

Programme de Conférences

Cycle de conférences animé par Dominique NOCART, rédacteur en chef de la revue EUREKA Flash Info

Mercredi 16 octobre 2019

9h45 – 10h25 : Améliorer la performance Sécurité de nos sites industriels

Retour d'expériences d'entreprises adhérentes à l'association MASE RA (MASE Rhône Alpes Auvergne). **MASE** est un système de management dont l'objectif est l'amélioration permanente et continue des performances Sécurité Santé Environnement des entreprises.

Philippe GIPPET, *Directeur Régional Rhône-Alpes Auvergne*, **Eiffage Energie Systèmes – Clemessy Services**

10h30 – 11h10 : Comment choisir la bonne technologie de filtration pour apporter une solution plus sûre, plus Saine et plus productive

Face à une problématique de filtration, le choix de la technologie comporte certes des aspects investissement et coûts de fonctionnement, mais la prise en compte de la sécurité des personnes, de l'environnement et de la productivité doivent également guider nos choix.

Sur la base de cas concrets, nous illustrerons le choix de la bonne technologie en prenant en compte toutes les composantes : Achats, Sécurité, Environnement, Productivité et Coûts de Fonctionnement.

Christophe PICOCHÉ, *Sales Manager*, **FILTRATION GROUP**

11h15 – 11h55 : Réalité virtuelle et process industriel

Spécialiste réputé de la conception et de la réalisation d'installations de process pour les industries cosmétiques et pharmaceutiques, Actemium présente une conférence atelier lors de laquelle vous pourrez vous immerger en réalité virtuelle dans votre futur atelier de production, avant même qu'il ne soit construit.

Vous découvrirez ainsi un outil extraordinaire qui permet gain de temps et meilleure précision lors de la conception de l'installation, qui offre une visibilité anticipée améliorée des procédés, qui permet de former vos opérateurs en 3D et de démontrer plus facilement l'utilité d'un projet auprès de vos dirigeants.

Une occasion unique de bien comprendre l'intérêt et les performances de la réalité virtuelle appliquée aux installations de process.

Marc CREBASSA, *Sales Engineer - Business Developer* et **Christophe LONGIN**, *Responsable Marché Sciences de la Vie*,
ACTEMIUM

12h – 12h40 : L'IoT associée à l'instrumentation : présentation et intérêts concrets pour les utilisateurs de la technologie LoRa

On entend parler partout d'industrie 4.0 et d'IoT.

L'association d'instruments de mesure et de technologies connectées peut générer des intérêts multiples pour les utilisateurs d'équipements techniques et/ou d'installations process.

En termes de technologie connectée, la communication « LoRa » semble être une excellente solution pour l'instrumentation et WIKA a choisi cette technologie.

La présentation déclinera les sujets suivants : présentation de l'IoT industrielle, introduction à la technologie « LoRa », solutions proposées par WIKA, intérêts pour les utilisateurs, exemples concrets d'applications.

Pierre FORESTIER, *Directeur Marketing*, **WIKA**



14h – 14h40 : Une filtration simple et confinée, protégeant opérateurs et environnement

Dans de nombreuses industries où des matières dangereuses sont traitées il y a un défi permanent pour protéger l'opérateur et l'environnement de travail.

Dans d'autres secteurs, il est nécessaire d'éviter les contaminations croisées entre les différents produits. L'utilisation de la filtration dans ces applications particulières présente des défis particuliers, surtout lorsque les filtres sont remplacés ou lorsque des produits différents sont traités.

En réponse à ce besoin industriel, le système SupaClean se compose d'éléments filtrants enfermés dans une double sachet scellée, isolant totalement le fluide à filtrer tout au long du process et de la maintenance de ses équipements.

Christophe LEXTRAIT, Directeur Général et **Fabien ROUSSEAU**, Responsable des Ventes, **SOFISE**

14h45 – 15h25 : Extension du domaine d'application des pompes à rotor noyé

La technologie des pompes à rotor noyé assure aux installations le plus haut niveau de sécurité en termes de risque de fuite. Elle assure aussi des taux de défaillances diminués. Par leur construction monobloc avec moteur à rotor noyé et stator encapsulé, ces pompes sont construites sans garnitures mécaniques et présentent une enceinte totalement étanche comportant un double confinement. Cette solution apporte ainsi des avantages décisifs pour des applications diverses véhiculant des liquides dangereux, toxiques, chauds, bouillants, radioactifs ...

