

Tus necesidades integradas

Las ventajas de utilizar una solución de aspiración industrial Nilfisk



Situación

Riesgo

Limpieza de hornos

Los recortes y residuos generados durante la producción deben eliminarse adecuadamente, ya que pueden detener el proceso de envasado.



Envasado

Los recortes producidos durante la recuperación pueden interrumpir el proceso de envasado si no se gestionan correctamente.



Fabricación

El polvo y los residuos en las zonas de producción suponen un riesgo para la seguridad y ralentizan la eficiencia operativa.



Línea de producción

La contaminación en la producción puede provocar enfermedades, demandas legales y dañar seriamente la reputación de tu empresa.



Limpieza de techos

Los depósitos de polvo y residuos en superficies elevadas pueden contaminar las instalaciones e introducir alérgenos.



Recuperación de líquido

Los derrames de líquidos son accidentes potenciales. Protege al personal recuperando los líquidos de forma segura. Nuestros aspiradores permiten además separar los sólidos presentes para su posible reutilización.



Cintas transportadoras

Una manipulación incorrecta o daños durante el transporte pueden comprometer la integridad del producto.

Ventajas y soluciones

Evita la contaminación del producto

Utiliza uno de nuestros aspiradores industriales con filtro Nomex para garantizar un entorno higiénico.

Evita tiempos de inactividad en la maquinaria

Recuperación continua de recortes directamente desde la máquina de envasado.

Garantiza el máximo nivel de seguridad con tecnología ATEX

Gracias al uso de aspiradores industriales antideflagrantes en líneas de fabricación con acceso rápido y sencillo.

Eliminación de contaminantes

Asegura la calidad del producto y mejora la eficiencia del proceso.

Evita la dispersión del polvo

Los sistemas de limpieza en altura alcanzan incluso las superficies más elevadas.

Protege a tu equipo y recupera líquidos con seguridad

Los líquidos pueden recogerse y vaciarse de forma eficiente; si hay residuos sólidos, se separan y almacenan en una cesta específica.

Transporte eficiente de polvos, gránulos u otros materiales

Mediante cintas transportadoras neumáticas que garantizan la calidad y continuidad del proceso.