la instalación. Gracias a las eficaces medidas de preparación y formación del personal de operación experimentado de la fábrica durante la fase de arranque, el cambio pudo realizarse sin retrasos. Los empleados de BMA gozaban del apoyo competente del cliente, de modo que el arranque, la puesta en servicio y el ensayo de rendimiento se llevaron a cabo en un breve espacio de tiempo. Los excelentes resultados de rendimiento alcanzados respondieron plenamente a las expectativas del cliente, dando un fin rotundamente satisfactorio a este proyecto. Una vez terminadas todas las fases de proyecto, la instalación de difusión se entregó al cliente satisfecho.

A principios de octubre de 2012 en la azucarera Kütahya Şeker Fabrikası A.S., los empleados de la fábrica pusieron en servicio una torre VKT para azúcar crudo y una para producto de bajo grado con el equipamiento periférico correspondiente con asistencia de BMA. Dado que la campaña ya había empezado una semana antes, no se produjeron variaciones importantes o interrupciones de servicio. Dos días más tarde ya fue posible entregar las torres VKT completamente optimizadas al personal de operación de la instalación. Entonces, el personal de puesta en servicio de BMA instruyó

*La instalación de
difusión de la azucarera
Keskindiliç*



a los empleados correspondientes en lo referente a los detalles de la operación y también se ocupó de los equipamientos periféricos.

Otro equipamiento a poner en servicio fue un cristalizador-enfriador vertical del tipo OVC suministrado por BMA hace unos 20 años a una azucarera alemana. Ahora este aparato con puntos de medición y parámetros de regulación optimizados se ha vuelto a poner en servicio en Kütaya. A consecuencia de ello, la temperatura de masa cocida y la pureza de melaza bajaron de forma continua. Gracias a los parámetros optimizados de regulación fue posible evitar la formación de cristales finos que sobreviene en caso de una diferencia de temperatura demasiado alta entre masa cocida y agua de refrigeración. Se alcanzó una excelente sintonización entre la torre VKT de producto de bajo grado y el OVC y gracias a la buena colaboración de todos los participantes fue posible terminar la puesta en servicio de la torre VKT y del OVC en muy brevísimo espacio de tiempo a plena satisfacción del cliente.

*Thomas Freier
Jörg Schmidt*

- Mínima demanda de espacio
- Consumo de vapor bajo y regular
- Posibilidad de instalación en el exterior
- Necesidad mínima de personal
- Posibilidad de una amplia automatización

*La torre VKT con su
apariencia fascinante –
no solo de noche...*

