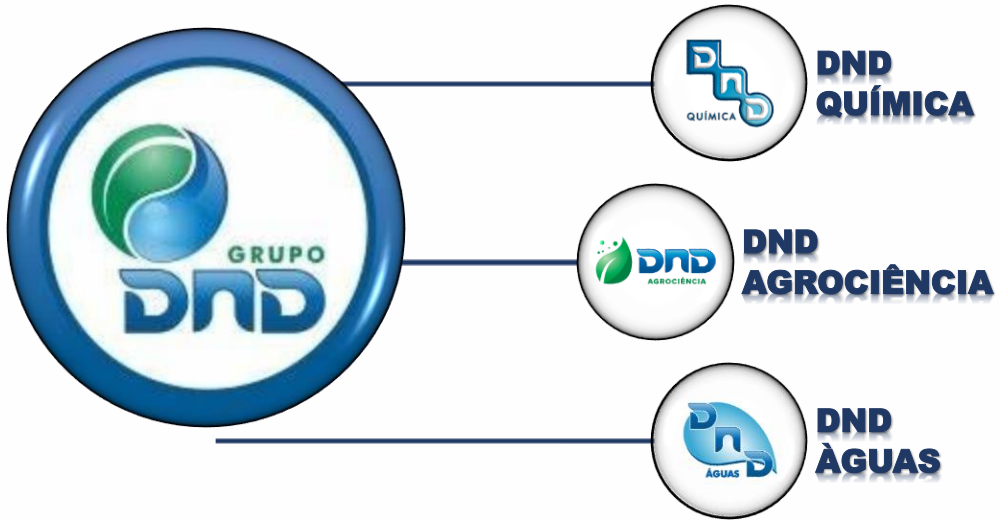




**Empresa referência nos setores sucroenergético,
Industrial, agrícola e tratamento de águas**

CASE DE SUCESSO



Trabalho realizado em:
Usina A em São Paulo;
Usina B em Minas Gerais;

➤ **TÓPICOS:**

Dados: Usina A e B;

Problemas Enfrentados;

Soluções Apresentadas;

Resultados Obtidos;

Conclusão / Benefícios;

CASE DE SUCESSO

1. Dados Usinas

USINA "A"

- ✓ Moagem: 22.000 ton/dia
- ✓ Produção de Açúcar Cor < 150

USINA "B"

- ✓ Moagem: 6.000 ton/dia
- ✓ Produção de Açúcar Cor < 200

2. Problemas Enfrentados

- ↑ Alta Cor Caldo Decantado;
- ↑ Alta Cor Xarope Flotado;
- ↑ Variações de Cor alta do Açúcar;
- ↑ Alta viscosidade das Massas;
- ↑ Alto tempo de H2O nas Centrifugas Automática;
- ↓ Baixa Recuperação de Fabrica;
- + Quantidade excessiva de Méis na Fabrica;
- Carga de Centrifugas Automática reduzida;
- ≠ Cristais desuniforme

CASE DE SUCESSO

2.Soluções Aplicadas

USINA A

DXD 0600 – CLARIFICANTE DE CALDO

- Aplicação de DXD 0600 c/ a dosagem de 100 a 120 ppm em relação a vazão do Caldo Misto;

DXD 0565 –DESCOLORANTE DE XAROPE

- Aplicação de DXD 0565 c/ a dosagem de 300 ppm em relação a vazão de Xarope Bruto;

BRD 0001 – AGENTE ANTI DEXTRANA

- Aplicação de BRD 0001 c/ a dosagem de 50 ppm em relação a vazão de Caldo Misto;

USINA B

DXD 0600 – CLARIFICANTE DE CALDO

- Aplicação de DXD 0600 c/ a dosagem de 100 a 120 ppm em relação a vazão do Caldo Misto;

