

PHILIPS

Iluminación Industrial

Vicasol, Almería

Caso práctico

La mejor iluminación para seleccionar el **mejor producto**

La planta agroalimentaria de Vicasol, en Almería, renovó la iluminación de más de 125.000 m²



Eficiencia y control con Dynalite

Nacida en 1979 y con cerca de 1.000 socios, la cooperativa almeriense de Vicasol aspiraba a que los más de 900 trabajadores de su planta de El Ejido gozasen del mayor confort visual posible para una perfecta selección de las mejores frutas y hortalizas. Dynalite garantiza un control total, tanto del interior como del exterior de las instalaciones, además de eficiencia, fiabilidad y mayor rendimiento profesional.



“

Nuestro objetivo era la eficiencia y la calidad, **la iluminación está adaptada a cada puesto de trabajo y resulta muy satisfactorio**”

José Manuel Fernández
Director Gerente Vicasol

Problema

La planta de Vicasol en El Ejido requería de un nuevo sistema de iluminación LED que le ofreciese tanto una eficiencia energética que se tradujese en ahorro económico, como un mayor confort visual para mejorar el rendimiento, la productividad y los procesos de selección de la materia prima ante la exigencia de máxima calidad de sus clientes internacionales. Además, Vicasol quería simplificar las tareas de mantenimiento con un sistema que integrase todas sus luminarias: viales, de oficina e industriales.

Caso práctico

Vicasol, Almería

Iluminación industrial

Solución

Con Dynalite, Philips garantiza una iluminación eficiente y 100% controlada, autorregulable en función de la aportación de luz natural según la hora del día o las condiciones atmosféricas. Así, se reduce al mínimo el consumo energético sin comprometer el rendimiento de los trabajadores, que cuentan con un máximo confort visual para desarrollar sus tareas de selección de producto. Dynalite centraliza desde una única interfaz la gestión lumínica de la zona industrial, de la zona de oficinas e incluso de la zona exterior, en este caso de la línea Coreline de Philips, campanas y luminarias, que garantizan la excelencia en la calidad de la luz, un bajo deslumbramiento y un elevado índice de reproducción cromática. El ahorro energético alcanza el 65% y el mantenimiento preventivo y monitorizado evita preocupaciones y engorrosas reparaciones.

La campana industrial Coreline, instalada en el interior, de diseño innovador y muy bajo mantenimiento, proporciona una calidad de luz excelente, mínimo deslumbramiento, mayor eficacia, una vida útil más larga y regulación opcional para lograr el máximo ahorro.

La luminaria estanca Coreline de alta eficacia e instalación duradera y sistema de gestión Dynalite para el control y monitorización integral.



Ahorro

Alcanza un 65% de ahorro de energía con respecto a las expectativas previstas. La luz sólo se utiliza cuando es necesaria.



Control

Dynalite permite el control horario e inteligente en función de la ocupación o la regulación según el aporte de luz natural.



Mantenimiento

Las tecnologías de regulación de tensión, de limitación de sobrecarga y de arranque suave, protegen las lámparas contra altas corrientes de entrada y sobrecargas, aumentando su vida útil.



Productividad y rendimiento

Se ve mejor y se trabaja mejor. La calidad de la luz, la buena visibilidad y el confort visual genera satisfacción a la empresa, al trabajador y, en definitiva, al cliente final.

