

CASE STUDY

APPLICATION:
**ATEX CENTRAL VACUUM CLEANING SYSTEM
IN A GRAIN MILL**

CUSTOMER:
INDUSTRIAL GRAIN MILL IN POLAND



LA NOSTRA SFIDA: MANTENERE UN AMBIENTE DI LAVORO PULITO E SICURO IN UN MULINO INDUSTRIALE

Mantenere puliti gli ambienti di un mulino industriale per cereali è estremamente importante: la farina, infatti, ha una **natura altamente esplosiva**.

Per ridurre questo rischio, è essenziale implementare rigorose misure di sicurezza ed effettuare le operazioni di pulizia con **apparecchiature certificate ATEX**, cioè costruite per essere utilizzate in ambienti potenzialmente esplosivi.

Inoltre, è fondamentale che le pulizie siano eseguite in modo estremamente accurato e regolare. Ciò è essenziale per garantire la **sicurezza alimentare** e **il rispetto degli standard igienici** richiesti in queste strutture.

Rispettare elevati standard igienici negli ambienti di un mulino. I vantaggi:

- si riduce notevolmente il **rischio di esplosione**;
- miglioramento dell'**efficienza produttiva** complessiva tenendo lontani visitatori indesiderati come animali e insetti;
- si riducono al minimo le **probabilità di malfunzionamenti** e guasti alle apparecchiature;
- migliore risultato del **prodotto finale**, perché diminuisce la quantità di contaminanti nell'ambiente.
- migliore **qualità dell'aria** e minore rischio di problemi respiratori per i lavoratori.



IL NOSTRO IMPIANTO CENTRALIZZATO

IN UN MULINO A 5 PIANI

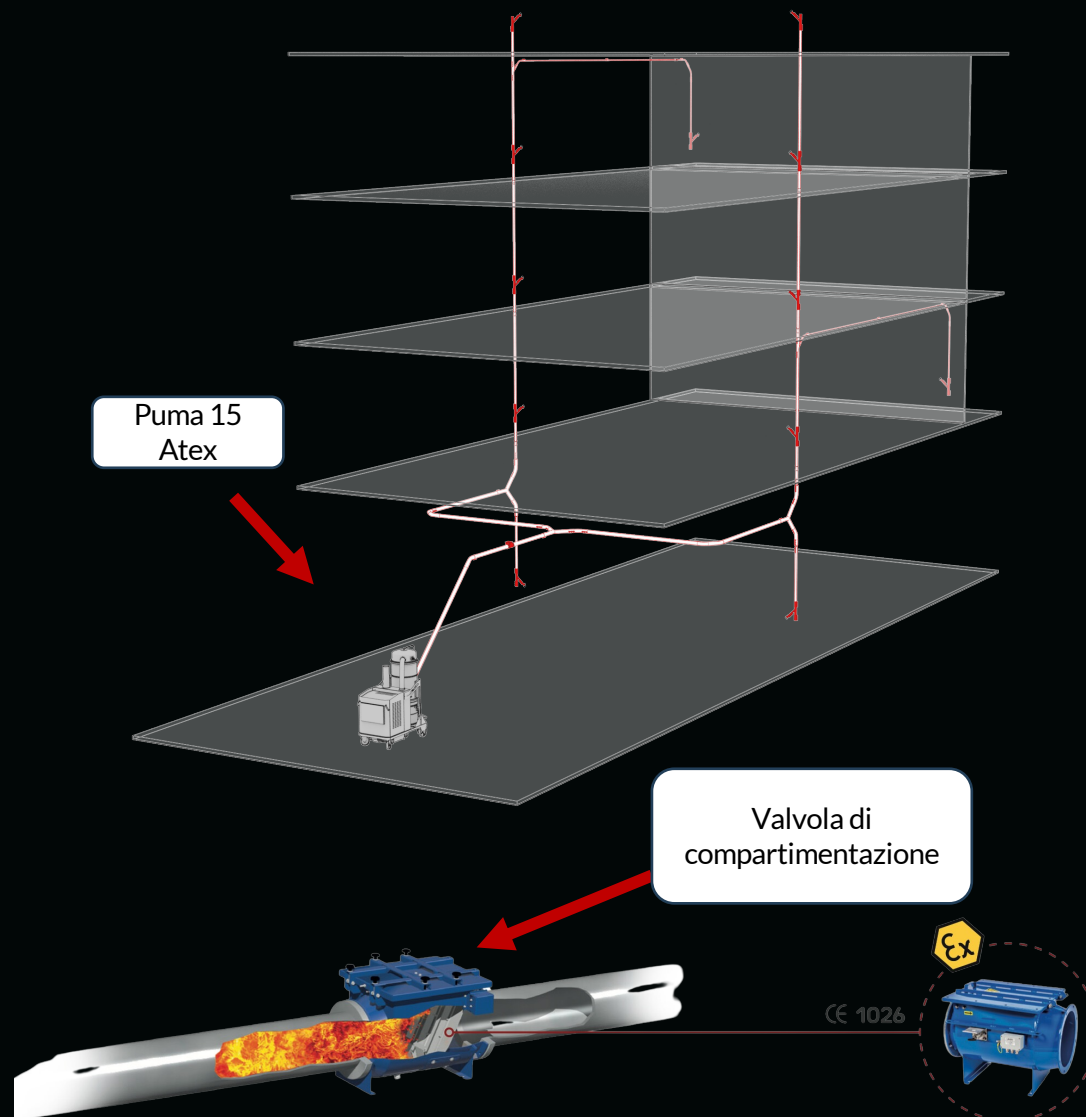
Il cliente ci ha contattato per creare un sistema in grado di raccogliere lo sporco dal pavimento e dall'ambiente di lavoro e farlo finire direttamente all'interno del contenitore dell'aspiratore, garantendo così una pulizia costante degli ambienti.