EZD 5400 - ENZIMA ALFA-AMILASE

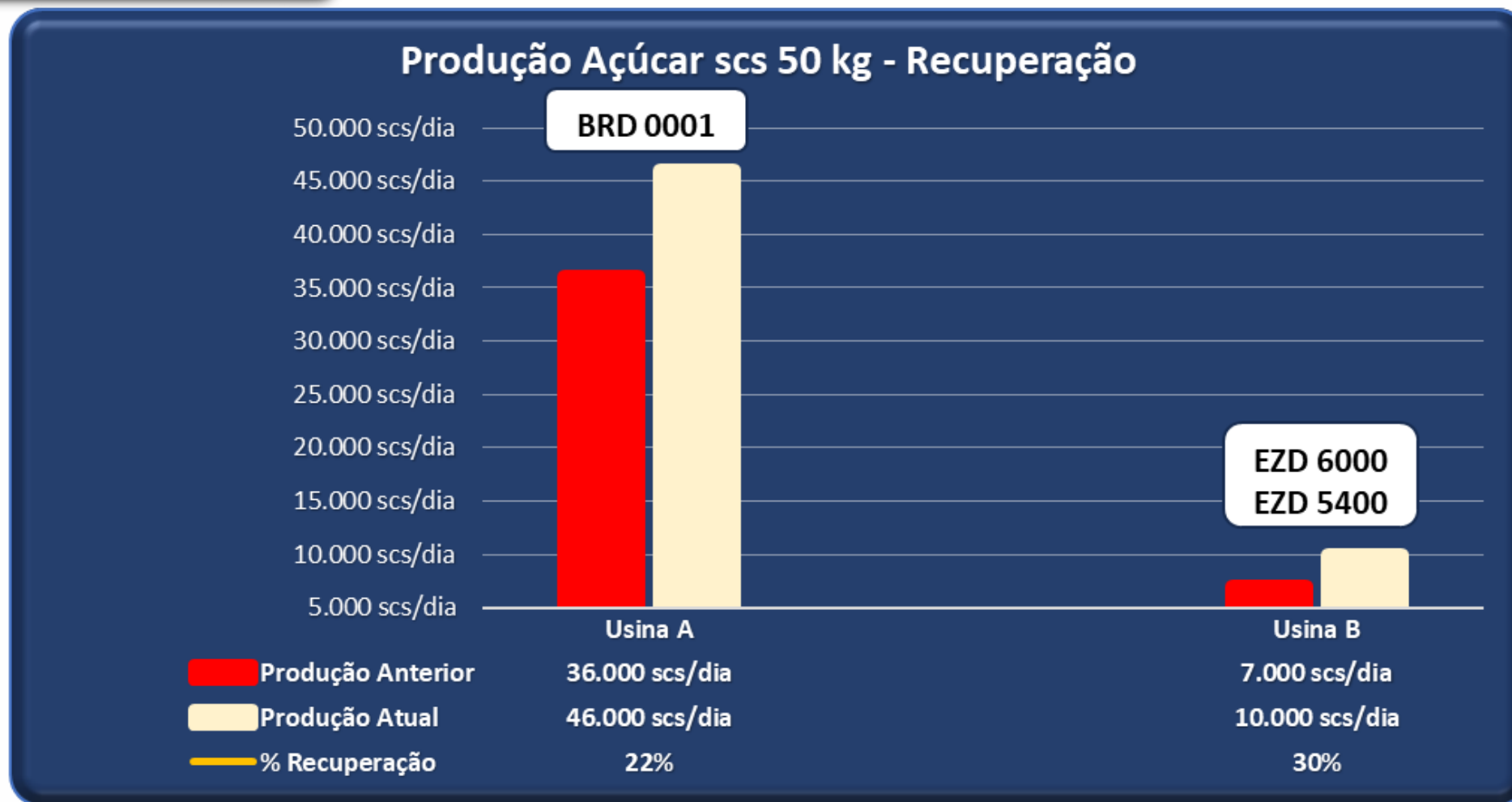
- Aplicação de EZD 5400 c/ a dosagem de 3 ppm em relação a vazão do Caldo Primário;

