

Case - ARLA Foods - Arinco



FlexAir blev i foråret 2014, kontaktet af ARLA Foods, Arinco, da der fra virksomheden var et ønske om at få installeret et centralstøvsuger i produktion af modermælkserstatning.

ARINCO har en stor produktion af dette, og der kræves naturligvis stor omhyggelighed med rengøringen i produktionsområderne.



Anlægget er opbygget med central vakuumpumpe - udført som kapselblæser - tilsluttet filteranlæg der er udført iht. ATEX-direktivet.

Det betyder at der er monteret aflastningsventil hvorigennem evt. Eksplosion aflastes, ligesom der på sugestregen er monteret en kontraklap der afspærre for evt. eksplosion.

Anlægget monteret med spjældsysteem, således at udladning af materiale automatisk sker til big-bag.



I fabrikken er rørsystem udført i rustfrit stål, samlet med koblinger der tillader adskilning af rørsystem for rengøring.

Rørsystemet er ført rundt i hele fabrikken samt produktionstårn, og ved strategiske punkter er der monteret slangerulle med 10 mtr. Sugelangge.

Når brugeren trækker i slangen, aktiveres en kontakt så støvsugeranlægget automatisk starter, og stopper igen når slangen rulles op.



FlexAir har forestået projektering og installering i samarbejde med ansvarlige projektleder Johnny Reinholdt Mørch hos Arinco..

Anlægget er forsynet med Danfoss frekvensomformer, tilsluttet FlexAir's egenudviklede FlexMatic styring som varetager start/stop, filterrensning, spjældudladning mv.