Ses domaines d'applications sont vastes dans les industries chimiques, pétrochimiques, pétrolières et nucléaires.

Afin de mieux satisfaire les besoins de l'industrie chimique, OPTIMEX a conçu la nouvelle gamme CNS **normalisée chimie**. Par ses dimensions standards suivant l'ISO 2858, cette gamme répond aux besoins d'étanchéité et de fiabilité sur de plus nombreux postes de pompage, ce, à un prix plus économique, avec des délais plus courts, en lieu et place d'anciens équipements ou sur des projets neufs.

Thomas DAMON, Responsable Commercial, **OPTIMEX**

15H30 – 16h10 : Solutions de pesage des liquides, poudres et granulés en environnement difficile

Depuis plus de 40 ans, BLH Nobel conçoit et fabrique des systèmes de pesage dédiés au process industriels de production, en particulier le pesage précis des cuves et des mélangeurs. Ces solutions se composent de chaînes de mesure complètes comprenant des capteurs à jauge de contrainte reliés à un indicateur de pesage avec possibilité de communication vers les API et/ou les supervisions.

Déroulé de l'intervention :

- Qu'est-ce que le pesage ? Principe de fonctionnement d'un capteur à jauge de contrainte (avantage de cette technologie), rôle primordial de l'électronique.
- Quelle sont les contraintes environnementales à respecter afin d'avoir une bonne précision métrologique : vibration, agitation, chauffage
- Les solutions proposées par BLH Nobel :

Le capteur KIS 8 avec ses avantages techniques spécialement désignés pour le pesage de cuve agitées et chauffées
L'indicateur G5 avec son fonctionnement simple et ses multiples protocoles de communication

Les différentes méthodes d'étalonnage

Thomas PLARD, Ingénieur Commercial Sud France et **Lionel PHILIPPE**, Ingénieur Commercial Nord France,

VISHAY MEASUREMENTS GROUP

16h15 – 16h55 : Méthode simple et pratique pour contrôler la cavitation d'une pompe : les NPSH expliqués et appliqués

La cavitation est un phénomène courant et important dans la nature. C'est par exemple la cavitation qui transforme l'eau en outil dans un nettoyeur à ultrasons. Mais quand elle affecte les pompes ou les vannes, elle est une destructrice implacable.

Il est pourtant très facile de comprendre comment évaluer s'il y a un risque de cavitation dans une installation de pompage et de le contrôler sur le terrain.

De façon claire, ludique et illustrée vous apprendrez ce qu'est le NPSH requis de la pompe et vous apprendrez à l'utiliser de façon simple.

En quittant la conférence vous saurez identifier la cavitation d'une pompe, comprendre sa cause et prendre les mesures pour y remédier.

Alain LUNDAHL, Directeur Général, **EUREKA INDUSTRIES FORMATION & CONSEIL**

17h – 17h40 : Les systèmes de supportage de tuyauteries mécano vissées – une solution de montage sans soudure, efficace et source d'économies

- Présentation du système de supportage et surtout de la technologie mécano VISSÉE avec sa vis auto formeuse unique, qui sert pour le système entier.
- Quel sont les différences par rapport au mécano SOUDÉ traditionnel et que sont les avantages pour les différents acteurs (BE/tuyauteurs/ investisseurs/utilisateurs...)
- Quel sont les couts réels de fourniture et d'où proviennent les économies ?



Et si suffisamment de temps :

- La sécurité d'installation avec un système modulaire (fabrication industrielle) et résumé des bases des calculs du guide d'utilisation (marqué CE)
- Possibilité d'implémentation dans les outils CAO et références/exemples de projets réalisés.

