

Pratique Humidification de l'air

• MM Packaging Caesar •

Impression et production d'emballages



Mayr-Melnhof Packaging est le plus gros fabricant de boîtes carton pliantes en Europe. Des sites répartis sur toute l'Europe et regroupant 2800 collaborateurs constituent un réseau d'offre avec les spécialisations les plus variées. Flexibilité, efficacité et exigences qualité extrêmement sévères sont les maîtres mots de chaque étape de la production. Une humidité de l'air constante et optimisée fait partie de ces exigences.

Sur son site de Traben-Trarbach, la société MM Packaging Caesar traite plus de 48000 tonnes de carton pour fabriquer des boîtes carton pliantes et des pièces découpées. Les segments de marché les plus repré-



MM Packaging Caesar

sentés sont les friandises, les produits surgelés et les produits laitiers. Une humidité relative constante de 45-50% est la condition sine qua non pour l'impression, le poinçonnage et le collage des cartons chromo duplex si l'on veut garantir une production sans défaut et une précision de marquage absolue des produits.

Abandon des laveurs d'air

Depuis l'automne 2003, MM Packaging Caesar met en œuvre un système DRAABE d'humidification directe des locaux, qui a

remplacé les laveurs d'air diffusant par les gaines de ventilation: "L'obligation très coûteuse de nettoyage hebdomadaire des laveurs d'air et les possibles problèmes d'hygiène ont été déterminants dans notre choix", se souvient Berthold Reinisch, le directeur de la société. Pour répondre aux exigences de chaque étape de la production, des systèmes DRAABE TurboFog 32 (atelier d'impression) et EuroFog 16 (finition) ont été mis en œuvre chez MM Packaging Caesar. Les atomiseurs haute pression à position modulable permettent, outre une humidification ciblée de certaines zones, une agglomération efficace des poussières et un refroidissement adiabatique par évaporation.

Des références convaincantes

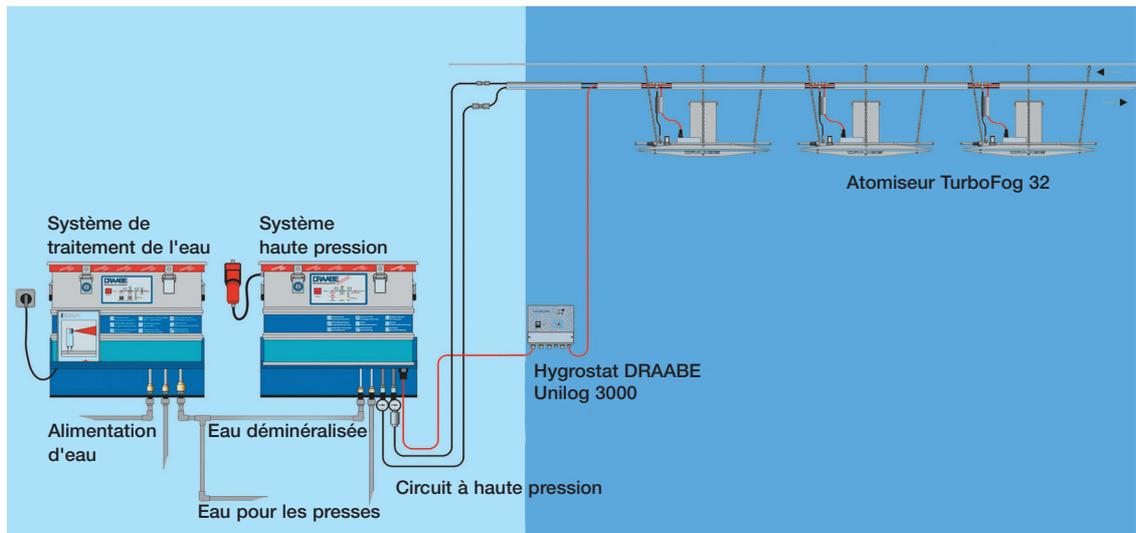
Pour Berthold Reinisch, les avantages du nouveau système d'humidification étaient convaincants dès le départ : "La diffusion sous haute pression (goutte de quelques microns seulement) et le concept unique de maintenance DRAABE nous garantissent un fonctionnement continu et une hygiène parfaite". De plus, MM Packaging Caesar a pu s'appuyer sur les expériences positives d'autres usines MM Packaging déjà équipées d'un système DRAABE pour prendre sa décision.

Pratique Humidification de l'air

Système d'humidification de l'air sous haute pression DRAABE

• MM Packaging Caesar •

Schéma de principe du TurboFog 32 de DRAABE:



Système de traitement de l'eau:

- 3 Systèmes de traitement de l'eau DRAABE Concept 2000

Système haute pression:

- 2 Systèmes haute pression DRAABE HPS 200

Système d'humidification de l'air: Haute pression

- (1) Atelier d'impression:
4 atomiseurs type TurboFog 32 (32kg/h)
- (2) Poinçonnage et finition:
20 atomiseurs type TurboFog 16 (16 kg/h)

Données des locaux: Dimensions

- (1) Atelier d'impression: 13.000 m³
- (2) Finition: 21.000 m³

Humidité requise:

45-50% d'humidité relative dans l'air

Mise en service:

Octobre 2003

Avantages d'une humidité de l'air:

- Vitesse de production supérieure
- Pas d'arrêt des machines
- Pas de distorsion du papier
- Grande précision au repérage
- Facilite le collage
- Pas d'électricité statique
- Moins de poussière
- Moins de maculature
- Refroidissement adiabatique

Avantages de la formule

"Full Service" de DRAABE:

- Remplacement semestriel des conteneurs traitement de l'eau et haute pression
- Maintenance et désinfection
- Remplacement des pièces d'usure
- 100% hygiénique
- Garantie de fonctionnement
- Garantie à vie (Pièces et main d'oeuvre)
- Maîtrise du budget

Conseil, Vente et Service:
DRAABE humidification industrielle
Une division de Axair
100, rue Louis Armand, Z.I. des Chanoux, Boite Postale 235
FR - 93331 Neuilly-sur-Marne Cedex
Téléphone: 33 01 43 00 36 15 · Télécopie: 33 01 43 09 83 48
e-mail: stephane.bercheny@axair.fr · Site internet: www.draabe.com

DRAABE
a WMH Company