



Programme de conférences

Attention, nombre de places limité. N'attendez pas pour vous inscrire.

Le mardi 27 mars 2012

9h30 – 10h = L'usine du futur : l'innovation au service de la réduction de la consommation énergétique et de la fiabilité des installations.

La réduction de la consommation énergétique et la fiabilité des installations industrielles sont au cœur des enjeux de l'usine du futur. Ces deux enjeux stratégiques seront illustrés par des exemples concrets de programmes de R&D et de projets structurants, menés dans le cadre du pôle de compétitivité chimie et environnement Axelera.

Kamel RAMDANI, Co-pilote de l'écosystème « Procédés éco-conçus », **RHODIA**

Isabelle HARTER, Ingénieur projets, référente pour l'écosystème « Procédés éco-conçus », **AXELERA**

10h30 – 11h = De la hotte à la sorbonne à recirculation... Impacts Sécurité, Economies, Environnement

Il y a quelques années encore, les **hottes à filtration** étaient considérées comme des équipements complémentaires dédiés à des applications limitées. Grâce aux évolutions technologiques apparues depuis environ 5 ans, **les sorbonnes à recirculation** (terme normatif désignant maintenant ces appareils) sont à même de remplacer les traditionnels systèmes de sorbonnes à extraction dans la grande majorité des cas tout en garantissant un niveau maximal de SECURITE, en permettant des ECONOMIES d'énergie et d'infrastructure considérables et en supprimant les rejets directs de produits toxiques dans l'ENVIRONNEMENT. Nous nous proposons de faire un point sur ces trois enjeux majeurs pour les entreprises d'aujourd'hui.

Philippe LARDY, Directeur GreenFumeHood Europe, **Groupe ERLAB**

11h30 –12h = La technologie VHP® (Vapeur de Peroxyde d'Hydrogène) pour la Bio décontamination des surfaces par voie aérienne.

Jusqu'à ce jour, le Formaldéhyde était utilisé pour décontaminer des bâtiments, des salles ou des équipements. Mais suite à de nombreuses réglementations, cette technologie est actuellement abandonnée.

La technologie de bio décontamination développée par STERIS utilise du peroxyde d'hydrogène vaporisé (VHP®). Il s'agit d'une vapeur sèche à basse température qui détruit le spectre complet des contaminants biologiques (spores, bactéries, virus, champignons...) sur des surfaces par voie aérienne.

Nous vous présenterons notre technologie, notre procédé et nos services de bio décontamination concernant cette solution écologique, compatible avec de très nombreux matériaux et qui ne laisse aucun résidu.

Philippe BONFIELD, VHP Spécialiste Ingénieur Application Europe, **STERIS**

12h –12h30 = Un système de capteurs intelligents innovant : une révolution de la mesure d'analyse dans les procédés industriels.

Grâce à l'intégration complète d'une électronique de mesure dans la tête des capteurs Hamilton, ceux-ci se raccordent directement sur les automates et supervisions par l'intermédiaire de signaux analogiques (4-20mA) ou digitaux (Modbus). Pour la mesure de pH, de conductivité ou d'oxygène dissous, le "classique" transmetteur devient désormais superflu, réduisant ainsi de manière significative les coûts d'acquisition. La configuration et calibration de ces sondes peut se faire soit par connexion à un simple ordinateur ou par une console spécifique universelle, Arc View, en mode filaire ou sans-fil.

Le système innovant développé par Hamilton propose des sondes de pH, de conductivité dont pour eaux ultra-pures, d'oxygène dissous par principe optique ou polarographique, toutes stérilisables à 130°C et s'adresse ainsi en particulier aux industries pharmaceutiques et biotechnologiques. Notre intervention aura pour but de présenter une innovation intégrable au cœur de vos procédés.

Benoît BOURBON et Philippe BRIDET, Area Sales Manager Process Analytics France, **HAMILTON**

14h – 14h30 = Utilisation de pompes à vide pour augmenter le rendement énergétique (diminuer les pertes) dans les domaines suivants: isolation de bâtiment, éclairage, transports, biens de consommation courante, énergie, etc.

Utilisation de pompes à vide pour augmenter le rendement énergétique en diminuant les pertes dans les domaines suivants: isolation de bâtiment, éclairage, transports, biens de consommation courante, énergie.

