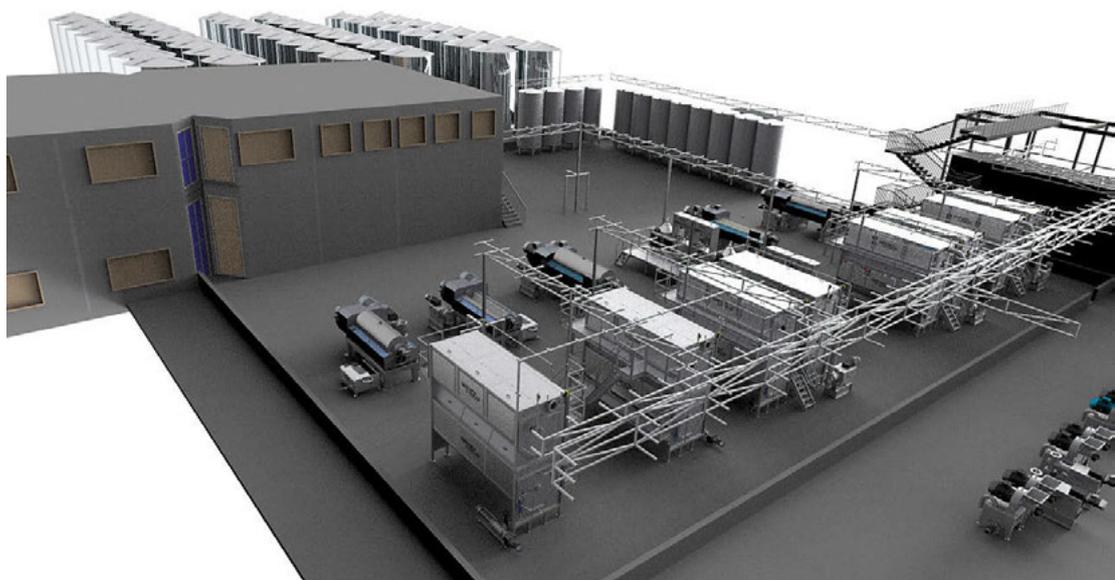




# Cook Redlands, el sueño americano de Manzano Flottweg

En estos tiempos de incertidumbre y zozobra también hay espacio para el optimismo y las buenas noticias. Un ejemplo: la instalación que Manzano-Flottweg estrenará este año en el estado de Georgia: Cook Redlands, el proyecto del año 2020 en EEUU y el de mayor envergadura acometido por la empresa de Bujalance (Córdoba) hasta la fecha.



Convertirse en el mayor olivar al este de las Montañas Rocosas. Ésa es la vocación de Cook Redlands Inc. Hablamos de alrededor de 1.700 ha. de olivar superintensivo situadas en el estado de Georgia, EEUU. Los cultivos fueron plantados hace algo más de dos años, en marzo de 2017, y engloban ocho variedades diferentes procedentes de la Costa Oeste del país, donde se localizan los mayores olivares y almazaras de EEUU. En la zona existen varios pequeños productores de AOVE Premium que cultivan sus aceitunas al este del Mississippi en sus olivares cerca de Lakeland, y que comercializan su aceite bajo la marca *Georgia Olive Farms*.

La climatología de la región permitirá una recolección sumamente temprana respecto al resto de los productores del Hemisferio Norte. Así, la molienda del 100% de su producción se llevará a cabo en estadios muy tempranos de madurez del fruto -el 100% antes del 15 de octubre-

[ Manzano Flottweg será el suministrador tanto de la parte correspondiente a la extracción del aceite de oliva como de la decantación y la bodega ]

cuando todo el mercado se encuentra a la espera de la nueva campaña, lo que sin duda supone una gran ventaja competitiva.

Ángela Manzano, directora de operaciones de Manzano Flottweg, recuerda que “la instalación estaba prevista en 2019, pero un huracán dañó los olivos y entonces la instalación y puesta en marcha se aplazaron hasta 2020. Ya gestionaban 10 máquinas Flottweg para aceite de palma y les encantó que pudiéramos hacer las líneas y también la bodega.

