

# Désinfection en Industrie Agroalimentaire en France



Food & Hygiene

## NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

### Tunnel de nettoyage de contenants en industrie agroalimentaire (France)

La biosécurité est un objectif clé dans l'industrie agroalimentaire. A chaque étape du procédé, les éleveurs et producteurs doivent garantir la sécurité alimentaire. Les procédés d'hygiène reposent toujours sur 4 caractéristiques clés : la chimie, l'action mécanique, la **température** et le temps de contact. L'équilibre entre ces fonctionnalités est toujours ajusté en fonction des exigences de l'application.

Dans l'industrie alimentaire, ils doivent nettoyer et désinfecter les ustensiles utilisés pour fabriquer le produit final. Ils utilisent un D3TRE5HTAFP, avec une chimie PH14. La solution est pulvérisée sur les ustensiles dans un tunnel de lavage. Toutes ces étapes sont réalisées avec une **eau chaude à 55°C**. L'**eau chaude** joue un rôle clé dans un processus de nettoyage, en réduisant la tension superficielle de l'eau. À mesure que la tension superficielle diminue, l'efficacité du processus de nettoyage augmente, ce qui contribue à économiser de l'eau et des produits chimiques.

### Paramètres d'application

QUANTITÉ	<b>1 pompe doseuse D3TRE5HTAFP (detergent)</b>
AJUSTMENT DÉTERGENT	<b>3%</b>
PRESSION TEMPÉRATURE	<b>6 bar 55°C</b>
OPTIONS	<b>Capacité d'eau chaude</b>

### APPLICATION



Créée en **1974**, la société **DOSATRON INTERNATIONAL** est reconnue en **France** depuis plus de **45 ans** et détient de nombreuses références en matière de dosage sur le marché de l'hygiène

## INSTALLATION



## Notre Solution

### Pompe doseuse proportionnelle fonctionnant sans électricité

Cette pompe est capable de fonctionner dans les plages suivantes : température de 10 à 70 °C, débit d'eau de 100 à 3 000 l/h et pression de 0,3 à 6 bar.

Aujourd'hui la **D3TRE** est la seule pompe doseuse hydromotrice capable de **fonctionner jusqu'à 70°C**.

### Les avantages pour les applications de nettoyage et de désinfection dans l'industrie agroalimentaire sont les suivants :

- Efficacité maximale du produit de nettoyage grâce au dosage de l'eau à haute température
- Compatible avec tous les types de produits chimiques acides et alcalins utilisés dans les systèmes de nettoyage en place et centralisés
- Dosage fiable et constant quel que soit le nombre de satellites en opération
- Optimisation de la consommation d'eau et de produits chimiques
- Extrêmement facile à installer, à utiliser et à entretenir - plug & play



“ Travailler en eau chaude diminue la tension superficielle de l'eau, contribue à générer une **économie d'eau et de produit** et à **réduire le volume d'eau usée à traiter** versus la même application en eau froide. ”

**D<sup>o</sup>**  
**HIGH TEMP**