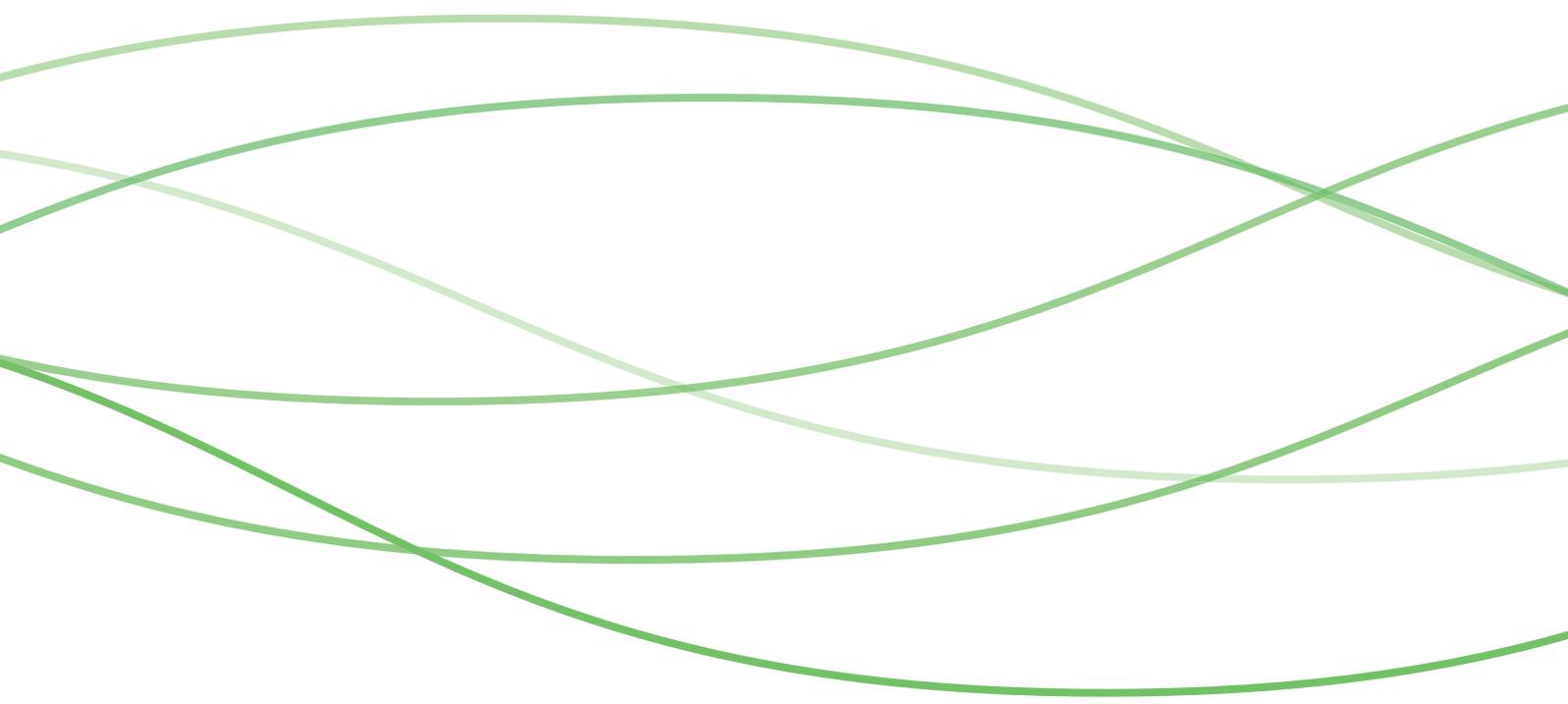
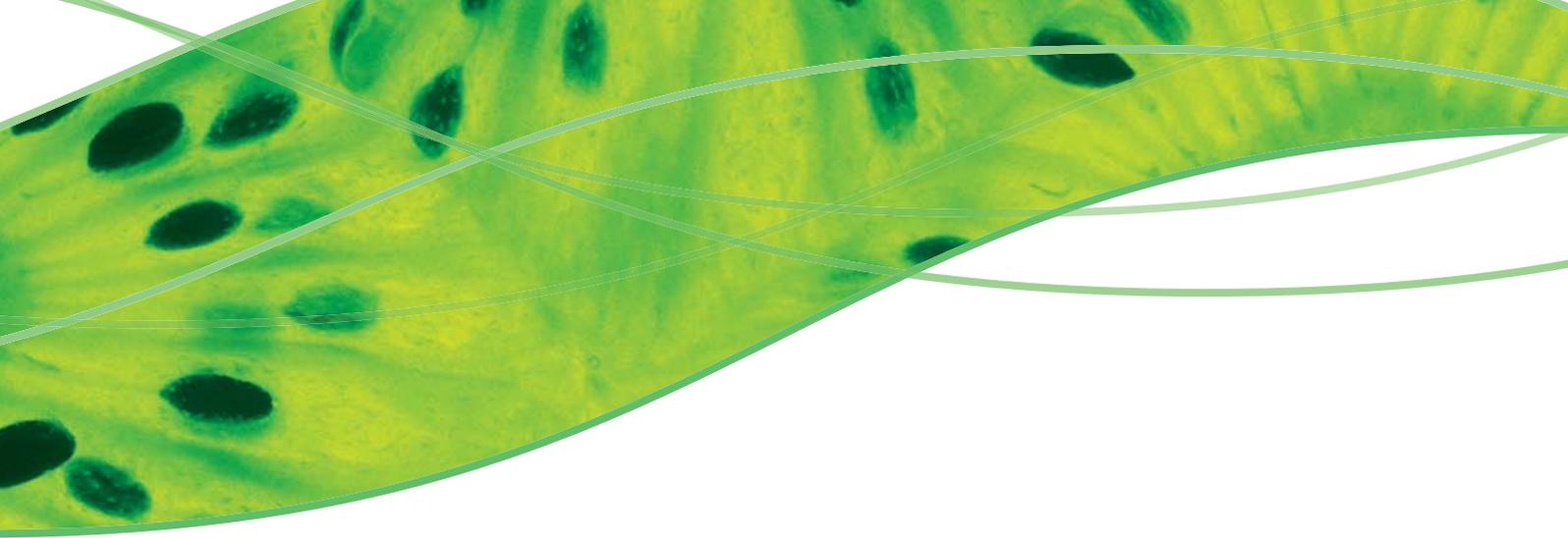