Hace unas semanas exportamos los primeros contenedores”.

El proyecto de la almazara se llevará a cabo en varias fases. Manzano Flottweg será el suministrador tanto de la parte correspondiente a la extracción del aceite de oliva como de la decantación y la bodega. “El cliente ha manifestado especial interés en la inclusión de la mayor sensorización posible y la digitalización a tiempo real de los datos de proceso. Sólo la primera fase ya supone el proyecto de mayor envergadura que hemos acometido hasta la fecha, y se está desarrollando en unas condiciones de colaboración y confianza mutuas que agradecemos profundamente”, señala Ángela Manzano.

La almazara -que gestionará una producción de 2.000 t./día de aceituna- está diseñada para la obtención de aceite de oliva virgen extra de la más alta calidad, y la elección de cada uno de los procesos refleja este objetivo de forma prioritaria. Así, la molienda se encuentra sobredimensionada para evitar el incremento de temperatura y la emulsión resultante en molinos saturados,

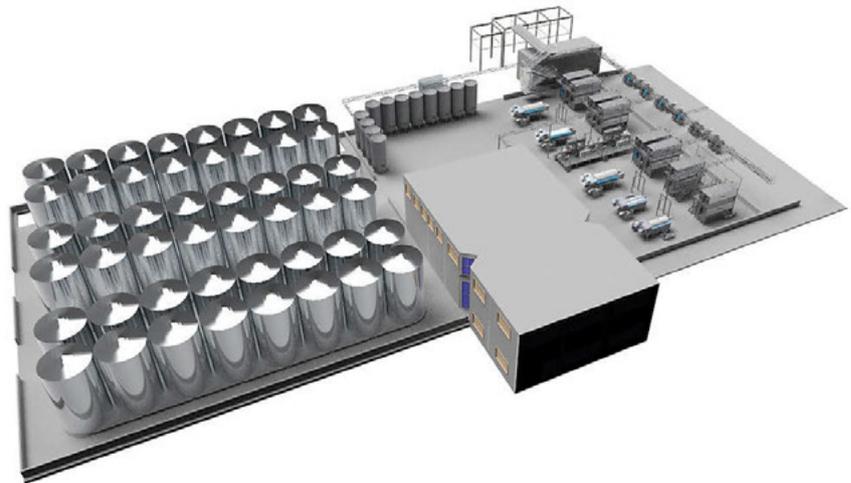


[ La recolección de los frutos será muy temprana, antes del 15 de octubre, lo que sin duda supone una gran ventaja competitiva ]

gracias a la instalación de termoacele-radores Manzano Flottweg previos al batido -desarrollados y testados bajo el paraguas del proyecto “Innolivar” de la UCO- para un control rápido y eficiente de la temperatura deseada, disminu-yéndola rápidamente en caso de ser necesario. A ello hay que añadir las termobatidoras con calefacción en sistema de calentamiento indirecto para lograr también una mayor eficiencia y control de la temperatura.

La primera fase está dotada de dos máquinas Flottweg, con impeller para una configuración sencilla, inmediata y a plena velocidad del rotor. Las separadoras llevan de serie el sistema *soft-shot®* que, junto con el sistema CIP, alargan considerablemente el tiempo entre paradas para su mantenimiento; incluyendo la adición de agua tanto fría como caliente en todos los puntos del proceso para adecuarse a las condiciones climáticas requeridas por el cliente. Todo el proceso está controlado tanto desde la sala de cuadros como desde diferentes tótems en la fábrica y en remoto.

Conocedores de que la extracción posee la misma importancia que la selección, decantación y conservación posteriores en el resultado final del producto envasado, los promotores de Cook Redlands han diseñado su bodega con depósitos de Calderería Manzano fabricados en acero inoxidable, de forma completamente robotizada y con una configuración de tubería y bombeo



muy flexible que permita un fácil mantenimiento. En total, la capacidad de almacenamiento supera las 5.000 t. -un tercio en la primera fase- en una sala con temperatura controlada durante todo el año.

