NASH XL350

Estudo de Caso

Nash proporciona a máxima confiabilidade e tranquilidade para a indústria de Processamento de Aves

Quando um fornecedor de sistemas de OEM para a indústria avícola decidiu proporcionar aos seus clientes o máximo desempenho, confiabilidade e tranquilidade, contactou os especialistas em tecnologia de vácuo de anel líquido para a indústria avícola: Nash.

As fábricas de processamento de aves confiam em sistemas de vácuo para a realização de uma série de processos, como evisceração, transporte a vácuo e marinação. Os sistemas de vácuo contemplam diversas vantagens para as fábricas de processamento de aves, desde a otimização e aumento da produção, à contribuição para a segurança e higiene. As fábricas, normalmente, utilizam um sistema de vácuo central alimentado por uma ou várias bombas de vácuo de grandes dimensões, com equipamentos menores em uso para apoiar os processos onde for necessário.

O OEM, localizado nos Estados Unidos da América, fornece serviços de engenharia, design e instalação para fábricas de processamento de alimentos. Atuando como um OEM para a indústria avícola, as soluções que o nosso cliente desenvolve apoiam uma variedade de processos e aplicações. O nosso cliente orgulha-se de resolver problemas complexos de processo e segurança recorrendo a ideias e tecnologias inovadoras, ajudando de forma eficiente os operadores de fábricas de aves a gerenciar as preocupações de forma eficaz, tais como utilização de água no processo e consumo de energia.

Descrição geral

CLIENTE
OEM de processamento de alimentos

LOCALIZAÇÃO
Estados Unidos da América

APLICAÇÃO
Processamento de aves

PRODUTOS
- Bomba de vácuo de anel líquido NASH Vectra XL250
- Bomba de vácuo de anel líquido NASH Vectra XL350

VANTAGENS PARA O CLIENTE
- Funcionamento estável, seguro e a longo prazo
- Confiabilidade mais elevada
- Redução do consumo de água do processamento em até 302 litros por minuto
- Tranquilidade

NASH®
An Ingersoll Rand Business

Tendo conseguido contratos para desenvolver sistemas de vácuo para duas novas fábricas de processamento de aves e contratos para expandir duas fábricas existentes, o OEM começou a procurar um fornecedor que pudesse fornecer não só os produtos adequados, mas também uma assistência e competência de alto nível. Com uma excelente reputação pelo fornecimento de soluções de vácuo confiáveis e eficientes para a indústria de processamento de aves e tendo capacidades de apoio e assistência inigualáveis, o OEM avícola contactou a Nash.

SOLUÇÕES CONFIÁVEIS PARA TOTAL TRANQUILIDADE

A equipe da Nash trabalhou em estreita colaboração com o OEM para fornecer a melhor solução: bombas de vácuo de anel líquido NASH Vectra XL350 e XL250 para as novas fábricas, bem como uma gama de bombas das séries SC e CL menores para apoiar os projetos de expansão. As bombas de vácuo de anel líquido Vectra XL seladas a óleo foram concebidas para as rigorosas exigências ininterruptas de ambientes industriais adversos. Estes sistemas detêm os mais elevados padrões de confiabilidade e de fabricação para alcançarem um desempenho ideal e eficiência de produção sem precedentes. As bombas de vácuo de anel líquido Vectra XL são uma linha revolucionária de bombas econômicas que proporcionam grande valor aos clientes.

As bombas de vácuo de anel líquido Vectra XL da NASH distinguem-se em aplicações, como o processamento de aves, que necessitam de descarga face a contrapressão positiva. Projetadas com ângulos cônicos melhorados, reduzindo as dimensões físicas da unidade, cada bomba conta com a tecnologia de exaustão patenteada da NASH, melhorando o desempenho da bomba em vácuo elevado. As bombas de vácuo Vectra XL estão em conformidade com os padrões de intervalo combustível elevado e têm certificado ATEX.

A Nash também prestou assistência completa e apoio antes, durante e após a instalação. Além do apoio à resolução de problemas gerais, os técnicos da assistência NASH CERTIFIED™ fizeram parceria com o OEM avícola para garantir que todo o equipamento fornecido se integrava com o processo e sistemas de controlo do cliente final. A equipe também ajudou os usuários finais com experiência limitada em sistemas selados a óleo a sentirem-se confortáveis com o funcionamento e manutenção do novo equipamento.

