



Watson-Marlow Pumps Group

Pompa sinusoidale MasoSine SPS 2.5

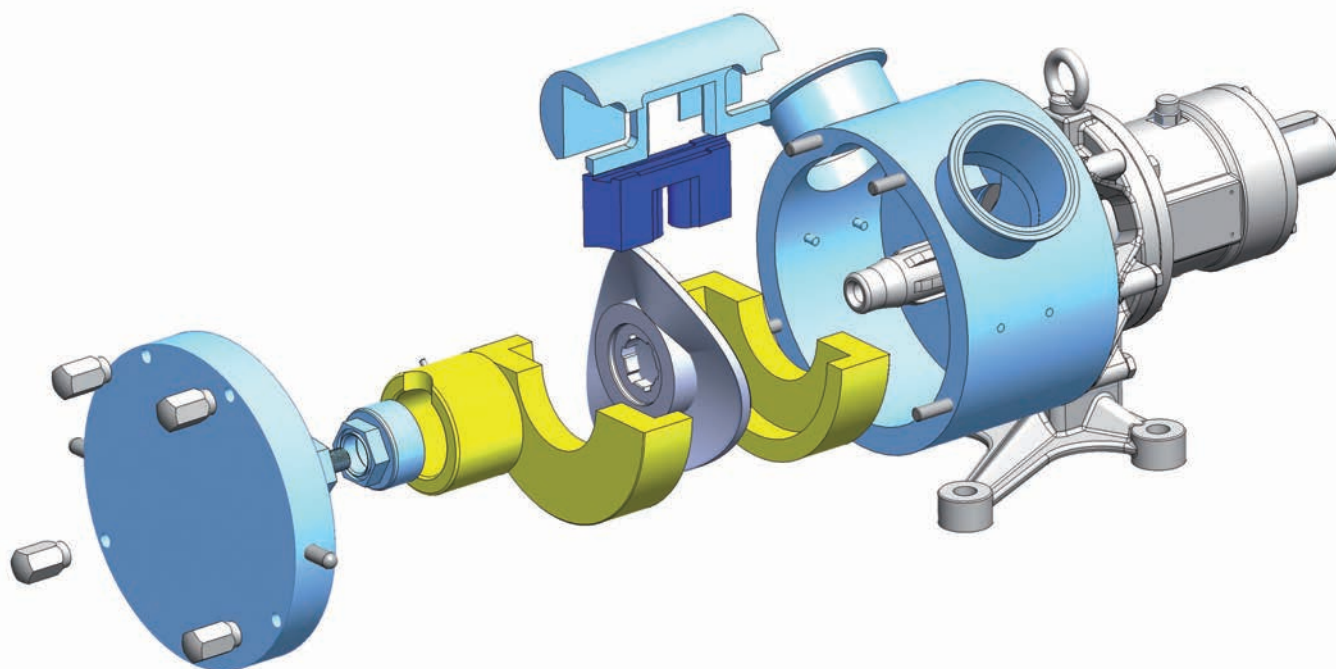
## MASOSINE SURCLASSA LE POMPE A LOBI NEL TRASFERIMENTO DEL LATTE CONDENSATO

Presso lo stabilimento Kerry Ingredients & Flavours, parte di Kerry Group Plc, a Tenbury Wells, una pompa sinusoidale MasoSine SPS 2.5 ha dimostrato di poter gestire l'alta viscosità e le peculiarità del latte condensato.