Soluciones para el sector de alimentos y bebidas



One Company, Unlimited Solutions





Mono es un nombre líder mundial en el diseño, fabricación y suministro de bombas de cavidad progresiva, molinillos, tamices y sistemas compactos. Tenemos 7 centros internacionales y una red de distribución global, así como más de 70 años de experiencia en el suministro de una gama de productos que satisfacen los requerimientos de aplicaciones múltiples de las industrias actuales.

Nuestros sólidos antecedentes y éxito global han sido reconocidos, apoyados y mejorados por nuestra compañía matriz, National Oilwell Varco (NOV), líder mundial en la industria del petróleo y gas.

La pericia de Mono se extiende para suministrar a los clientes un producto que funcionará de acuerdo con los requerimientos necesarios en las industrias química, farmacéutica, de aguas residuales, pulpa y papel, minería, petróleo y gas, y naturalmente de los sectores de alimentos y bebidas.

¿Por qué elegir Mono?

Nuestro enfoque referente a la selección del mejor producto para la industria de alimentos y bebidas asegura que usted obtiene una solución individual y adaptada a los requerimientos de sus procesos. Podemos probar y analizar una muestra con el fin de identificar la selección del material correcto para una bomba higiénica o normal, suministrarle un macerador para prevenir atascos en la bomba o el sistema de tuberías o aprovechar las ventajas del principio de la bomba de cavidad progresiva para evitar daños a un producto sensible al corte.

Nuestra gran cartera de clientes incluye Tate & Lyle, Grampian Food Group, Premier Foods, British Sugar y Cadbury Schweppes – simplemente una muestra de nuestro éxito continuo en esta industria.



Soluciones para la industria de alimentos y bebidas



Bombas higiénicas

Fabricadas a base de materiales aprobados para alimentos, la construcción de estas bombas es de acero inoxidable pulimentado e incorporan una cámara de succión de una sola pieza para reducir el riesgo de contaminación del producto.



