

CASO DE ÉXITO

Eficiencia energética en planta de leche con Bomba Masosine



Planta de Leche ubicada en Cornualles, Inglaterra instaló una nueva máquina depositadora, sin embargo, el éxito de la empresa al emplear una bomba Masosine para sus procesos, incidió en que la fábrica retomara nuevamente a la bomba de rotor sinusoidal. Se instaló una Bomba Certa modelo 100 con la que se logró una mayor eficiencia al transferir crema de leche.



EL CASO DE ÉXITO

Rodda's empresa láctea instaló hace varios años una Bomba Masosine SPS modelo 200 como parte de la línea de crema coagulada. Su rendimiento impresionó al equipo de mantenimiento. Así lo confirmó el supervisor de mantenimiento de la planta que dice que **"En los últimos seis años de arduo trabajo no han tenido problemas con la bomba SPS 200 y prácticamente no ha sido necesario realizar mantenimientos"**

Este mismo rendimiento era necesario para el vertido de la crema de leche, además de obtener un manejo suave del producto y de bajo cizallamiento. El supervisor de mantenimiento era consciente que empleando una bomba centrífuga para este proceso, convertiría la crema de leche en una especie de manquilla. Por eso el interés de Rodda's en seleccionar una bomba Certa que dentro de sus principales atributos está el de generar eficiencia energética.

EL PROCESO



La Bomba Certa 100 se instaló bajo un tanque de almacenamiento donde se transfiere la crema de leche a la tolva de la máquina depositadora que está a cabeza de dos metros. 12 meses después de instalar la bomba, no se ha generado ningún problema y el supervisor de mantenimiento está impresionado por lo silenciosa y lo extremadamente eficiente que es la bomba energéticamente. Es tres veces más costoso hacer funcionar una bomba neumática que una bomba eléctrica como la Masosine.