En quoi le vide participe non seulement au bien être et vivre au quotidien et aussi contribue à l'évolution des nouvelles technologies ?

Yannick LE ROY, *Telesales MANAGER*, **OERLIKON LEYBOLD, VACUUM**

15h – 15h30 = Performance énergétique et productivité : l'association gagnante

Sources de rentabilité et de productivité, les projets d'économies d'énergie dans l'industrie doivent s'accompagner d'une réflexion ambitieuse portant à la fois sur le procédé et sur son proche environnement. Au travers d'exemples concrets de réalisations d'études, quelques principes préalables à l'élaboration des projets énergétiques réussis seront mis en évidence.

Si l'objectif de mise en œuvre d'investissements à ROI rapide semble contradictoire à celui de la productivité, de nombreux exemples existent pourtant... et seront détaillés par l'intervenant, chiffres à l'appui. De ces différentes expériences seront tirées des bonnes pratiques à mettre en avant dans la conduite de tout projet d'optimisation quel qu'il soit.

Daniel GRANDEMANGE, *Chargé Programme Energies*, **ERAS Ingénierie**

Stéphane TARDIVEL, *Directeur Régional du Pôle Fiscal & Environnement*, **ALMA Consulting Group**

15h30 – 16h = Optimisation des opérations de délipidation et dessiccation dans les procédés Pharmaceutiques, Industriels et Biotechnologiques

Pour les procédés pharmaceutiques ou industriels dans lesquels la rétention d'eau ou de lipides est un enjeu majeur en termes de productivité, le recours à des adjuvants spécifiques immobilisés permet la réduction des coûts globaux de production. Ces adjuvants immobilisés sont une solution sécurisante pour les opérateurs et simple dans leur mise en place ; ils permettent de réduire le temps d'immobilisation des machines dans les procédés de fabrication et la protection des colonnes de chromatographie. De plus, dans des applications difficiles à charge importante ou à turbidité très haute, les adjuvants immobilisés sont une solution de haute performance pour la délipidation ou la dessiccation.

Catherine BINEAU, *Ingénieur Applications*, **3M PURIFICATION**

16h30 – 17h = Génération d'azote sur site : une solution sûre et compétitive pour l'inertage

La production d'azote sur site fait appel à différentes technologies avancées qui ont démontré leurs avantages en terme de sécurité d'approvisionnement et coût d'exploitation.

Cette conférence a pour objectif de présenter les différentes technologies existantes en chimie/pétrochimie/industrie pharmaceutique :

- Membranes
- PSA
- Production cryogénique

leur domaine d'application en inertage, ainsi que les services associés permettant de contrôler et sécuriser la production et l'utilisation d'azote sur site.

Alexandre LEMÉE, *Responsable Génération sur Site*, **AIR PRODUCTS**

17h30 – 18h Entre dé tricotage d'un pan de notre industrie et réglementation tout de même indispensable, REACH continue à nous tenir en haleine.

Maintenant que la première phase d'enregistrement de gros tonnages est terminée, nous arrivons en pleine phase opérationnelle, avec une grosse partie des dossiers et coûts à absorber sur le prochains mois (enregistrement des tonnages moyens début 2013). Ce n'est pas forcément le bon moment alors que les investissements productifs régressent sévèrement.

Une réglementation globale et internationale est cependant indispensable. Le fait que l'initiative et l'application se limite à l'UE induit encore un déséquilibre concurrentiel supplémentaire dont nous n'avons pas besoin à un moment où le tissu industriel UE se délite. Nous allons donc tout bonnement accélérer les délocalisations de production (on est loin du discours sur la re industrialisation). Cerise (empoisonnée) sur le gâteau : une subtilité réglementaire au niveau de la gestion des dossiers de produits intermédiaires risque de précipiter encore ce mouvement.

Avec un peu de modération de la part du législateur, surtout dans certains détails d'application, beaucoup d'entreprises européennes seraient pourtant motivées à retourner cette réglementation en opportunité, et ceci pour le bien commun.

Julie LE PAGE, *Coordinateur REACH*, **PCAS (SFSTP)**

Claude BECKER, *Consultant* (**SFSTP**)

Le mercredi 28 mars 2012

9h – 9h30 = Réglementation et ingénierie de l'environnement ; contraintes ou opportunités ?

