

Entrée en vigueur fin 2015, la recommandation R480 identifie les principaux risques liés au chargement, au déchargement et au transport de produits pulvérulents en camion-citerne dédié pulvérulent. Elle recense les bonnes pratiques, en aidant notamment, à la mise en place d'un protocole de sécurité.

Les mesures préconisées visent principalement les points suivants :

- le bon usage et l'entretien du matériel utilisé lors des opérations visées par la recommandation
- l'organisation du site pour sécuriser la réalisation des opérations de livraison du ciment notamment dans les usines de l'Industrie du Béton
- la coordination des différents acteurs pour favoriser l'échange d'informations lors de ces opérations de livraison de ciment
- la formation du personnel intervenant lors de ces opérations.



Consultez la documentation : krohne.link/shield-lite1-fr



Contact

KROHNE S.A.S.
2 Allée des Ors
BP 98
26103 ROMANS SUR ISERE Cedex
France

Tel. : +33 4 750 544 00
Fax : +33 4 750 500 48
info.france@krohne.com
www.krohne.fr

© KROHNE 03/2022 – FL SHIELD Lite-R01-fr
Sous réserve de modifications sans préavis



▶ **La Sécurité :**
l'affaire de tous
SHIELD Lite –
Système intégré de
protection des silos

▶ **Parlons-en !**

Garantir à ses clients la sécurité de leur process, c'est dans cet objectif que KROHNE souhaite apporter une solution complémentaire à ses instruments de mesure, en développant un partenariat avec la société Hycontrol, spécialiste du marché des pulvérulents depuis plus de trente ans.

En savoir plus sur la R480 :

Cette recommandation a été adoptée par le Comité Technique National des industries des transports, de l'eau, du gaz, de l'électricité, du livre et de la communication (CTN C) le 7 octobre 2015 et par le Comité Technique National des industries du bois, de l'ameublement, du papier-carton, du textile, du vêtement, des cuirs et peaux, des pierres et terres à feu (CTN F) le 21 octobre 2015.

Concernant, entre autres, l'Industrie du Béton, elle définit les bonnes pratiques de prévention des risques professionnels relatives aux opérations de chargement, de transport et de déchargement de produits pulvérulents en citerne (ciment, filler, cendres volantes...).

Ce texte traite ainsi des mesures à mettre en œuvre à travers les différents intervenants dans le cadre de ces activités : le transporteur, le chargeur, le destinataire (notamment l'Industrie du Béton), et le donneur d'ordre.



▶ Avec le SHIELD Lite, vos silos sont sous contrôle !

Le système SHIELD Lite de Hycontrol est le système de protection de silo le plus avancé sur le marché aujourd'hui et est le résultat de décennies de développement, d'expérience et d'expertise en matière de technologie de pression de silo.

De par sa conception tout-en-un et compacte, il s'adapte à presque tous les silos.

Utilisant un équipement de surveillance et de contrôle de la pression à la pointe de la technologie, SHIELD Lite respecte les directives actuelles en terme de protection des silos et dépasse les meilleures pratiques d'ingénierie. Le panneau de commande est conçu pour une utilisation très simple, offrant aux utilisateurs de nouveaux outils de surveillance et de diagnostic, tout en indiquant si le filtre est bloqué ou s'il y a une mise en danger liée à une erreur humaine, par exemple.

De nombreuses industries utilisent des silos de stockage de poudre, mais le risque qu'ils soient sur-pressurisés lors des livraisons par camion-citerne est élevé. Les causes profondes sont invariablement soit une erreur du conducteur entraînant une pression d'air incontrôlée durant la procédure de remplissage, soit une défaillance de l'unité de ventilation du filtre. Des pressions supérieures à 70 mbar suffisent à rompre un silo ou à faire sauter son unité de filtrage par le haut. Cela pose de sérieux risques, c'est pourquoi un système de sécurité et de contrôle complet et à sécurité intégrée est primordial.

SHIELD Lite intègre des composants essentiels de sécurité de pression de haute précision, dans une conception modulaire qui peut être ajustée selon les exigences du site.

La maintenance est simplifiée et le coût de possession à long terme est nettement inférieur à celui de tout autre système sur le marché. Outre de nombreuses fonctionnalités, SHIELD Lite intègre le système pionnier de test au niveau du sol de Hycontrol (Ground Level Test), dans lequel un seul tour de clé exécute un test de fonctionnement complet de tous les composants de sécurité cruciaux.



Découvrez le système en vidéo : krohne.link/shield-lite-fr



Points forts – Des bénéfices humains, matériels, financiers et environnementaux :

- Le système de protection de silo le plus avancé sur le marché aujourd'hui, conforme à la recommandation R480
- Supprime les erreurs humaines et réduit les risques grâce aux tests au niveau du sol et à la sécurité automatique
- Réduit les dangers du travail en hauteur
- Supprime le risque de dommages dus à la pression du silo – les silos peuvent se rompre à des pressions supérieures à 70 mbar sans contrôles appropriés en place
- La journalisation complète des événements aide à prévenir les mauvaises pratiques
- Conception et fonctionnement du système à sécurité intégrée - vous serez toujours alerté(e) du moindre problème avant ou pendant un remplissage, plus aucun risque !
- Réduit le risque d'émissions environnementales grâce à des livraisons contrôlées
- La fonction GLT (Ground Level Test) vérifie l'ensemble du système en 6 secondes - réduit également le temps de maintenance et les coûts de service

