

ÉTUDE DE CAS

APPLICATION:
SYSTEMES CENTRALISÉS ATEX POUR MOULINS

CLIENT:
MOULIN À GRAINS INDUSTRIEL EN POLOGNE



NOTRE DÉFI: MAINTENIR UN ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL SÛR ET HYGIÉNIQUE

La propreté de l'environnement d'un moulin à grains industriel est extrêmement importante : la farine est un produit **hautement explosif**.

Pour réduire ce risque, il est essentiel de mettre en œuvre des mesures de sécurité strictes et d'effectuer les opérations de nettoyage avec du **matériel certifié ATEX**, c'est-à-dire du matériel conçu pour être utilisé dans des environnements potentiellement explosifs.

En outre, il est essentiel que le nettoyage soit effectué de manière extrêmement minutieuse et régulière. Cela est essentiel pour garantir la **sécurité alimentaire** et répondre aux **normes d'hygiène requises dans ces installations**.

Avantages de maintenir l'environnement d'un moulin propre et exempt de résidus de farine:

- réduire considérablement le risque d'explosion;
- améliorer l'efficacité globale de la production en empêchant les visiteurs indésirables tels que les animaux et les insectes d'entrer;
- minimiser la probabilité de dysfonctionnements et de défaillances de l'équipement;
- de meilleurs résultats pour le produit final en raison de la réduction de la quantité de contaminants dans l'environnement.
- une amélioration de la qualité de l'air et une réduction du risque de problèmes respiratoires pour les travailleurs.



NOTRE SYSTÈME D'ASPIRATION CENTRALISÉE

DANS UN MOULIN À GRAINS DE 5 ÉTAGES

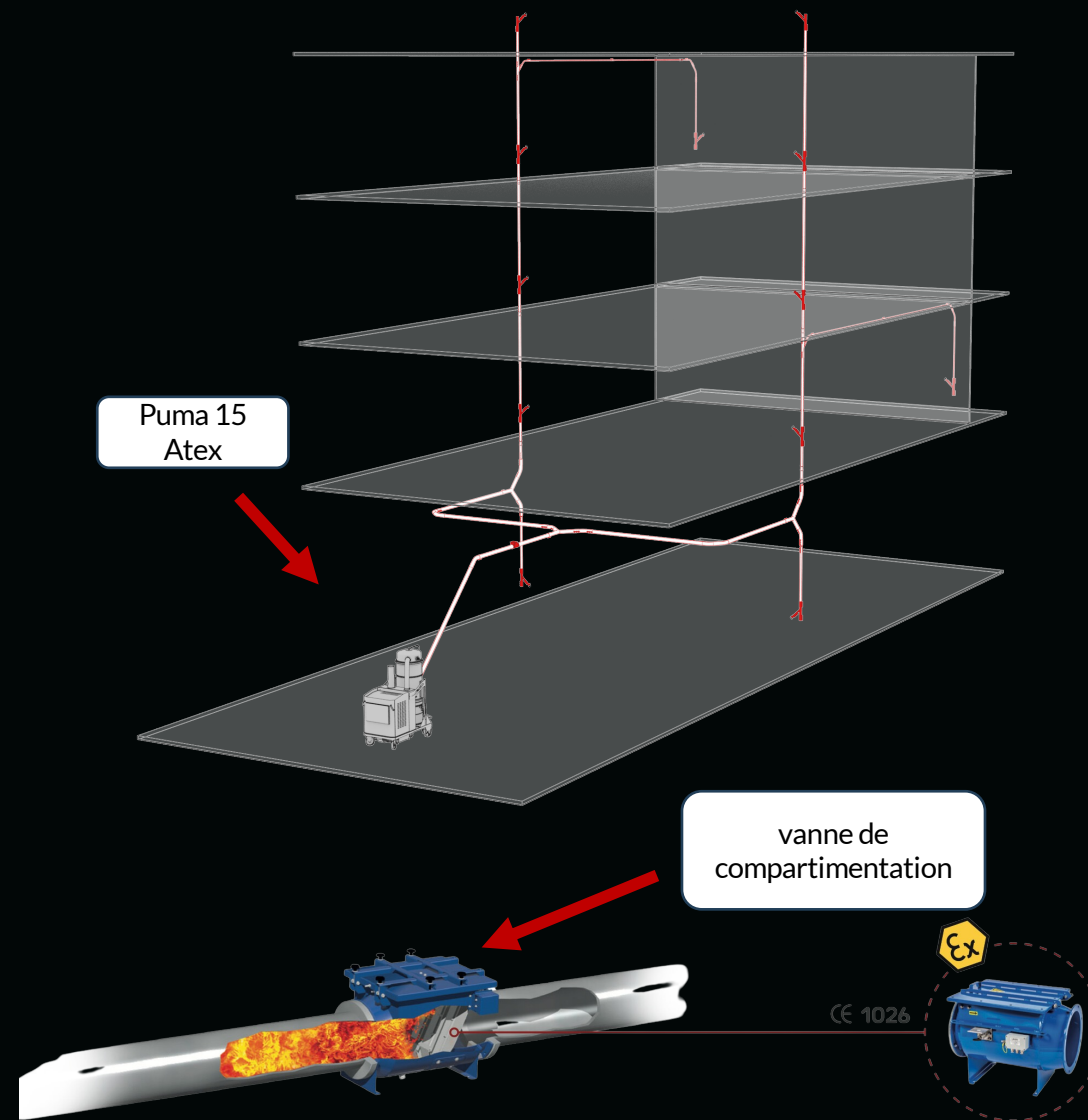
Le client nous a demandé de créer un système capable de collecter la saleté du sol et de l'environnement de travail directement dans le récipient de l'aspirateur, afin de garantir une propreté constante de l'environnement.



point
d'aspiration

CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME CENTRALISÉ

- 2 tuyaux, un pour chaque côté du bâtiment.
- Chaque tuyau est équipé d'un point d'aspiration par étage (10 points d'aspiration au total), afin d'atteindre facilement l'équipement et de couvrir toute la surface du silo dans un minimum d'espace.
- Deux points d'aspiration supplémentaires sont prévus au premier et au dernier étage.
- Une vanne de compartimentation, qui permet d'isoler une éventuelle explosion et d'éviter qu'elle ne se propage de l'aspirateur vers le tuyau d'aspiration.
- Une unité d'aspiration certifiée Atex collecte le grain et la farine directement dans son conteneur.



SYSTÈME CENTRALISÉE AVEC L'ASPIRATEUR PUMA 15 ATEX

L'aspirateur choisi pour ce projet est un
PUMA 15 Depureco certifié ATEX.

Cet aspirateur offre des caractéristiques de sécurité exceptionnelles:

- 1/3D ATEX marking of the vacuum (for use in zone 22 with Z20 internal certification of the chamber)
- Turbine à canal latéral de 11 kW certifiée ATEX.
- Filtres antistatiques avec système de nettoyage automatique SP.
- Conteneur en acier inoxydable AISI304.
- Ventilateur sans flammes, conçu pour contenir le front de flammes et la surpression générée par une éventuelle explosion.
- Accessoires antistatiques.



Grâce à ses caractéristiques, l'extracteur garantit une **sécurité supérieure** et des performances optimales dans un moulin à grains

DEPURECO
INDUSTRIAL VACUUMS



11 kW Turbine certifiée ATEX



Système de nettoyage automatique SP



Bouche d'aspiration tangentielle avec cyclone



Conteneur en acier inoxydable AISI304



Atex kit pro 50 mm



Ventilateur sans flammes