

CASE STUDY

APLICACIÓN:
SISTEMA DE ASPIRACIÓN CENTRALIZADA ATEX
EN UN MOLINO DE GRANO

CLIENTE:
MOLINO INDUSTRIAL DE CEREALES EN POLONIA



NUESTRA MISIÓN: MANTENER UN ENTORNO LIMPIO EN UN MOLINO DE GRANO INDUSTRIAL

En un molino industrial, es crucial mantener un entorno limpio: la harina es altamente combustible y sus finas partículas pueden quedar suspendidas en el aire, creando una **atmósfera de polvo combustible**.

Para mitigar este riesgo, es esencial aplicar estrictas medidas de seguridad y limpiar con **equipos con certificación ATEX**, construidos para ser utilizados en entornos potencialmente explosivos.

Además, mantener un espacio de trabajo limpio en una fábrica es esencial para cumplir las **estrictas normas de higiene** y salvaguardar su imagen de marca.

Ventajas de mantener un entorno de molino limpio y libre de residuos de harina:

- gran reducción del riesgo de explosión
- mejora de la eficacia general de la producción al mantener alejados a visitantes no deseados, como animales e insectos;
- mínima posibilidad de mal funcionamiento y averías de los equipos
- mejor resultado del producto final, ya que se reduce la cantidad de contaminantes en el ambiente
- mejor calidad del aire y menor riesgo de problemas respiratorios para los trabajadores.



NUESTRA INSTALACIÓN DE ASPIRACIÓN CENTRALIZADA

EN UN MOLINO DE GRANO DE 5 PLANTAS

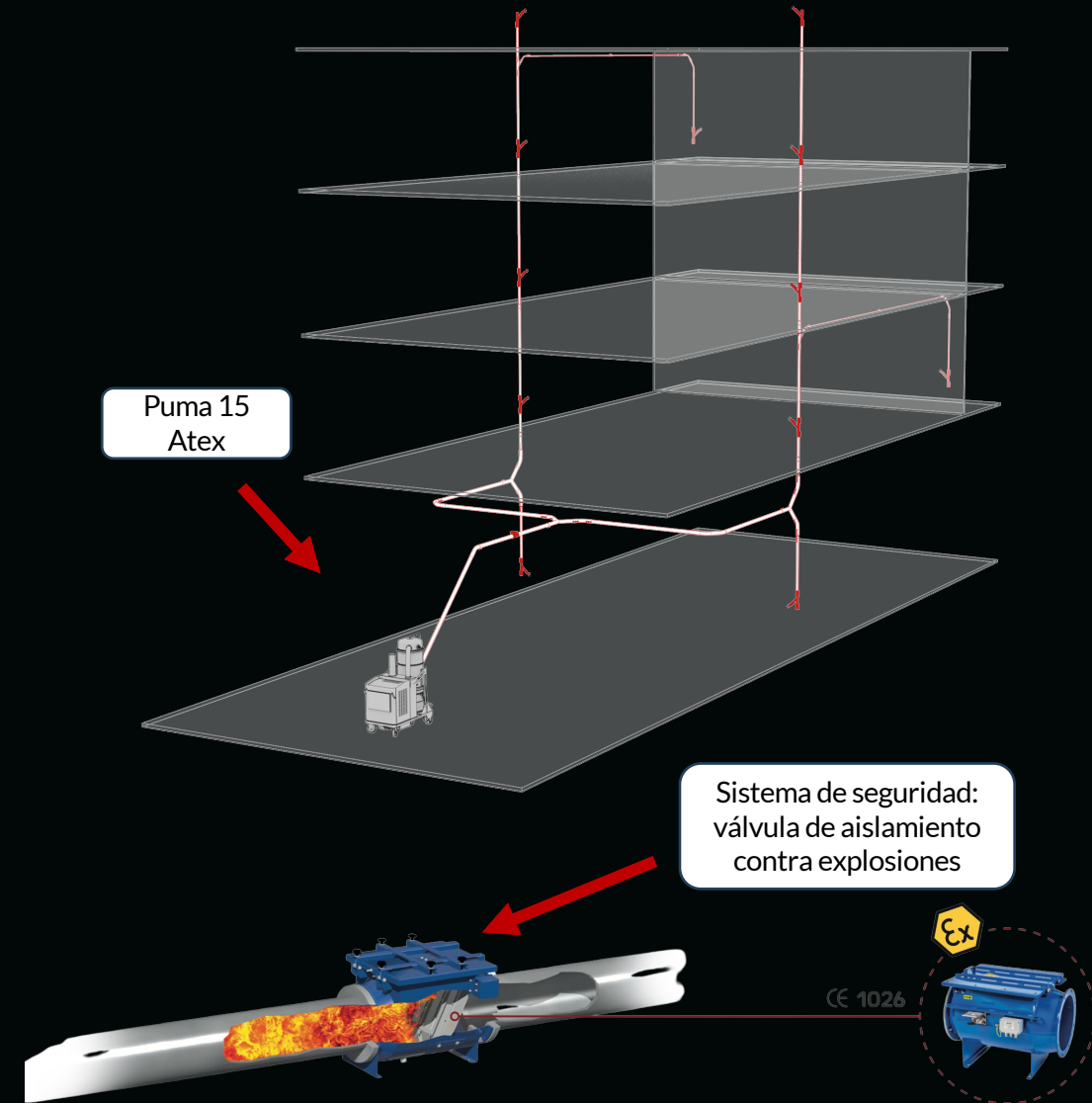
Nuestro cliente se puso en contacto con nosotros para crear un sistema capaz de recoger la suciedad del suelo y del entorno de trabajo directamente en el contenedor de vacío, garantizando un espacio limpio y seguro. Optó por un sistema de aspiración centralizado para realizar un mantenimiento continuo del edificio de 5 plantas.