EZD 6000 - ENZIMA DEXTRANASE

- Aplicação de EZD 6000 c/ a dosagem de 3 ppm em relação a vazão de Caldo Misto;

CASE DE SUCESSO

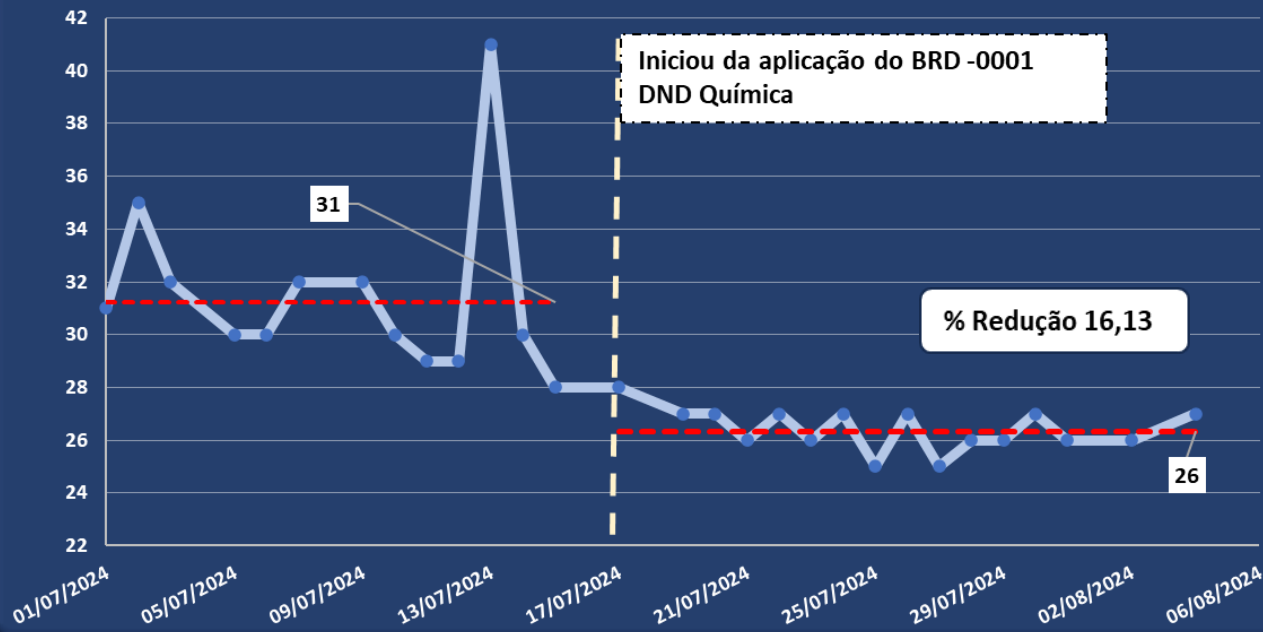