De façon fondamentale et durable le regard de nos sociétés sur les pollutions industrielles, leurs impacts et les risques accidentels évolue : ce qui était toléré il y a 10 ans est inacceptable aujourd'hui.

Pour tous ces aspects, la réglementation existe, impose, évolue... Qu'en sera-t-il demain ?

Comment conjuguer ces contraintes de plus en plus présentes avec notre développement industriel ? comment tirer parti au mieux de ce qui nous est imposé tout en garantissant le respect des réglementations et la réduction efficace des impacts et des risques ?

Cyril PUJOL, *Directeur Risques Industriels France* et **Christian RICHAGNEUX**, *Direction du Développement*, **ANTEA**

9h30 - 10h00 = Intégration optimale des utilités et de la performance énergétique dans les projets industriels.

Dans le contexte d'augmentation du prix des énergies, actuel et futur, la maîtrise des utilités et de la performance énergétique est un enjeu stratégique pour toutes les usines de production. Nous présenterons comment les prendre en compte dans le cadre de la gestion quotidienne des installations (amélioration/expertise ou rénovation des installations) et des projets majeurs des unités de fabrication (nouvelle unité, plan directeur...).

Julien POULAT, *Responsable Commercial* et **Hadrien MARCIANO**, *Ingénieur chef de projets*, **CORETEC**

10h – 10h30 = Transposition industrielle en technologie rotor-stator et ultrason : développez et fiabilisez votre process dès le laboratoire

Pour développer de nouveaux produits rapidement et au meilleur coût, il faut que les chercheurs en R&D puisse travailler avec des conditions de mises en œuvre qui soient transposables et reproductibles en production industrielle. Sur des technologies de process en continu ou semi continu, ces développements peuvent se faire très facilement en suivant quelques paramètres afin que la mise en production puisse démarrer le plus rapidement et de façon sûre quant à la qualité du produit. Nous nous proposons d'étudier les principes appliqués au technologie de dispersion et mise en émulsion sur des Ultra-Turrax et sur des lignes à Ultrason industrielles.

Pierre-Alain MOUNIER, *Technologie des procédés @*, **MAC Technologie**

10h30 – 11h = Offre OPTINERGIE. Comment connaître vos consommations, vos coûts énergétiques et fluides par ligne de production.

Présentation de la démarche d'analyse de la performance énergétique proposé par EDF Entreprises à ses clients industriels. Un réel outil d'aide à la décision permettant de

- Réaliser un suivi énergétique dynamique
- Analyse des données énergétiques
- D'éviter les dérives énergétiques
- Mettre en place des ratios énergétiques

L'offre Optinergie permet de suivre de façon simple les consommations d'énergie dans un contexte de production (Charge, coûts, dérives). Elle s'appuie sur une solution logicielle MAPE V3 développée par COURBON pour EDF, d'une prestation d'analyse conduite par les experts EDF et l'installation de l'infrastructure nécessaire par un intégrateur.

Kamel DJARMOUNI, *Expert Energéticien*, **EDF - D.E. - P.E.P.s / D.A.P.S.**, **EDF-DCECL RHONE ALPES AUVERGNE**
Jean-Michel BLANC, *Ingénieur commercial Solutions Logicielles*, **COURBON**

11h – 11h30 = La Maintenance Conditionnelle source de création de valeur

Le Maintien en Condition Opérationnelle aux meilleurs coûts d'un outil de production représente un levier de productivité et d'efficacité énergétique, et donc de compétitivité, de premier plan pour les entreprises. La maintenance est de ce fait devenue une fonction clé dans le milieu industriel.

Une bonne politique de maintenance doit permettre :

- De préserver et d'optimiser le fonctionnement opérationnel d'une installation - De garantir son intégrité structurelle
- D'optimiser et de maîtriser les coûts directs mais aussi indirects de maintenance (coûts de possession des stocks de pièces de rechanges, coûts de perte de production)
- De garantir la disponibilité de l'outil : planification, gestion rechanges, ...

