



#### Alfa Laval en bref

Alfa Laval, leader mondial, fournit des équipements spécifiques et apporte des solutions techniques globales. Nos équipements, systèmes et services permettent à nos clients d'optimiser la performance de leurs procédés. Jour après jour.

Nous sommes à leurs côtés pour réchauffer, réfrigérer, séparer et transférer des produits tels que le pétrole, l'eau, les produits chimiques, les boissons, les produits alimentaires, l'amidon et les produits pharmaceutiques.

Notre organisation mondiale travaille en étroite collaboration avec nos clients dans plus de 100 pays, afin qu'ils conservent toujours une longueur d'avance.

#### Contact:

##### Alfa Laval

97, Allée Alexandre Borodine  
Parc Technologique de Lyon  
Immeuble Sequoia 3  
69792 SAINT-PRIEST CEDEX

##### Valérie Rebout

Phone: +33 4 69 16 77 57  
Email: sav@alfalaval.com

**Alfa Laval  
Training  
Center**

N° d'enregistrement  
**82 69 10822 69**

## Formations 2019

Alfa Laval, centre de formation agréé



**Alfa Laval  
Training  
Center**

N° d'enregistrement  
**82 69 10822 69**

# Les formations Alfa Laval

Alfa Laval, Organisme de Formation Agréé, propose des formations qui correspondent aux besoins évolutifs de vos entreprises.

Inscrivez-vous à l'une des formations orientées produits ou industries présentées dans ce livret ou travaillez avec nos experts pour concevoir un programme de formation sur mesure, en fonction de vos propres besoins et adapté à vos équipements et votre personnel.



## Informations pratiques sur la demande de formation

Retrouvez toutes les informations pratiques pour effectuer vos inscriptions aux stages inter-entreprises et intra-entreprises.

### Les documents avant le début de la formation (reçus 15 jours avant le début de la formation)

- **Une convention de formation** (lorsque celle-ci est demandée) en deux exemplaires, dont un exemplaire à retourner signé et revêtu du cachet de l'entreprise.

- **La convocation** (lorsque la formation se déroule à Saint-Priest) précisant toute les modalités : dates, salle, horaires.

- **Un plan d'accès** à notre Centre de formation de Saint-Priest ainsi que des adresses d'hôtels. Les possibilités d'hébergement ne sont fournies qu'à titre indicatif pour aider le stagiaire à organiser son séjour.

- **Le programme de la formation**, préalablement envoyé avec l'offre commerciale.

### Les documents après la formation

- **Un questionnaire d'évaluation** sera remis à chaque stagiaire. Ce questionnaire permettra de déterminer si le stagiaire a atteint le niveau requis. Une attestation de formation lui sera alors remise.
- **Une fiche d'appréciation** de l'action de formation est remplie par chacun des participants à l'issue du stage.
- Dès la fin de la formation, **la facture et les feuilles de présence émargées**, seront envoyées au Service Formation de l'entreprise et/ou à l'OPCA.

### Désistement report/annulation d'inscription

Le remplacement par un autre stagiaire est accepté à tout moment. Attention si une convention a été établie, elle sera à refaire.

Tout désistement nous parvenant moins d'un mois avant la date de session sera facturé à raison de 50% et moins d'une semaine avant, à raison de 100%.

**Retrouvez plus d'information  
sur les formations Alfa Laval en France  
et à l'international :  
[www.alfalaval.fr/formation](http://www.alfalaval.fr/formation)**

## Détails des formations génériques

Module	Session	Durée	Participants
Séparation HSS	Exploitation	1 à 2 jours *	3 mini - 10 maxi
	Exploitation & maintenance	3 jours	3 mini - 6 maxi
Séparation DEC	Exploitation	1 jour	3 mini - 10 maxi
	Exploitation & optimisation (sur site)	2 jours	3 mini - 6 maxi
Thermique	Conduite & maintenance des échangeurs à plaques	2 jours	3 mini - 6 maxi
Membranes (sur site)	Principe de la filtration membranaire Exploitation & maintenance	2 jours	3 mini - 6 maxi
TARIF par personne	1 jour : 500 € HT / 2 jours : 800 € HT / 3 jours : 1 100 € HT		

\* En fonction du modèle de l'équipement



# Formation thermique

2 jours

## Conduite et maintenance des échangeurs à plaque

### Connaissances à l'issue de la formation :

- La conception des échangeurs à plaques
- Le principe d'utilisation et les fonctions assumées.
- L'optimisation de l'exploitation des échangeurs
- La réduction des coûts d'exploitation par un entretien préventif
- Les limites d'exploitation



### Jour 1 (salle et atelier)

#### Approche théorique (en salle)

- Principe de base
- Principales applications
- Gammes d'échangeurs
- Aspect théorique
- Calculs – Extensions
- Nouvelles technologies
- Limite d'utilisation

#### Fonctionnement (en atelier)

- Le platage
- Etude manuel d'instructions
- Principe du groupage (références et utilisation listing)
- Ouverture/Fermeture de l'échangeur
- Démontage/Remontage des plaques et joints

Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30

### Jour 2 (salle et atelier)

#### Approche spécifique (en salle)

- L'échangeur à plaques au sein du process industriel
- Analyse du parc Client
  - Fonctionnement
  - Applications
  - Maintenance préventive
  - Optimisation

#### Fonctionnement (en atelier)

- Test hydraulique
- Repérage des fuites
- Détection des défauts/pannes
- Diagnostic
- Remèdes
- Nettoyages mécaniques et chimiques