3. Resultados Obtidos - Usinas



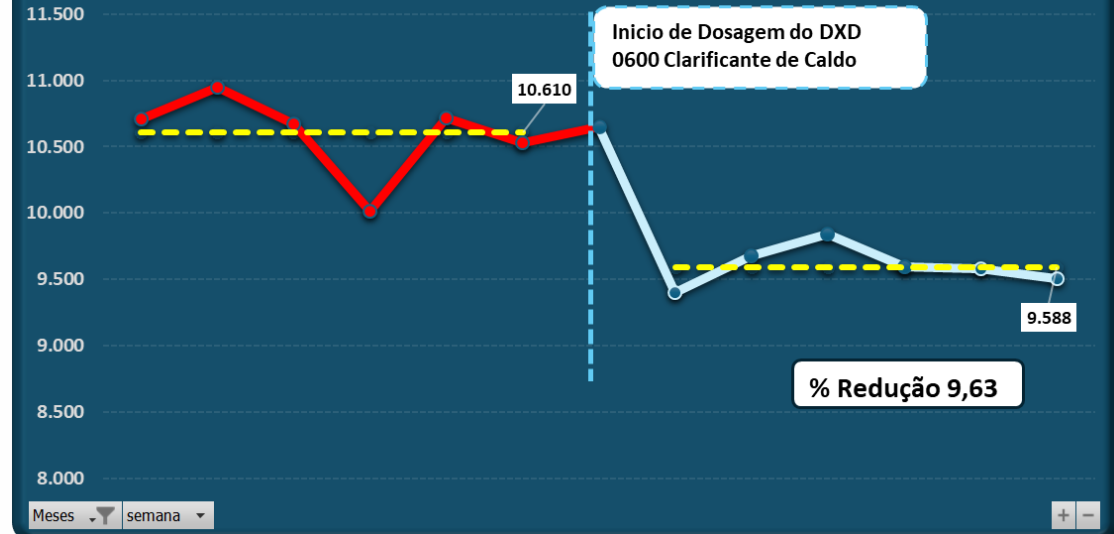
CASE DE SUCESSO

3. Resultados Obtidos – Usina A

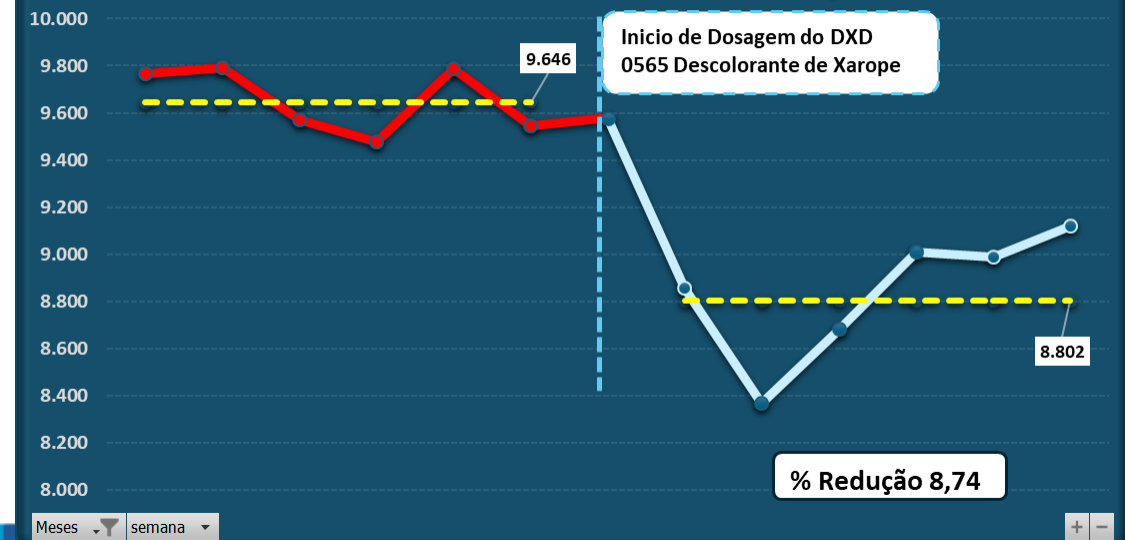
Usina A - Dextrana no Açúcar (ppm)



