

Bomba Fristam DP Ayuda a Oskaloosa Food Products a Mejorar su Procesamiento de Huevos.

Informado en la edición de febrero de 2009 de la revista Food Manufacturing.

Oskaloosa Food Products, empresa fundada en 1938, provee productos de huevo seco, líquido y congelado a la industria alimenticia. En la moderna planta de Oskaloosa, situada en Iowa, E.U.A. el compromiso con las mejoras continuas y la calidad de los productos es algo muy serio.

Cuando Fristam Pumps se enteró que la bomba DP de Oskaloosa tenía que ser desarmada todos los días para la limpieza y que estaba vibrando y cavitando, presentaron una propuesta para reemplazarla por una bomba Fristam FKL. La respuesta de Blair Van Zetten, presidente de Oskaloosa, fue directa: “Demuéstrennos que su bomba manejará todos nuestros productos de huevo con delicadeza y eficiencia, y que podrá limpiarse en el lugar de manera eficaz, conforme a las normas de la USDA, sin necesidad de desarmado.” Adquirieron la bomba FKL con una garantía de rendimiento, que declaraba que cumpliría con estos criterios o de lo contrario podría devolverse a Fristam sin cargo.



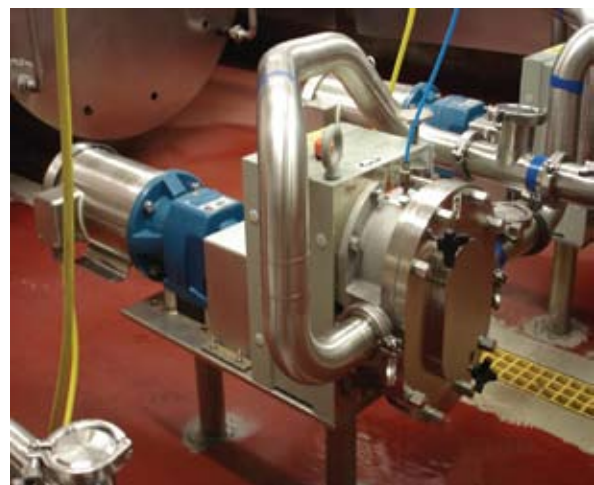
Blair Van Zetten, presidente de Oskaloosa Food Products

El desgaste y los daños causados por el desarmado diario para la limpieza provocaron que la bomba de Oskaloosa tuviera poca capacidad de succión y causaron cavitación. Como las bombas de desplazamiento positivo Fristam serie FKL pueden limpiarse en el lugar, se eliminaron estas inquietudes y fueron capaces de manejar todos

“Los beneficios de la bomba FKL han excedido nuestras expectativas, hasta tal grado que, menos de un año después de la primera instalación, hemos reemplazado todas las bombas de los proceso críticos de la planta por bombas Fristam FKL”.
– Blair Van Zetten, Presidente de Oskaloosa Food Products

los productos (huevos enteros, yemas con sal, yemas con azúcar y mezclas de yemas) con delicadeza y con la eficiencia prometida. Las estrictas tolerancias de la bomba FKL y su patentado diseño de rotor balanceado le dan a la bomba excelente capacidad de succión, lo cual reduce la cavitación y permite lograr altos niveles de eficiencia.

El señor Van Zetten demostró interés por un cambio que podía ahorrar tiempo y dinero, además de resolver problemas de rendimiento. “Al principio, simplemente nos interesaba mejorar la vida útil de la bomba y reducir



La bomba de desplazamiento positivo (DP) Fristam FKL, utilizada aquí para transferir productos de huevo, puede limpiarse en el lugar sin necesidad de desarmado.

los costos de mantenimiento. Las bombas existentes producían demasiadas vibraciones y pulsaciones, y sólo obteníamos unos seis meses de operaciones antes de que fuera necesaria una reconstrucción en varias de las aplicaciones más difíciles. La bomba FKL ha eliminado casi todas las vibraciones”, lo que ha mejorado la vida útil y el funcionamiento de la bomba y de otros equipos del proceso.

La bomba reemplazada por el modelo Fristam FKL requería ser desarmada todos los días y que se desmontaran los rotores para la limpieza. Asimismo, se requerían inspecciones diarias de la USDA y una verificación de la capacidad de limpieza. La bomba FKL, diseñada para ser limpiada en el lugar, no requiere desarmado ni desmontaje de los rotores para la limpieza. Con sólo operar la bomba en el ciclo de limpieza en el lugar (con una derivación para manejar el flujo excedente), la bomba FKL demostró una excelente limpieza, evitando las tareas de mantenimiento del desarmado y mejorando la capacidad de repetición y la eficacia general del proceso de limpieza en el lugar.

Después de varias semanas de inspecciones diarias de la USDA para determinar la capacidad de limpieza, la bomba FKL cumplió constantemente con todos los requisitos, permitiendo así que la frecuencia de inspección se redujera de una vez por día a una vez por semana. “También ha demostrado una limpieza perfecta y ha reducido notablemente nuestros costos

de mantenimiento y el tiempo improductivo dedicado a la limpieza y reconstrucción”, comentó el señor Van Zetten.

Satisfechas las condiciones del proceso, y muy impresionados con el rendimiento, la capacidad de limpieza y la confiabilidad de la bomba Fristam FKL, Oskaloosa Food Products compró casi de inmediato la bomba de prueba y una segunda bomba FKL. Según el señor Van Zetten, “los beneficios de la bomba FKL han excedido nuestras expectativas, hasta tal grado que, menos de un año después de la primera instalación, hemos reemplazado todas las bombas de los proceso críticos de la planta por bombas Fristam FKL”.

Fristam Pumps USA sigue a la altura de su reputación como un fabricante de bombas que provee a los procesadores productos de calidad, diseñados y fabricados para brindar muchos años de servicio confiable y generar soluciones de bombeo que reducen el costo de propiedad y mejoran las ganancias netas.

El FKL “ha demostrado una limpieza perfecta y ha reducido notablemente nuestros costos de mantenimiento y el tiempo improductivo dedicado a la limpieza y reconstrucción”

– Blair Van Zetten, Presidente de Oskaloosa Food Products

Llame al 800-841-5001 o visite www.fristam.com/fkl para conocer más.