Olivier REDON, *Ingénieur Expert Maintenance Conditionnelle*, **ACOEM (01DB-METRAVIB)**

11h30 – 12h = L'extraction de molécules naturelles par les gaz liquéfiés : une alternative au CO2 supercritique

CELSIUS, avec l'aide d'OSEO, a développé et breveté un nouveau procédé d'extraction de molécules naturelles utilisant un gaz liquéfié comme solvant. Les gaz liquéfiés sont plus avantageux que les solvants classiques et l'équipement est moins onéreux que pour le CO₂ supercritique. CELSIUS a conçu et construit un pilote de capacité 500 litres de matière première végétale ou animale. Cet équipement est à disposition des clients de CELSIUS pour valider un procédé ou dimensionner un équipement industriel.

Alain VALLAGEAS, *Président*, **CELSIUS**

12h – 12h30 = Fiabilisez vos process, sécurisez vos arrêts d'unité, éliminez vos goulots d'étranglements, grâce à des solutions d'énergie temporaires.

Responsable maintenance, Responsable de production, Ingénieur procédés, les challenges pour fiabiliser et optimiser vos process sont critiques en cette période. Comment fiabiliser vos outils sans avoir recours à de lourds investissements ? Comment sécuriser vos énergies (électricité, refroidissement, chaud) afin de prévenir un arrêt imprévu ? Comment raccourcir vos arrêts techniques ou ne pas impacter la production lors d'un arrêt ?

Aggreko intervient après des industries chimiques, pétrochimiques et pharmaceutiques grâce à ses solutions temporaires d'énergies. Nos groupes électrogènes, transformateurs, groupes froids, tours de refroidissement peuvent être mis à disposition par nos techniciens dans les plus brefs délais. Ce service de mise à disposition d'énergie électrique ou frigorifique peut vous être utile pour : booster votre production les mois d'été, alimenter et sécuriser une unité critique durant un arrêt, éliminer un goulot d'étranglement. Nous étudions également des plans de secours afin de sécuriser vos utilités, en prévoyant ensemble tous les scénarios d'urgence. Cela vous permet de garantir une sécurisation accrue de votre site en cas de panne, et de réduire vos montants d'assurance.

Christophe CHIHAOUI, *Responsable Process Service Europe du Sud*, **AGGREKO**

14h – 14h30 = Un nouveau service aux industriels : Les Docteurs des Usines® - Assistance technique externalisée par des experts en Génie des procédés

Les sites industriels, dont les procédés mis en œuvre sont de plus en plus complexes, sont confrontés régulièrement à des dysfonctionnements (perte de rendement ou de qualité, fiabilité des installations...).

Les Docteurs des Usines interviennent sur les sites industriels, de toutes tailles, pour des missions de diagnostic et d'aide à la résolution de problèmes. Ces interventions vont de la participation à des réunions techniques jusqu'aux études complètes.

Anthony RUIZ, *Gérant Fondateur*, **INEVO TECHNOLOGIES**

14h30 – 15h = Comment maîtriser les risques d'utilisation d'échangeurs à plaques dans des environnements et sous conditions de fonctionnement les plus extrêmes.

Les échangeurs de chaleur à plaques se distinguent par leur compacité, leur facilité de maintenance ainsi que leur efficacité thermique.

Ces échangeurs traditionnellement utilisés dans l'industrie agro-alimentaire ont vu leur champ d'utilisation s'étendre à tout type d'industrie: chimie, pétrochimie, raffinerie, biocarburants, géothermie, réfrigération..

Le développement continu des matériaux des plaques, des joints ainsi que l'introduction de nouvelles technologies ont permis de repousser les limites d'utilisation des échangeurs de chaleur à plaques.

Nous nous proposons de montrer les limites actuelles d'utilisation des échangeurs à plaques sous diverses conditions d'utilisation et d'illustrer notre discours par des cas concrets issus de la pratique industrielle, tout en expliquant comment maîtriser les risques d'utilisation.

Nicolas LAPCHINE, *Territory Sales Manager*, **API Schmidt-Bretten GmbH & Co. KG**

NB : Durant ces deux journées seront également organisés des rendez-vous d'affaires entre exposants (plus de 70) et donneurs d'ordres. L'amplitude de ces deux journées est le 27/03/2012 de 9h à 18h30 (soirée cocktail à 19h) et le 28/03/2012 de 9h à 17h30 fin de l'événement.

www.pchmeetings.com