Usina A - Média Cor do Caldo Decantado



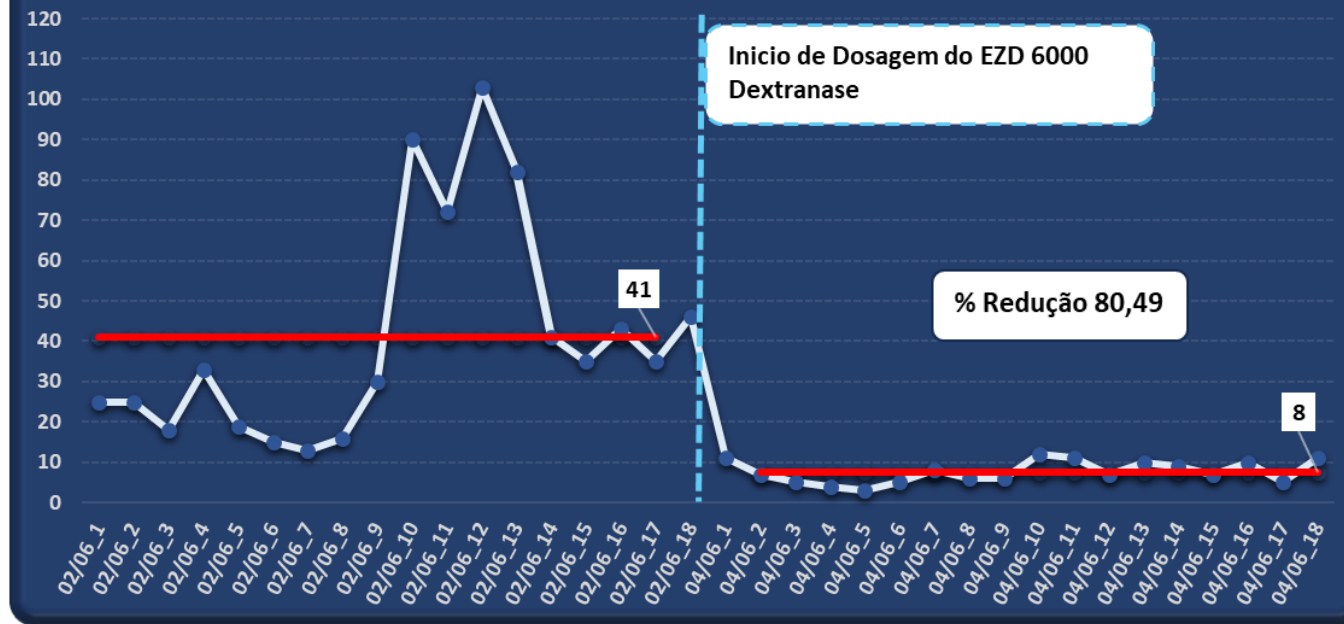
Usina A - Média Cor de Xarope Flotado



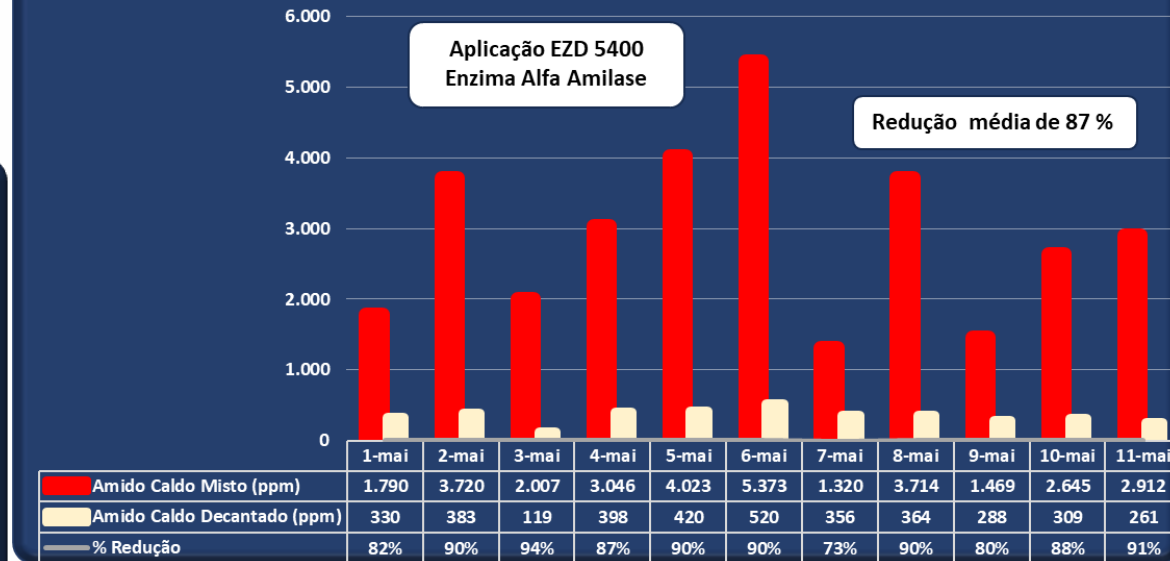
CASE DE SUCESSO

3. Resultados Obtidos – Usina B

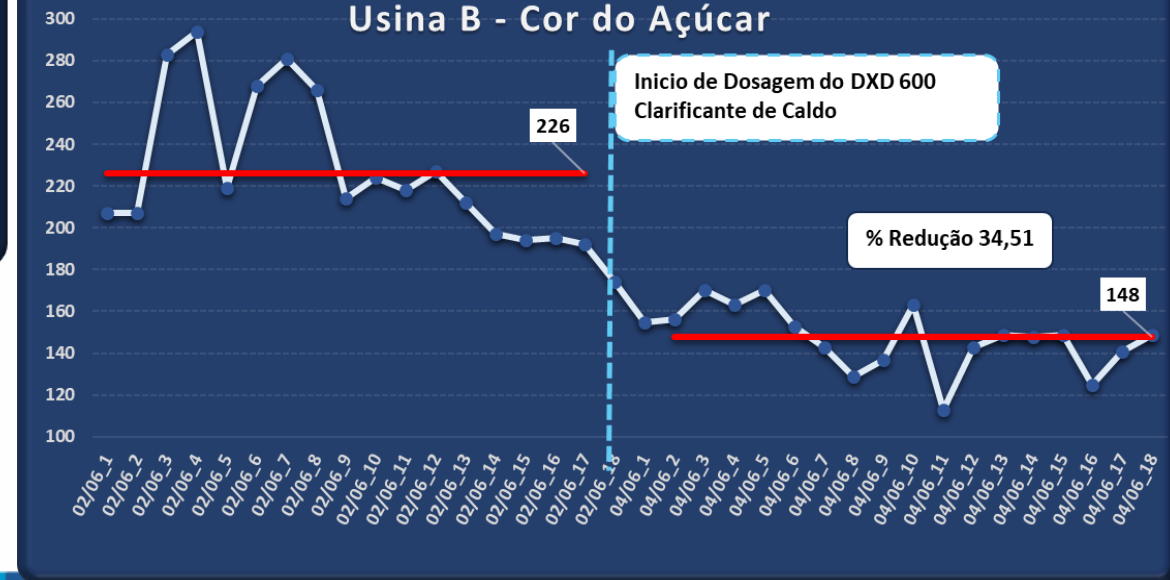
Usina B - Dextrana no Açúcar



Usina B - Amido no Caldo



Usina B - Cor do Açúcar



CASE DE SUCESSO

3. Resultados Obtidos Usina "A" - FOTOS



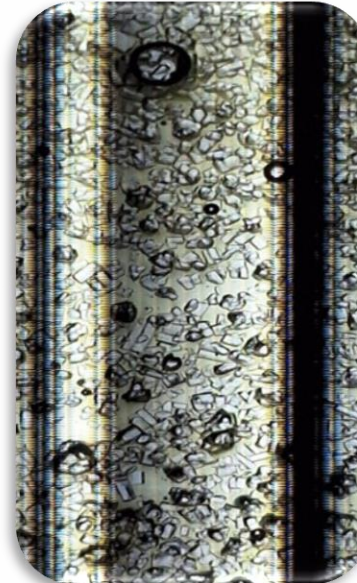
**Big Bag de Açúcar
cheio faltando
completar o peso de
1000kg**