Enchufe de entrada

SISTEMA DE ASPIRACIÓN CENTRALIZADA: CARACTERÍSTICAS

- 2 tuberías, una para cada lado del edificio.
- Cada tubería cuenta con 1 entrada de aspiración en cada planta (un total de 10 entradas de aspiración) para llegar fácilmente al equipo de molienda y cubrir toda la superficie del silo, minimizando el espacio ocupado y la necesidad de tuberías.
- 2 entradas de aspiración adicionales en la primera y la última planta para limpiar salas adicionales.
- Además, el sistema está equipado con una válvula de compartimentación para aislar una posible explosión y evitar que el fuego se propague a las tuberías.
- La unidad de vacío con certificación Atex recoge el grano y la harina directamente en el contenedor del aspirador, lo que garantiza un entorno limpio y seguro.



SISTEMA CVS CON PUMA 15 ATEX

UNIDAD DE VACÍO

La unidad de aspiración centralizada elegida para este molino es la Depureco PUMA 15 con certificación ATEX.

Esta unidad ofrece unas características de seguridad excepcionales :

- Marcado ATEX 1/3D del aspirador (para uso en zona 22 con certificación interna Z20 de la cámara)
- Turbina de canal lateral de 11 kW con certificación ATEX
- Filtros antiestáticos de gran superficie con sistema de limpieza automática de filtros SP
- Contenedor de acero inoxidable AISI304
- Valvula antiexplosion incorporada, diseñada para contener la llama y la sobrepresion en caso de posible explosion
- Accesorios antiestáticos para evitar cualquier tipo de ignición durante el vacío

Mediante el uso de un sistema de aspiración centralizada, el polvo, los residuos y otras impurezas procedentes de distintos puntos del proceso de molienda se eliminan de forma muy eficaz y efectiva...

DEPURECO
INDUSTRIAL VACUUMS



11 kW Turbina de canal lateral



SP Sistema de limpieza automática



Atex kit pro 50 mm



Entrada Tangencial con ciclón



Contenedor de acero inoxidable AISI304



Valvula antiexplosion