Bombas de transferencia

Construidas con componentes intercambiables y juntas de pasador selladas, las bombas de transferencia están diseñadas para asegurar un funcionamiento fiable y una vida útil prolongada en la transferencia de productos alimenticios y de bebidas.



Bombas de entrada ancha

Estas bombas tienen una entrada agrandada y un tornillo sinfín que facilitan la entrada de productos viscosos al elemento de bombeo. Pueden bombear con facilidad fangos deshidratados con el 40% de sólidos, tales como lechadas o pastas espesas.



Bombas dosificadoras

Su funcionamiento uniforme y su producción proporcional con la velocidad aportan un elevado nivel de precisión y control. Son ideales para aplicaciones donde se añaden a la mezcla cantidades relativamente pequeñas de producto de manera intermitente o continua, tales como ingredientes para alimentos.



Munchers

Una gama de molinillos que incorporan cuchillas para macerar los sólidos dentro de un flujo y prevenir obstrucciones en la bomba y en el sistema de tuberías. Especialmente útiles en la reducción de desperdicios, o para facilitar la descomposición de residuos en el proceso de reciclado.



Sistemas compactos

Un Muncher puede incorporarse en una bomba de transferencia o de entrada agrandada para macerar y bombear simultáneamente un producto de modo uniforme y eficaz.

Aplicaciones

Panadería	Pasta para rebozar	Carne, pescado y aves	Carne de salchichas	Almidón de azúcar	Aceite de hígado de bacalao
	Mantequilla		Lechada de grasa de cerdo		Aceite de maíz
	Huevos		Grasa animal		Manteca
	Masa		Comida para mascotas		Aceite de lino
	Glaseado		Pescado		Aceite de cacahuete
	Azucarado				Aceite vegetal
Cerveza y vino	Lechada de levadura	Fruta y verduras	Patatas	Salsa y confituras	Aceite de colza
	Mezcla de torta		Puré de patatas		Aceite de coco
	Cerveza		Puré de frutas		Aceite de soja
	Levadura de cerveceros		Mayonesa		
Lácteos	Vino, posos, mosto	Confitería	Chocolate	Ketchup	
	Leche		Mantequilla de coco	Salsa de manzana	
	Requesón		Licor	Mermelada	
	Crema		Fondant	Miel	
	Mantequilla de cacahuete	Caramelo	Miel de caña	Bebidas	
	Yogur	Regaliz	Rábano picante		
	Blanqueador de café	Mazapán	Mostaza		
	Helados	Turrón	Aliño de ensalada		
	Nautilus		Azúcar y melaza almidón	Jarabe de glucosa	Concentrado de frutas
				Maizena	
			Almidón de azúcar		

Servicios de asistencia

La gestión de proyectos e instalación es un sector donde Mono puede ofrecerle pericia y asistencia adicionales. El diseño tridimensional de la instalación de equipos en su planta nueva o existente puede ser gestionado por el equipo especializado de Mono. Técnicos cualificados, trabajando estrictamente de acuerdo con las reglas de salud y seguridad, pueden instalar rápidamente todos los equipos necesarios para minimizar el tiempo

de inactividad en sus líneas de producción.

Para el mantenimiento rutinario de equipos Mono podrá adquirir repuestos online visitando www.mono-pumps.com o pidiéndolos directamente a Mono o a nuestra red de distribuidores. También ofrecemos contratos de mantenimiento planificado para ayudarle a mantener sus equipos funcionando al máximo rendimiento.

Contacte con un técnico de Mono para obtener más detalles o una evaluación del proceso.