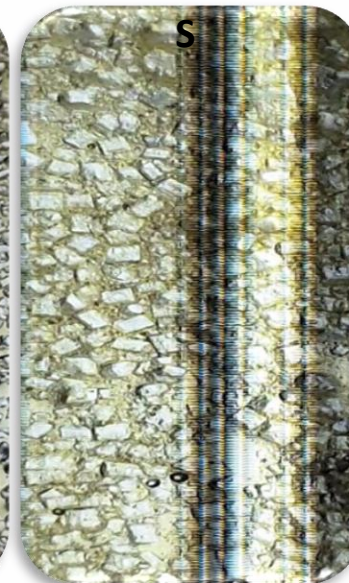
**Massa e Cristais antes da
Aplicação do BRD-0001**

CRISTAIS

IRREGULARES



PADRONIZADO



**Cristais e Massa após
aplicação do BRD-0001**

CASE DE SUCESSO

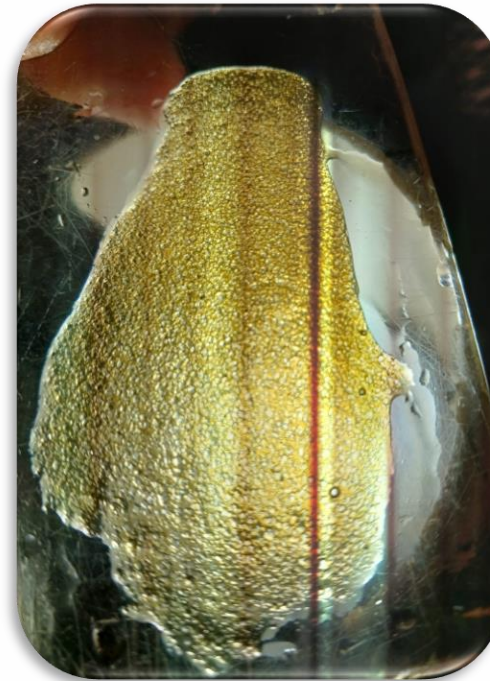
3. Resultados Obtidos Usina "B" - FOTOS



**Caldo Bruto & Caldo Decantado
Aplicação DXD 0600**



**Massa antes
da Aplicação
do EZD 5400
E EZD 6000**



**Massa após
Aplicação do
EZD 5400 E
EZD 6000**

Açúcar			
Hora	Cor	Pol	Umid.
00:00	104	99,79	0,03
00:30	111	-	0,08
01:00	94	-	0,04
02:00	110	-	0,04
02:30	102	-	0,06
03:00	104	-	0,03
03:30	105	-	0,05
04:30	102	-	0,05
05:00	108	-	0,07
05:30	122	-	0,05
06:00	109	-	0,05
07:00	119	-	0,07
07:30	177	-	0,06
08:00	192	99,67	0,04

**Resultados de
Cor do Açúcar
após aplicação
do DXD 0600**

CASE DE SUCESSO

3. Conclusão/Benefícios

Analisando os resultados de Recuperação das Usinas A e B podemos verificar que obteve impacto significativo na recuperação de fabrica.

Na Usina A, observou-se uma recuperação de 10.000 sacos/dia, equivalente a 22% na produção de açúcar.

Na Usina B, observou-se uma recuperação de 3.000 sacos/dia, equivalente a 30% na produção de açúcar.

Baseado no valor da CEPEA-Esalq 22/10/24 = R\$ 155,48 scs 50kg

❖ **Na Usina A com um ganho de: R\$ 1.554.800,00/dia = R\$ 46.644.000,00/mês**

❖ **Na Usina B com um ganho de: R\$ 446.440,00/dia = R\$ 13.993.200,00/mês**

•**DXD Clarificante de Caldo:** As duas unidades atingiram resultados dentro dos padrões de qualidade do açúcar;

**GRUPO DND
AGRADECE**

**MUITO
OBRIGADO!**

**Consultor de Vendas
Anderson Peres
(16) 9 9792-4593**

**Consultor de Vendas
Silvio Jaime
(16) 9 9796-5530**