Julian FINKLER, *Chargé d'affaires industrie de process*, **SIKLA**

17h45 – 18h25 : Vide : L'efficacité redéfinie par Busch

Forts de plus de 50 années d'expérience et d'expertise, Busch propose aujourd'hui, la plus grande sélection de pompes à vide industrielles et de systèmes de vide dans le monde.

Ce constructeur propose en outre une approche globale de l'efficacité du vide basée sur 5 éléments clés : une conception efficace des pompes à vide, la centralisation de l'alimentation en vide, un contrôle du vide pour un fonctionnement efficace, la récupération de chaleur liée à l'énergie cinétique et ses compétences, son savoir-faire.

Patrice FROEHLICH, *Responsable Commercial Région Grand Est*, **BUSCH**

Jeudi 17 octobre 2019

9h – 9h40 : Innovation : Pompe magnétique étanche pour liquides chargés

Présentation d'une innovation mondiale : première pompe centrifuge étanche, à Entraînement Magnétique, spécialement conçue pour véhiculer des liquides chimiques chargés de solides.

Les nouvelles pompes des séries X répondent à une demande des industriels pour remplacer les pompes à garnitures mécaniques doubles pour véhiculer des liquides chimiques (acides, bases, solvants etc...) avec présence de solides. En tant que pompe étanche magnétique elles ne nécessitent pas de systèmes auxiliaires de lubrification et pressurisation ni filtration additionnelle.

2 matériaux développés en parallèle :

- Inox 316 : séries XTS
- PFA : séries XTN

La conception spécifique de ces pompes autorise les solides à pénétrer dans toute la pompe.

Taille maxi des solides 2 mm et concentration jusqu'à 40% en masse.

Le but est de faire circuler librement les solides sans provoquer de bouchage très risqué pour la durée de vie de la pompe. La combinaison de passages libres importants, une turbine entièrement ouverte et des paliers très ouvragés est la clef de la réussite de ce concept.

Premières applications réalisées : Process pharmaceutique / fabrication des API : transfert de liquides chargés de poudres vers lesessoreuses et les sècheurs.

Métallurgie : Transfert de liquides toxiques chargés, pris en amont de décanteurs

Chimie : Envoi des effluents bruts vers la station de traitement – Tourne-en-rond sous réacteur etc...

Philippe BRAHIC, *Directeur Ingénieur ECAM*, **PCB**

9h45 – 10h25 : Les skids : une solution efficace pour le dosage des réactifs chimiques

Le dosage est un domaine particulier au sein duquel on trouve principalement un type spécifique de pompe : les volumétriques alternatives !

Cette technologie de pompe doseuse implique des configurations d'installations particulières pour obtenir précision et répétabilité.

Aussi, l'utilisation de skids est la solution idéale pour le dosage des réactifs dans les procédés industriels et le traitement des eaux pour des débits allant du ml/h à quelques milliers de l/h.

Mais il faut penser à de nombreux points pour réaliser un skid de dosage de qualité. Ce sera l'objet de cette conférence.

Christophe ROSSIGNEUX, *Directeur Commercial*, **LUTZ JESCO**

10h30 – 11h10 : Système de gestion de maintenance connecté pour la robinetterie

GEMÜ à la volonté de s'adapter aux nouvelles technologies, notamment en ce qui concerne l'industrie 4.0 couramment appelée l'industrie du futur. Terme apparu pour la première fois en 2011 au forum mondial de l'industrie de Hanovre. Le 4 représente la 4^{ème} révolution industrielle. Cette industrie du futur désigne une nouvelle génération d'usines connectées, robotisées et intelligentes. Avec la révolution numérique, les frontières entre le monde physique et digital se réduisent pour donner vie à une usine 4.0, « une usine parallèle ».



C'est pourquoi la maison mère GEMÜ a mis au point un système connecté permettant de révolutionner la gestion documentaire du parc de vannes dans une usine. Faciliter la gestion documentaire des vannes à membrane sur des sites de fabrication où la sécurité et la traçabilité sont la préoccupation première, tel est l'objectif du nouveau système CONEXO. Cette nouvelle technologie est basée sur l'intégration de puces RFID sur les composants permettant l'identification et le traçage des équipements mais également de planifier des interventions sur ces mêmes composants.