No menos importante es el servicio postventa, y en Cook Redlands lo saben muy bien: la agilidad en la resolución de incidencias, el suministro de recambios y las reparaciones preventivas se antojan fundamentales. En ese sentido, la alianza Manzano Flottweg -vigente desde el 1 de enero de 2017- cuenta en este proyecto con el soporte de Flottweg US, la delegación que el fabricante alemán tiene en Independence, Kentucky, a unas pocas horas de la almazara. Unas instalaciones de 40.000 m<sup>2</sup> completamente

equipadas para la revisión de rotores con un equipo humano de 50 profesionales encargado de prestar apoyo y asistencia técnica a todo el territorio norteamericano. La delegación americana de Flottweg se ha volcado en el proyecto, consciente del mercado potencial que supone el aceite de oliva, con plantaciones crecientes en todos los estados del sur de EEUU.

El proyecto se completa con un moderno centro de visitantes para turistas y grupos escolares, con un mirador en su segunda planta que permitirá observar toda la zona de extracción y la bodega desde una altura superior a los nueve metros.

“Cook Redlands Inc. será una referencia para todos los estados del sur de EEUU -asegura convencida Ángela



Manzano-. Es un proyecto muy importante para Manzano Flottweg que supone insuflar ánimo a nuestra gente en estos tiempos difíciles, y nuestra entrada por la puerta grande en un mercado que va a crecer fuertemente en esta década. Hemos trabajado mano a mano con el equipo del cliente en cada detalle del diseño de ingeniería y el resultado final es un éxito que impulsa a nuestra marca y a todo nuestro equipo”. ♦

**Calderería Manzano, S.A.**  
[comercial@caldereriamanzano.net](mailto:comercial@caldereriamanzano.net)  
[www.caldereriamanzano.net](http://www.caldereriamanzano.net)



## SAFI, otro socio español de prestigio para Cook Redlands Inc.



Además de Manzano Flottweg, otra empresa española está presente en la ejecución del proyecto de Cook Redlands Inc.: Sistemas de Fabricación SAFI, encargada de la recepción, limpieza, lavado, pesaje, transporte y almacenamiento de la aceituna y subproductos. La instalación contempla una primera fase que consta de dos líneas de limpieza y lavado de aceituna con una producción de 70 t./hora, básculas de alta capacidad en continuo, 12 tolvas de almacenamiento circulares con una capacidad de más de 33 metros cúbicos cada una y transportadores para depositar el fruto en los molinos. Todo ello fabricado con las mejores calidades certificadas: acero inoxidable AISI 304, bandas alimentarias, motores de eficiencia energética... En la segunda fase, la aportación de SAFI se completará con una tercera línea de la misma capacidad y otras seis tolvas de almacenamiento. “Desde el primer momento en que Cook Redlands se puso en contacto con nosotros tuvimos claro que se trataba de una gran oportunidad y un auténtico reto, formar parte de la construcción de la almazara más grande de EEUU. Una vez se llegó a un acuerdo y fuimos la empresa seleccionada, toda la maquinaria de SAFI se puso a disposición del cliente para lograr el mayor éxito en la ejecución del proyecto”, explica Víctor Manuel Cáliz, director general de Sistemas de Fabricación SAFI, S.L. Cáliz añade que “en las continuas conversaciones que hemos mantenido tanto con el cliente como con la ingeniería de la propiedad para definir detalles técnicos, nos han transmitido la importancia de la seguridad, que debe ser prioritaria en una instalación que aspira a ser toda una referencia”. De ahí que todas las escaleras, pasarelas y accesos a supervisión y mantenimiento vayan a ser construidos según la normativa estadounidense, además de que todos los productos están certificados de acuerdo a los estándares de seguridad y calidad que marca la norma UL y cumplen con la *National Electrical Code* (NEC) de instalaciones seguras de alumbrado y equipos eléctricos.

**Sistemas de Fabricación SAFI, S.L.**  
[safi@safi.es](mailto:safi@safi.es) – [www.safi.es](http://www.safi.es)