SOLUTIONS D'ASPIRATION INDUSTRIELLES

Vos besoins. Notre priorité.

Les avantages d'une solution d'aspiration industrielle Nilfisk

Situation

Nettoyage des fours

Risque

La récupération des chutes et des débris de production est nécessaire, mais elle peut entraîner des interruptions dans le processus de conditionnement.

Avantages et solutions

Éviter la contamination des produits

Optez pour l'un de nos aspirateurs industriels équipés d'un filtre Nomex, conçu pour résister aux hautes températures et garantir une filtration optimale dans les environnements exigeants.

Emballage

Les chutes et les débris générés lors de la récupération impliquent que le processus de conditionnement doit être réinitialisé.

Fini les arrêts machines

Assurez la récupération continue des chutes issues de la machine de conditionnement pour maintenir un environnement de travail propre et optimiser l'efficacité du processus.

Production

Les poussières et déchets présents dans les zones de production représentent un danger pour la sécurité des opérateurs et entraînent un ralentissement des processus de fabrication.

Garantir le plus haut niveau de sécurité

L'intégration d'aspirateurs ATEX antidéflagrants sur les lignes de production permet un accès rapide et sécurisé pour l'aspiration des poussières et résidus dans les environnements à atmosphères explosives.

Ligne de production

Une contamination au sein du processus de production peut avoir de lourdes conséquences : risques sanitaires, poursuites judiciaires et atteinte à la réputation de l'entreprise.

Éliminer les contaminants

L'utilisation d'équipements adaptés permet de garantir la qualité des produits finis tout en améliorant l'efficacité opérationnelle sur l'ensemble de la chaîne de production.

Nettoyage en hauteur

L'accumulation de poussière et de déchets sur les surfaces en hauteur représente un risque de contamination croisée et peut introduire des allergènes dans l'environnement de production, compromettant ainsi la sécurité sanitaire.

Éviter la dispersion de la poussière

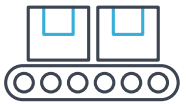
Grâce aux accessoires pour plafond Specto, il est possible d'intervenir efficacement sur les surfaces en hauteur, garantissant une couverture optimale dans les environnements industriels exigeants.

Récupération de liquides

Les déversements de liquides représentent un risque majeur d'accident sur le lieu de travail. Protégez votre personnel en assurant une récupération rapide et efficace des liquides. Nos aspirateurs industriels sont conçus pour éliminer les liquides tout en séparant les solides, permettant ainsi une éventuelle réutilisation des matériaux récupérés.

Protéger votre personnel et récupérer les liquides

Nos systèmes permettent la collecte et l'évacuation de grandes quantités de liquides. Les déchets solides présents sont séparés efficacement et stockés dans un panier dédié, assurant un traitement optimal des résidus.



Convoyeurs

Une mauvaise manipulation ou des dommages subis par les produits pendant le transport peuvent compromettre leur qualité et entraîner des pertes économiques.

Transporter efficacement les poudres, granulés ou autres matériaux

L'utilisation de convoyeurs pneumatiques permet de garantir la qualité du transfert des matériaux, tout en assurant un transport propre, rapide et sans contamination.

17265 5/2025

NILFISK