#### Conclusion

- Discussion
- Questions diverses

Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30

2 jours

# Formation séparation centrifuge - MAB

2 jours

## Exploitation et maintenance

### Connaissances à l'issue de la formation :

- Définir les fonctions assumées par les séparateurs centrifuges
- Optimiser les réglages des machines par une meilleure compréhension de leur fonctionnement
- Réduire les coûts d'exploitation en améliorant l'entretien préventif des appareils



### Jour 1 (salle)

#### Théorie : séparation (en salle)

- Types de séparation
- Facteurs influençant la séparation
- Ecoulement des fluides à travers le bol

#### Fonctionnement d'un séparateur centrifuge (en atelier)

- Ecoulement des fluides et séparation entre deux disques
- Types de transmissions
- Mise en service du séparateur
- Contrôles à effectuer avant mise en service
- Surveillance pendant le fonctionnement
- Paramètres de conduite
- Procédures d'arrêt

#### Partie mécanique

- Précautions à prendre
- Points particuliers à vérifier
- Remplacement des pièces d'usure

Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30

### Jour 2 (atelier et salle)

#### Théorie appliquée (application sur vos machines en atelier) – mise en application de la théorie

##### Démontage d'un séparateur Bol

- Démontage
- Précautions à prendre
- Points particuliers à vérifier
- Remplacement des pièces d'usure
- Remontage

##### Analyse des pannes eventuelles

- Symptômes
- Causes
- Remèdes

##### Conclusion

- Discussion
- Questions diverses

Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30

Public concerné : maintenance, commerciaux, achats

Public concerné : maintenance, mécanique

# Formation membranes

2 jours

## Exploitation et maintenance

### Connaissances à l'issue de la formation :

- Comprendre les principes de la filtration membranaire
- Connaître les différents types de membranes existants
- Optimisez le fonctionnement et les coûts des équipements



# Formation décanteur centrifuge

(stations d'épuration municipales et industrielles)

2 jours

## Exploitation et optimisation

### Connaissances à l'issue de la formation :

- Définir les fonctions assumées par les décanteurs centrifuges
- Optimiser les réglages des machines par une meilleure compréhension de leur fonctionnement
- Réduire les coûts d'exploitation en améliorant l'entretien préventif des appareils



Jour 1 (salle et atelier)	Jour 2 (salle et atelier)
<b>Les principes de la filtration membranaire (prévoir environ 2 heures)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Filtration membranaire : MF, UF, NF, RO</li><li>• Le portfolio Alfa Laval : membranes spiralées et planes, installations labo, pilote et industrielle</li><li>• Fonctionnement d'une installation industrielle UF : P&amp;ID et liste des composants</li></ul> <b>Formation générale sur l'unité (prévoir 2 heures)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Localisation des circuits alimentation, perméat et rétentat</li><li>• Localisation des raccords aux utilités</li><li>• Localisation des principaux composants</li><li>• Utilisation du HMI</li><li>• Recommandations maintenance</li></ul> <b>Formation spécifique sur l'unité (prévoir le reste de la journée)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Revue des différentes séquences (production, flush, nettoyage)</li><li>• Liste des paramètres en production - explications</li><li>• Liste des paramètres en nettoyage - explications</li><li>• Ajustements à envisager - discussion</li></ul> <p>Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30</p>	<b>Discussion en salle (1/2 journée)</b> Le procédé UF actuel <ul style="list-style-type: none"><li>• Quelles limitations sur l'UF en production, nettoyage ou autre ?</li><li>• Discussion : optimisation de la production (pression transmembranaire, vitesse tangentielle, température ou modification programme)</li><li>• Discussion : optimisation de la séquence de nettoyage (produits chimiques, durée, concentration)</li><li>• Que faire en cas de panne ou de baisse de performance ?</li></ul> <b>Sur l'unité UF (1/2 journée)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mise en place d'une sélection de pistes d'amélioration identifiées</li><li>• Evaluation des modifications</li></ul> <b>Conclusion</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Discussion</li><li>• Questions diverses</li></ul> <p>Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30</p>

Public concerné : maintenance

Jour 1 (atelier et salle)	Jour 2
<b>Connaissance et conduite</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Présentation générale</li><li>• Description détaillée</li><li>• Contrôle de la vitesse différentielle</li><li>• Diagramme, instruction et conseils pour les opérations de :<ul style="list-style-type: none"><li>- Démarrage</li><li>- Arrêt</li><li>- Nettoyage</li></ul></li></ul> <b>Process de deshydratation</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Avantages, flux, informations et performances du process</li><li>• Déshydratation des boues</li><li>• Déshydratation primaire</li><li>• Déshydratation directe</li></ul> <b>Paramètres influençant le process</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Liste des paramètres</li><li>• Récupération d'échantillons (boues d'alimentation, centrat, gâteau)</li><li>• Changements des paramètres, analyses, résultats et discussions</li></ul> <p>Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30</p>	<b>Problématiques de corrosion et érosion – dosage du polymère</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Explications sur décanteur en service</li><li>• Dosage polymère, concentration, expériences...</li></ul> <b>Optimisation du process et des coûts</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Etat des lieux</li><li>• Calculs sur exemple concret</li><li>• Optimisation et résultats</li></ul> <b>Dépannage et maintenance</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Dysfonctionnements et causes possibles</li><li>• Points de contrôle et entretien recommandés (quotidien, hebdomadaire, mensuel)</li><li>• Règles de sécurité</li></ul> <p>*option : tambours d'épaissement</p> <p>Si votre site est équipé de tambours d'épaissement, nous pouvons sur demande consacrer une partie de la formation à ce sujet.</p> <p>Pauses : 10h30 et 15h30 – Déjeuner : 12h30</p>

Public concerné : maintenance, mécanique