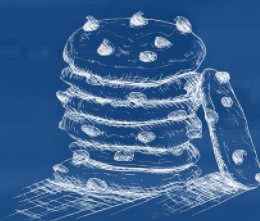
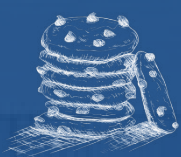




Caso de Éxito QTS-400

Aplicación: Pasta de galleta





Caso de Éxito QTS-400

Aplicación: Pasta de galleta

Situación Inicial

Antes de la implementación de la bomba QTS-400, una empresa de chocolate y confitería experimentaba varios problemas con sus bombas existentes para una aplicación de pasta de galleta. Estos problemas incluían:

- **Fallas Frecuentes:** Las bombas requerían mantenimiento constante debido a averías.
- **Tiempo de Inactividad:** Las fallas causaban paradas en la producción, afectando la eficiencia.
- **Contaminación:** Riesgo de contaminación del producto debido a fugas y desgaste de las bombas.
- **Altos Costos de Mantenimiento:** Reparaciones y reemplazos frecuentes generaban gastos significativos.

Capacidades de la QTS-400

La bomba QTS-400 ofrece una serie de características técnicas que la hacen ideal para aplicaciones exigentes en la industria alimentaria:

- **Diseño Sanitario:** Cumple con las normativas de higiene más estrictas.
- **Construcción en Acero Inoxidable:** Resistente a la abrasión y fácil de limpiar.
- **Alto Rendimiento:** Flujo constante y eficiente, minimizando el tiempo de procesamiento.
- **Bajo Mantenimiento:** Diseño robusto y componentes de alta calidad para una larga vida útil.
- **Sello Mecánico:** Evita fugas y garantiza la integridad del producto.

Solución Implementada y Resultados

La implementación de la bomba QTS-400 en el proceso de producción de pasta de galleta generó mejoras significativas:

- **Reducción del Tiempo de Inactividad:** Las fallas de la bomba se redujeron drásticamente, minimizando las paradas en la producción.
- **Aumento de la Eficiencia:** El flujo constante y eficiente de la QTS-400 mejoró la productividad general.

Mejora de la Higiene: El diseño sanitario y el sellado mecánico eliminaron el riesgo de contaminación del producto.

Disminución de los Costos de Mantenimiento: La durabilidad y el bajo mantenimiento de la QTS-400 redujeron los gastos operativos.

Antes (Bombas de engranes)

- Fallas frecuentes
- Alto tiempo de inactividad
- Riesgo de contaminación
- Altos costos de mantenimiento

Después (QTS-400)

- Reducción de fallas
- Mayor eficiencia
- Mejora de la higiene
- Menores costos de mantenimiento

Descubra cómo la QTS-400 puede transformar sus procesos industriales.

Visite nuestra página web para más información.