Nicolas CALAIS, *Responsable Marché // Business Unit Pharma Food Biotech*, **GEMÜ**

11h15 – 11h55 : Comment un compresseur garantissant un air propre peut-il permettre de réaliser jusqu'à 35% d'économie d'énergie ?

Le compresseur à vis ZR VSD+, véritable condensé de technologie, est construit conformément aux exigences de l'ISO 22 000. Il produit un air comprimé propre certifié Classe Zéro (ISO 8573-1/2010) et a tout pour répondre aux exigences de l'industrie pharmaceutique : moteur électrique à double aimants permanents permettant un fonctionnement à vitesse variable de dernière génération, convertisseur de fréquence NEOS, régulateur intuitif Elektronikon® Mk5 Touch, système de surveillance à distance SMARTLINK, intégration possible d'un sécheur à tambour rotatif IMDG qui assure un point de rosé de -40°C à un coût énergétique pratiquement nul !

Pierre STROMITZKY, *Spécialiste produits air exempt d'huile* et **Lionel GUERINI**, *Directeur du service technique*, **ATLAS COPCO COMPRESSEURS**

12h – 12h40 : Optimisez la performance énergétique de votre usine à travers les dernières innovations technologiques d'échangeur de chaleur ALFA LAVAL

Les intervenants présenteront des exemples industriels concrets de récupération de chaleur, ayant augmenté la rentabilité de l'usine tout en réduisant l'émission de CO2.

Christelle AUMONT et **Jean Nicolas CORDIER**, *Ingénieurs commerciaux Energie et Process*, **ALFA LAVAL**

14h – 14h40 : Quels avantages à utiliser des mélangeurs statiques ?

Après une présentation du principe de fonctionnement des mélangeurs statiques, le conférencier présentera les avantages de cette technologie à travers différents exemples d'applications : usine de traitement des eaux, agro-alimentaire, Oil & Gas ...

Efficaces et économiques, ils permettent de mélanger des liquides miscibles et non miscibles, d'homogénéiser des gaz dans des liquides, etc.

Ils garantissent des résultats précis et prévisibles, et font faire de nombreuses économies aux industriels, tant en termes d'installation que d'efficacité énergétique.

Jean-Baptiste MASUREL, *Directeur*, **PM FILTRATION / STATIFLO**

14h45 – 15h25 : Pompe centrifuge ou volumétrique ? Garniture mécanique ou accouplement magnétique ?

Bien souvent le choix d'une technologie de pompe, centrifuge ou volumétrique, s'établit en fonction de la viscosité du produit à pomper. Pourtant, d'autres critères peuvent entrer en jeu dans ce choix, les variations de pression par exemple influence le débit d'une pompe centrifuge, le pourcentage de gaz dans le liquide pompé en est un autre.

Le choix d'un accouplement magnétique est lui trop souvent restreint à des fluides propres, des températures modérées,...

Il peut également contribuer à l'équilibre des poussées du rotor en plus d'offrir une très faible maintenance.

Sur la base de sa longue expérience en pompes centrifuges, en pompes à double vis et dans le domaine des entraînements magnétiques, le conférencier présentera des éléments concrets pour bien faire ces choix.

Richard DEHAIES, *Responsable des ventes France*, **KLAUS UNION**

15h30 – 16h10 : Comment innover sur la maintenance vous permet de gagner des appels d'offre ?

Dans votre secteur, les prestations techniques et les prix sont similaires entre concurrents. Les problématiques sont les mêmes pour tous : les experts ne courent pas les rues et le temps de déplacement consomme une large portion de leur temps de travail.

Voici un petit paradoxe intéressant : 80% des sociétés affirment délivrer un service client de qualité « supérieure ». Mais lorsque l'on demande aux clients finaux s'ils ont l'impression de bénéficier d'un service client de qualité supérieure, seulement 13% sont d'accord !

Prenez le contrôle ! Découvrez comment de grands comptes ont pu remporter des parts de marché en mettant en place des innovations pour leur service technique.

Frédéric PEDRO, *Président*, **EXPERT TELEPORTATION**