

Chế biến

Cơ sở lưu trữ, máy móc, máy phát điện, phòng điều khiển, tủ điện, hệ thống chất lượng không khí.



Các quy trình sản xuất tích hợp đặt ra những rủi ro cháy nổ phức tạp phải được giải quyết với các hệ thống phòng cháy chữa cháy được thiết kế để giảm thiểu các nguy cơ liên quan. Các thiết bị dùng để xử lý các sản phẩm đã chế biến hoạt động trong môi trường có nhiều nguy cơ cháy đặc biệt, bao gồm các mảnh vụn dễ cháy, sự trục trặc của các bộ phận cơ khí, và nhiệt độ cao. Các mảnh vỡ tiếp xúc với dầu và độ nóng có thể nhanh chóng tạo ra ngọn lửa và gây nguy hiểm đến tính mạng, tài sản và quá trình sản xuất.

Các cơ quan y tế và an toàn cung cấp các quy tắc, tiêu chuẩn và yêu cầu tối thiểu nhằm bảo vệ cả tính mạng và tài sản khỏi hỏa hoạn. Hỏa hoạn có thể được ngăn chặn và thiệt hại được giảm thiểu bằng cách cải thiện thiết kế và độ tin cậy của thiết bị chữa cháy. Các hệ thống FirePro tự động, có tuổi thọ cao, độ bền cao và chi phí bảo trì thấp. Chúng được sử dụng trong các máy bơm, máy nén, máy phân tích, hệ thống điện thế cao, hệ thống chất lượng không khí, xe hạng nặng và các thiết bị khác được sử dụng trong chế biến.

Các hệ thống FirePro có thể phát hiện và dập tắt đám cháy tại nguồn của nó. Điều này rất quan trọng trong việc làm giảm rủi ro và thiệt hại cho các tài sản quan trọng và/hoặc nhân sự. Hệ thống kiểu tràn ngập và/hoặc ứng dụng tùy chỉnh sẽ dập lửa và ngăn ngừa sự bắt lửa trở lại. Tính mô đun của hệ thống cho phép nó

được thiết kế cho cả ứng dụng mới và trang bị thêm. Hơn nữa, các hệ thống FirePro thân thiện với môi trường, do đó giải tỏa được các mối lo ngại về sinh thái.

