

**EUREKA Industries** est omniprésent dans les industries agro-alimentaires, pharmaceutiques et cosmétiques.

Qu'il s'agisse de mécanique des fluides, de rhéologie, de rechercher les causes de la dégradation d'une molécule fragile, d'apprendre à lire et comprendre le rhéogramme d'un produit viscoélastique pour en tirer les conséquences quant au réglage idéal d'une machine de conditionnement... nos experts sont réputés pour les méthodes pragmatiques d'analyse et de travail qu'ils enseignent. Réputés aussi pour l'efficacité et l'applicabilité immédiate des acquis.

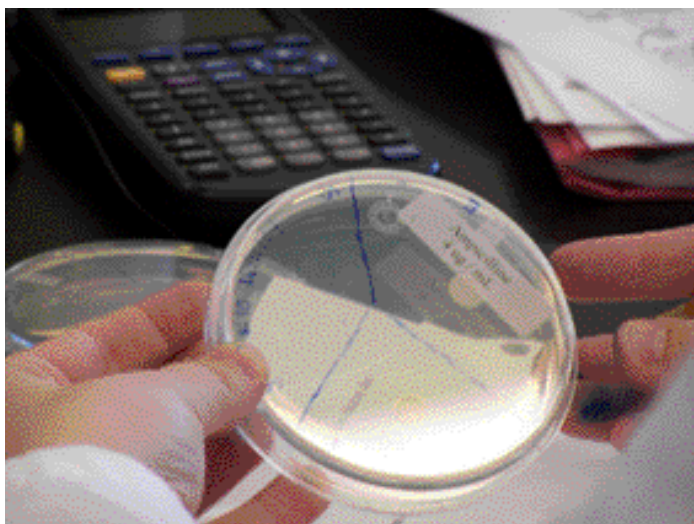
Naturellement nous avons aussi été confrontés à la formation aux problèmes de nettoyage, de stérilisation, de désinfection, des équipements de production et de conditionnement.

Fort de nos experts, de notre expérience, de notre « savoir former » nous avons construit des stages répondant aux attentes et besoins que nous avons décelés dans vos entreprises.

## Microbiologie

Pour bien concevoir une installation, bien évaluer ce que les fournisseurs vous proposent, il est nécessaire que le technicien, l'ingénieur des services TN ou ingénierie possède par exemple un vernis minimum en « microbio ».

Comment sans cela comprendre les choix, imposer des exigences ? Tous les spores, les germes, ne se développent pas dans les mêmes conditions de température, d'hygrométrie, de PH... Comment faire pour ne pas leur donner le terrain le plus propice à leur multiplication sans les connaître un peu ? Le **stage 920** répond exactement à cet objectif, mais il peut, comme l'expérience nous l'a montré parfaitement convenir aussi à des personnels de laboratoire, du service qualité ou des services maintenance.



Les exemples ne manquent pas lors des sensibilisations au risque microbiologique

## Nettoyage en place

Bien comprendre les possibilités d'une NEP, appréhender les meilleures solutions, intégrer les contraintes des diverses solutions possibles, choisir une boule, savoir

la placer, vérifier les zones d'ombre, choisir la température économique, concevoir les bypasses sans créer de zone de non circulation, faire battre efficacement les vannes... sont quelques-uns des points que vous maîtriserez à l'issue de ce stage (**Stage n° 900**).

La pression d'impact, la distance d'efficacité, le balayage, les vitesses dans les tuyaux, font aussi partie des éléments que vous saurez gérer. Mais qu'en est-il de du choix des produits de nettoyage, de leur dosage, de leur bon usage ?

## Choix des produits de NEP

Choisir le bon produit au regard des risques, la bonne température de travail, le bon temps d'exposition sont des critères qui ont une influence directe sur les coûts, la sécurité et bien sûr l'efficacité de vos procédés.

Tout au long du **stage 930** vous apprendrez à « régler » ces paramètres de la façon la plus fine en tenant compte de ces critères mais aussi en minimisant l'impact écologique et en respectant au mieux les équipements sensibles tels que les pompes.

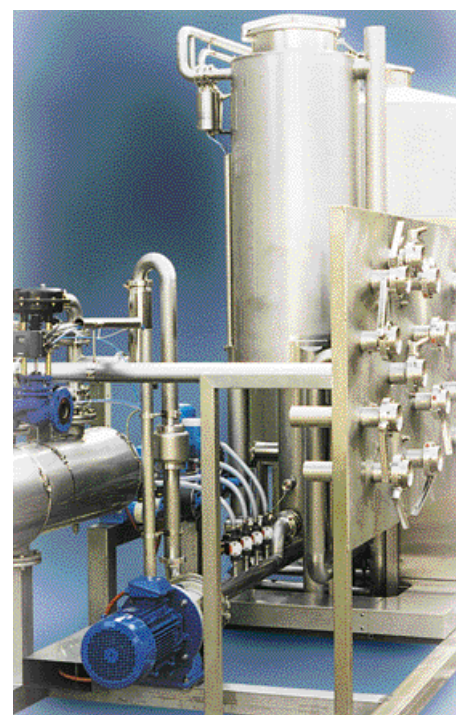
A l'issue de ce stage très pragmatique, optimiser et sécuriser seront les maîtres mots qui guideront vos choix de produits, leur concentration et les temps d'exposition.

Ce stage est un excellent complément aux **stages 900** et **920** présentés ci-dessus.

## L'hygiène en maintenance

Le risque sanitaire existe aussi si l'outil de production n'est pas en état. Ce risque est aussi la conséquence de comportements malencontreux des agents de maintenance. Quelques exemples : une vis oubliée qui tombe dans des produits laitiers en cours de conditionnement, un poil de brosse piqué dans un vêtement qui se détache lors d'une visite de cuve, un lubrifiant non autorisé pour le montage d'un joint, une bavure laissée par un outil en mauvais état, une caisse à outils où s'entassent des outils « propres » et des outils pollués, une brosse métallique qui passe de l'acier à l'inox...

Avec la **formation 950**, nous avons construit un stage très « pragmatique » avec des phases « salle de cours » alternées avec des phases « atelier » pour répondre à cette problématique importante.



Exemple de centrale NEP présentée dans le stage 900