

Muncher NOV Monoflo elimina el problema de desechos para la firma 2 Sisters

La creciente necesidad de cumplir la legislación medioambiental y evitar las multas que podrían incurrirse de su incumplimiento ha impulsado a la firma 2 Sisters Food Grohasta a instalar un Muncher de la Serie "A" de NOV Monoflo en su planta de elaboración de productos avícolas ubicada en Scunthorpe, Inglaterra.

El 2 Sisters Food Group es una de las empresas elaboradoras de productos avícolas mayores del Reino Unido y su planta de Scunthorpe suministra productos a base de pollos para una diversidad de aplicaciones. Con el fin de satisfacer la legislación relevante requerida por el Departamento del Medio Ambiente, Alimentos y Asuntos Rurales, que abarca el desecho de subproductos animales vía soterramiento, la firma 2 Sisters necesitaba asegurar que los desechos de sus procesos fuesen reducidos de manera confiable y uniforme en partículas de tamaño no superior a 4mm.

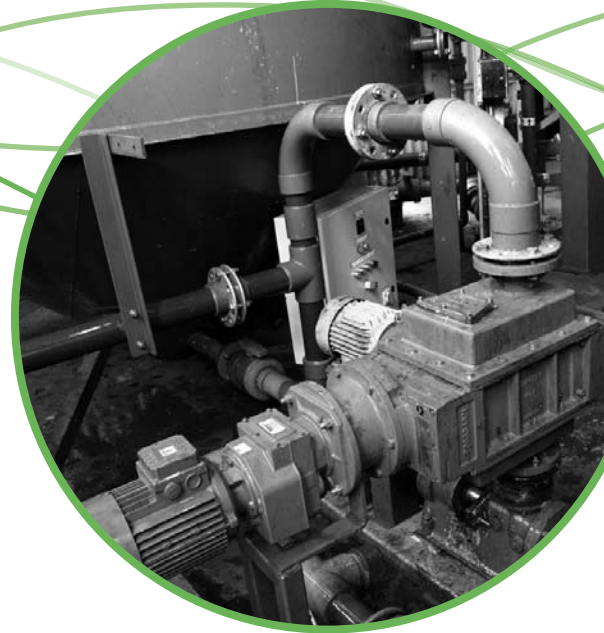
El material residual de las operaciones de elaboración pasa a través de un tamiz circulante desde el cual todos los desperdicios, en su mayoría menudillos y plumas de pollo con un 10% de sólidos secos, son transferidos vía una bomba de cavidad progresiva Merlin NOV Monoflo existente hasta un tanque de retención de desechos. Desde este tanque, los sólidos pasan a través del recién instalado Muncher de NOV Monoflo que tritura el producto hasta que se obtiene el tamaño de partículas requerido. Seguidamente otra bomba NOV Monoflo transfiere los desechos reducidos a camiones cisterna para el soterramiento, donde se usa como fertilizante agrícola.

El Muncher de la Serie "A" de NOV Monoflo ofrece una solución económica al problema de reducir desechos de alimentos. Los líquidos pasan a través de una trituradora con eje doble de baja velocidad y alto par que atrapa los sólidos

remanentes, los cuales son luego alimentados a través de una serie de conjuntos de cuchillas, los cuales giran a velocidades diferenciales para separar, desmenuzar y cortar materias sólidas tales como huesos o plumas en partículas de pequeño tamaño.

La caja de engranajes integral del Muncher convierte su relativamente baja potencia motriz en un par elevado que le hace extremadamente potente y energéticamente eficaz. Las bajas revoluciones de los ejes del conjunto de cuchillas crean velocidades de puntas de filo reducidas, con lo cual se disminuyen considerablemente los índices de desgaste y los niveles de ruido comparado con los maceradores de alta velocidad.

La firma cliente de NOV Monoflo TAPS Ltd radicada en Huddersfield, originalmente suministraba el Muncher de NOV Monoflo durante un periodo de prueba para asegurar que era capaz de satisfacer todos los requerimientos de la firma 2 Sisters. La unidad incorpora un motor eléctrico de 2,2kW y es capaz de procesar los desechos a 5m³ por hora. A raíz de haber completado con éxito el periodo de prueba, el Muncher ha finalizado sus primeros seis meses de funcionamiento continuo, sin problemas y sin incurrir costes de mantenimiento algunos.



Muncher:	Muncher de la Serie "A" CA203
Producto:	Efluente de desechos de pollo (10% D.S.)
Capacidad:	5m ³ /h
Grupo motriz:	Motor de 2,2kW