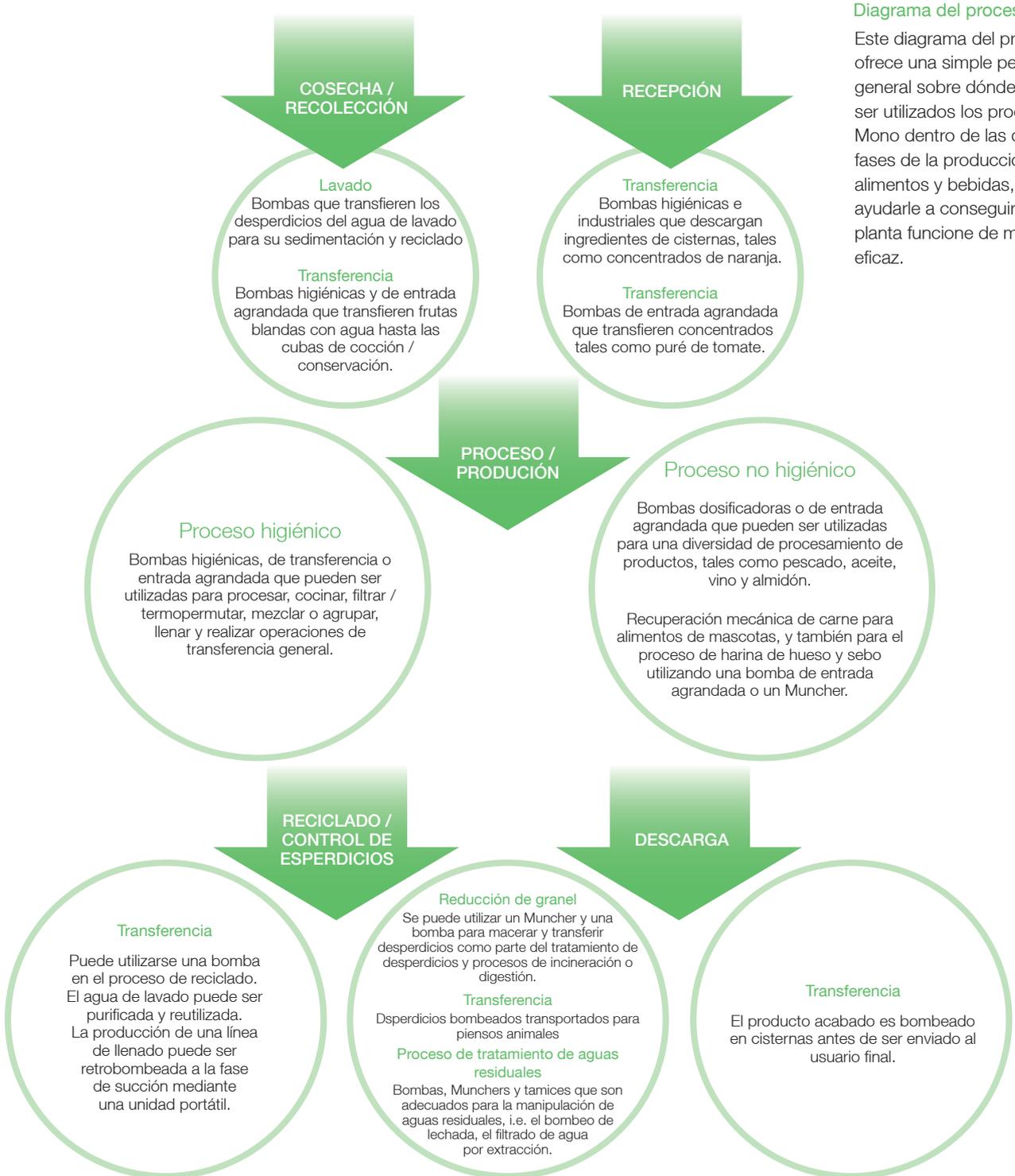


Diagrama del proceso

Este diagrama del proceso le ofrece una simple perspectiva general sobre dónde pueden ser utilizados los productos Mono dentro de las diversas fases de la producción de alimentos y bebidas, para ayudarle a conseguir que su planta funcione de modo más eficaz.

Entendimiento de sus necesidades de proceso



Bomba de transferencia y Muncher para desperdicios biodegradables



Bombas higiénicas transfiriendo miel



Bomba de entrada ancha para transferir puré de carne

Higiene

Suministramos bombas higiénicas, especialmente diseñadas para satisfacer los más estrictos requerimientos de higiene a fin de prevenir la contaminación y descomposición del producto.