**L'**innovativo rotore sinusoidale delle pompe MasoSine ha superato i limiti di una pompa a lobi rotativa considerata in precedenza per produrre un'aspirazione potente con un basso fattore di taglio, pulsazioni ridotte e una movimentazione delicata. La soluzione MasoSine si è rivelata perfetta per la nuova crema fondente prodotta dall'azienda. Poiché l'impianto di Tenbury Wells,

dove sono impiegate più di 300 persone, è il "ramo" di Kerry Foods destinato alla produzione di ingredienti e aromi, tutto ciò che vi viene lavorato viene inviato ad altri stabilimenti a integrare altri prodotti. Lo stabilimento è specializzato in prodotti umidi e dolci, noti all'interno di Kerry come "sistemi wet-sweet", che generalmente includono marmellate (chiamate "yogufrutta"), creme al cioccolato per dolci, ri-

pieni per torte salate e marmellate commerciali per ciambelle. Kerry è uno dei produttori e degli innovatori principali e tecnologicamente più avanzati di ingredienti alimentari e aromi specifici per applicazioni a livello mondiale. Tuttavia, quando lo stabilimento decise di introdurre una nuova crema fondente su 10 linee di produzione, l'azienda si trovò ad affrontare la sfida di pompare latte condensa-



to. All'inizio i volumi erano ridotti, generalmente 1-2 lotti alla volta, e Kerry poté usare manodopera dedicata per eseguire le operazioni necessarie. La domanda però crebbe rapidamente e presto si rivelò necessario adottare una soluzione di pompaggio maggiormente automatizzata.

“Per fortuna avevamo già in prova una pompa MasoSine SPS 2 per un'applicazione completamente diversa”, spiega Charles Bishop-Miller, direttore di processo presso lo stabilimento. La stavamo utilizzando per trasferire un fluido meno denso, perciò abbiamo avuto l'idea di vedere se potesse essere adatta al trattamento del latte condensato”.

Il team addetto all'ingegneria di processo presso Tenbury Wells cominciò a installare il modello MasoSine SPS 2 per pompare il latte dalla linea di produzione ad un recipiente per la cottura senza correre rischi. “Avendo visto quanto ha semplificato il trasferimento del latte condensato, credo che potrebbe gestire qualsiasi cosa”, afferma il Sig. Bishop-Miller. “Abbiamo considerato per un breve momento di

utilizzare una pompa a lobi rotativa convenzionale, ma abbiamo abbandonato l'idea per una serie di ragioni”.

Generalmente le pompe a lobi rotative non riescono a fornire un'aspirazione sufficiente ad eseguire le operazioni di adescamento e, inoltre, il trasferimento delle pompe a lobi può essere abbastanza brusco, fornendo di conseguenza flussi non uniformi. “In ultima analisi stimiamo che le pompe sinusoidali offrano tempi di pompaggio più veloci del 20% rispetto alle pompe a lobi e ci abbiano anche permesso di ridistribuire la manodopera in un ruolo con maggiore valore aggiunto”, spiega il Sig. Bishop-Miller. “Maggiore versatilità, capacità di autoadescamento e facilità di pulizia giocano a favore della pompa MasoSine. Per quanto riguarda quest'ultimo punto è possibile rimuovere la parte anteriore ed effettuare un lavaggio nel giro di qualche minuto.”

Essendo igiene e qualità del prodotto due fattori di importanza vitale negli impianti di produzione di alimentari, le pompe spesso devono essere smontate per effettuare la pulizia seguendo procedure rigorose.

Le pompe MasoSine possono essere smontate, pulite ed essere nuovamente operative nel giro di circa 20 minuti. Non sono necessari competenze o attrezzature particolari e il compito può essere eseguito dagli addetti alla linea di produzione invece che dai tecnici addetti alla manutenzione. I prodotti MasoSine offrono una piena conformità agli standard CIP (clean-in-place) e SIP (steam-in-place) e tutte le parti metalliche a contatto con il fluido sono realizzate in acciaio inossidabile 316L.

Con il processo completamente testato presso Tenbury Wells, è stata presa la decisione di acquistare la pompa MasoSine, e il Sig. Bishop-Miller ha optato per un modello SPS 2.5 con capacità leggermente superiore, che offre una portata massima più alta e capacità di pressione maggiori.

Le pompe della serie MasoSine SPS offrono capacità fino a 91,2 m<sup>3</sup>/h e pressioni fino a

15 bar. Con un albero singolo e un rotore, non vi è la necessità di ingranaggi di distribuzione complessi e guarnizioni multiple associate alle pompe a lobi rotative. 🏠