Punto di aspirazione

CARATTERISTICHE

- 2 tubazioni, una per ogni lato dell'edificio..
- Ciascuna tubazione è dotata di un punto di aspirazione per ogni piano (per un totale di 10 punti di aspirazione), in modo da raggiungere facilmente le apparecchiature e coprire tutta la superficie del silo con un minimo ingombro.
- 2 punti di aspirazione aggiuntivi sono presenti al primo e all'ultimo piano.
- Inoltre, il sistema è dotato di una valvola di compartimentazione, per isolare un'eventuale esplosione ed impedire al fuoco di diffondersi verso le tubazioni.
- Un'unità di aspirazione certificata Atex, che raccoglie i cereali e la farina direttamente nel suo contenitore.



IMPIANTO CENTRALIZZATO CON **PUMA** **15 ATEX**

L'unità aspirante scelta per questo mulino è un **PUMA 15 Depureco** certificato ATEX.

Questo aspiratore offre eccezionali caratteristiche di sicurezza:

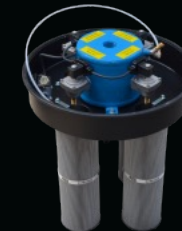
- Turbina a canale laterale da 11kW certificata ATEX.
- Certificazione ATEX 1/3D (per uso in zona 22 con certificazione interna Z20 della camera).
- Filtri antistatici con sistema di pulizia automatico SP.
- Contenitore in acciaio inox AISI304.
- Flameless Vent incorporata, progettata per contenere il fronte di fiamma e la sovra-pressione generata da un'eventuale esplosione.
- Accessori antistatici.



Grazie alle sue specifiche, l'aspiratore garantisce una **sicurezza superiore e prestazioni ottimali** in un mulino per cereali.



11 kW Turbina certificata ATEX



Sistema di pulizia automatico SP



Ingresso tangenziale con ciclone



Contenitore in acciaio INOX AISI304



Atex kit pro 50 mm



Flameless vent