Limpieza

Nuestras bombas pueden ser utilizadas para procedimientos tipo limpio en el sitio (CIP) y orificios de desviación disponibles como opción que permiten limpiar el equipo mediante un sistema dedicado CIP o SIP (vapor en el sitio).

Productos viscosos

Para productos viscosos sumamente concentrados, nuestras bombas pueden funcionar a velocidades lentas y también pueden incorporar entradas agrandadas y un tornillo sinfín para facilitar el transporte del producto hasta el elemento de bombeo.

Líquidos sensibles al corte

El principio de la bomba de cavidad progresiva no confía en ningún movimiento centrífugo para generar energía de presión, de modo que no hay grandes cambios de velocidad que inevitablemente dañarían los productos sensibles al corte.

Mínimo daño de producto

Las amplias cavidades continuas de nuestras bombas y el uniforme movimiento de bombeo aseguran que no sufran daños los sólidos en el flujo que deben permanecer intactos.

Sólidos en suspensión

El movimiento rodante del rotor metálico dentro del flexible estator implica que los sólidos atrapados sean liberados rápidamente para reducir el desgaste abrasivo.

Selección de materiales

Fabricamos los componentes críticos de nuestras bombas, lo cual nos ayuda a retener el control completo de la calidad del material seleccionado, para asegurar una vida útil más prolongada. Pueden suministrarse en caucho aprobado para alimentos en blanco o negro.

Autocebado y elevaciones por succión

A diferencia de otras tecnologías de bombeo, la bomba de cavidad progresiva está diseñada para autocebados y elevaciones por succión hasta 8,5m.

Espacio limitado

Como el motor forma parte integral de la unidad, la bomba es ideal para su instalación en espacios reducidos.

Obstrucciones en la bomba

Puede utilizarse un Muncher para reducir los sólidos dentro del flujo en partículas de pequeño tamaño, para facilitar la transferencia un producto hasta la fase siguiente del proceso.

Control y reciclado de desperdicios

También puede utilizarse un Muncher para reducir el volumen de desperdicios biodegradables hasta en un 40%.

Tratamiento de aguas

En algunas plantas tratan sus propias aguas residuales para su reutilización o desecho en el sistema de desagüe principal. Los productos Mono son muy utilizados por las compañías de agua en plantas de tratamiento locales como parte del proceso.

Reino Unido y Europa

Mono Pumps Ltd, Martin Street, Audenshaw
Manchester, M34 5JA, England
T. +44 (0)161 339 9000
E. info@mono-pumps.com

D.M.I EST, 56 rue du Pont
88300 Rebeuville, France
T. +33 (0)3 29 94 26 88
E. dmi-est@dmi-est.fr

EE.UU.

Monoflo Inc., 10529 Fisher Road
Houston, Texas 77041, USA
T. +1 713 980 8400
E. inquire@monoflo.com

Mono S.A., Florida 716 2nd Floor "A"
1005 Buenos Aires, Argentina
T. +54 11 4322 9545
E. moineaus@satlink.com.ar

Australasia

Mono Pumps (Australia) Pty Ltd
Mono House, 338-348 Lower Dandenong Road
Mordialloc, Victoria 3195, Australia
T. +61 (0)3 9580 5211
E. ozsales@mono-pumps.com

Mono Pumps (New Zealand) Ltd
PO Box 71-021, Fremlin Place, Avondale
Auckland 7, New Zealand
T. +64 (0)9 829 0333
E. info@mono-pumps.co.nz

Asia

Mono Pumps Ltd, No. 500 YaGang Road
Lujia Village, Malu, Jiading District
Shanghai 201801, P.R. China
T. +86 (0)21 5915 7168
E. monoshanghai@nov.com

www.mono-pumps.com



La información publicada que no sea marcada como CERTIFICADA, no ofrece ninguna garantía ni representación, expresa o implícita, con relación a estos proyectos. Tales garantías u otros términos y condiciones de ventas y productos deberán estar de acuerdo con los términos y condiciones de venta de Mono Pumps Limited, que pueden obtenerse a petición.

© Mono Pumps Limited Agosto 2007 Literature reference: MISB/01/10

Mono®, Muncher® son marcas registradas de Mono Pumps Ltd
Registrada en Inglaterra No: 300721