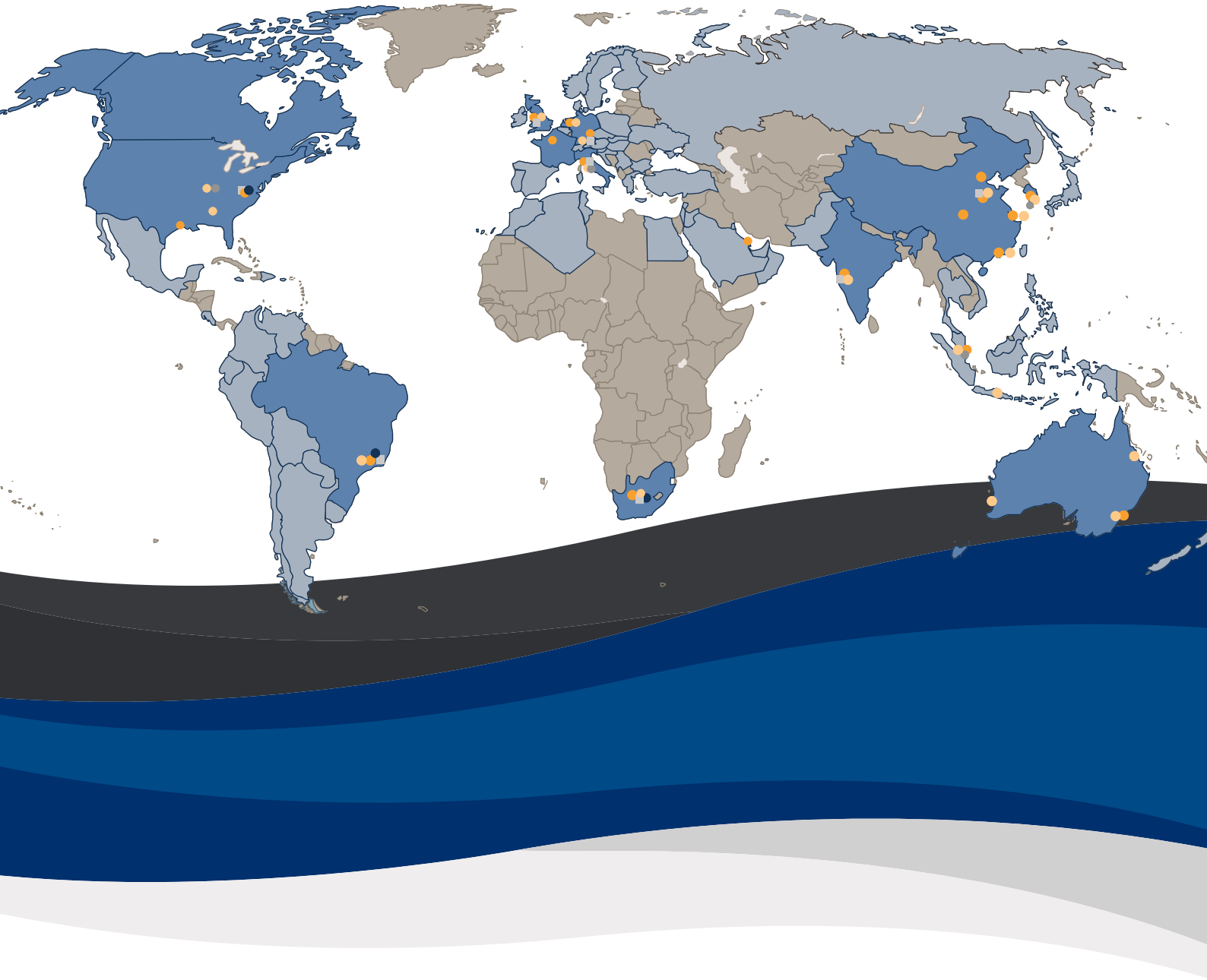
O RESULTADO

Ao fornecer uma gama abrangente de produtos de vácuo, durante um século de experiência e competência, e apoio e assistência inigualáveis, a Nash foi capaz de fornecer ao OEM e aos seus clientes finais equipamentos resistentes que atendessem às necessidades de processo do cliente, ao mesmo tempo que forneceu a ambas as partes uma tranquilidade absoluta. Ambas as unidades NASH Vectra XL estão em funcionamento há mais de um ano, fornecendo um vácuo estável e confiável e reduzindo o consumo de água do cliente final em até 302 litros por minuto.

CONFIE NOS ESPECIALISTAS

Nash é o fabricante líder mundial de produtos de vácuo altamente técnicos. As bombas de vácuo de anel líquido NASH são concebidas, construídas e testadas para garantir a máxima qualidade e evitar períodos de inatividade operacional no terreno devido a problemas imprevistos.

Com mais de 110 anos de experiência, os especialistas NASH CERTIFIED prestam apoio pós-venda com manutenção, assistência, peças e reparação. Os centros de assistência estão localizados em todo o mundo para proteger seu investimento no sistema de vácuo e fornecer soluções de elevada qualidade, confiáveis e eficientes.



Para saber mais sobre as soluções da Nash para a indústria de processamento de aves, visite **www.NashPumps.com**

NASH®
An Ingersoll Rand Business

Nash

www.NashPumps.com

CS-GDN-PoultryProcessingOEM-1215
08/19

Recicle após a utilização.