

Détecteur d'étincelles Grecon FM 1/8 Ex



...cteurs industriels, les incendies et
...stituent des sinistres fréquents; et
...et le vrac. L'Ineris (Institut national de
...les risques) en relève d'ailleurs un par
...trouve sur le marché principalement
...curatifs qui agissent après le début
...approche existe, celle de l'entreprise
...années 1970, a inventé et développé
...détection et d'extinction d'étincelles

...neumatique (aspirations) ou méca-
...tière, dans les cyclones, filtres et
...divers procédés tels que des presses,
...eurs ou fours, l'entreprise protège les
...processus industriels préventive en détectant les étincelles ou les
Infovrac n°251 - juillet 2024 par frottements, échauffements,
corps étrangers et les éteints de manière automatique, sans arrêter
le process, avant qu'ils puissent créer un sinistre.

L'industriel a ainsi développé, au travers de sa longue expérience
dans le domaine de la prévention incendie, la technologie adaptée
à chaque environnement : ce qui signifie fournir le bon détecteur
pour la bonne application. Ainsi, pour les conduites d'aspiration, elle
a conçu des détecteurs encore plus sensibles aux rayonnements
IR, permettant de reconnaître à travers la matière (même dans
des gaines avec un flux de matière très chargé), sur des diamètres
pouvant aller jusqu'à 3 m, des toutes petites étincelles uniques ou
des points chauds.

Sa technologie repose sur un montage des détecteurs à fleur des
parois intérieures des conduites afin de ne pas être un obstacle
aux matières très abrasives qui circulent à haute vitesse et être
susceptible d'endommager également les détecteurs.



Une fois détecté, l'étincelle ou le point chaud est neutralisé en
aval de la détection à l'aide d'un système d'extinction à ouverture
automatique ultra-rapide. Dans les cas de figure où l'eau ne
pourrait pas être utilisée (agroalimentaire dans certains cas, par
exemple) nous pouvons aussi supprimer le risque par des clapets à
fermeture rapide ou de dérivation. Tout cela se produit en quelques
millisecondes à l'aide de la centrale de commande qui est le relais
de l'information, qui va servir à analyser l'événement, sauvegarder
et alerter. C'est aussi un concept de sécurité intelligent qui permet
de quantifier le niveau de risque et d'agir de manière proportionnée
au danger. Grâce à un retour de contrôle, la suppression du risque
est confirmée. ■

Apia Technologie, pionnier de la sécurité ATEX pour le transfert des poudres

Apia Technologie, spécialiste dans la
conception et la fabrication d'équipements
de manutention des poudres est reconnue
pour son expertise et son engagement his-
torique en matière de sécurité. L'entreprise
propose des solutions innovantes répondant
aux besoins les plus exigeants de l'industrie,
notamment concernant la réglementation
ATEX. La technologie Transitube, par
exemple, certifiée par l'Ineris, est le fer de

lance des solutions ATEX de l'industriel
qui, en 2007, est devenu l'un des premiers
concepteurs-fabricants pour l'industrie
alimentaire à opter pour une certification
externe de ses équipements, écartant ainsi
toute forme d'autocertification. Depuis
lors, tous les systèmes de transfert ATEX
installés par Apia Technologie sont attestés
1D/2D, garantissant ainsi une sécurité
optimale pour les opérateurs.

d'engager sa responsabilité et de fournir
une installation conforme et certifiée.

Consciente de l'importance cruciale de la
sécurité des personnes, Transitube a opté
pour une validation externe de la conception
de ses systèmes de transfert par orga-
nisme notifié. Cette démarche rigoureuse
a nécessité 2 années de tests approfondis
en interne et en laboratoire, d'analyses de
risques et de mise en place du système
d'assurance qualité (SAQ), garantissant la
permanence des règles de fabrication des
équipements.

Aujourd'hui, Apia Technologie présente
ainsi à ses clients un certificat ATEX zone
20 à l'intérieur de ses équipements et zone
21 à l'extérieur de ses équipements, une
rareté sur le marché. Bien que similaires,
2 installations peuvent en réalité présenter
des différences majeures en termes de
sécurité. Le marquage CE et le certificat de
conformité sont des indicateurs essentiels
de la qualité et de la sécurité des équipe-
ments. Autocertification, ou certification
par un organisme extérieur ? La réponse
est sur la déclaration de conformité ATEX
qui mentionne, soit un numéro de dépôt de
dossier (compatible zone 21, au mieux), soit
un numéro d'attestation d'examen UE de
type (compatible zone 20). ●



© Apia



Journal du Vrac - n° 155 - Mai 2024

TRANSFERT

APIA TECHNOLOGIE LIVRE DES INSTALLATIONS CONFORMES ET CERTIFIÉES

Spécialisée dans la conception et la fabrication d'équipements de manutention des poudres, la société APIA Technologie propose des solutions répondant aux besoins les plus exigeants de l'industrie. Elle fournit notamment des solutions conformes à la réglementation ATEX.

La technologie Transitube, certifiée par l'Ineris, est le fer de lance des solutions ATEX d'APIA Technologie. En 2007, le concepteur-fabricant pour l'industrie alimentaire avait opté pour une certification externe de ses équipements, écartant ainsi toute forme d'auto-certification. Depuis lors, tous les systèmes de transfert ATEX installés par la société sont attestés 1D/2D, garantissant une sécurité optimale pour les opérateurs.

ÉVALUATION DES RISQUES D'EXPLOSION

Mais que représente exactement ce marquage ATEX? Pour comprendre pleinement son importance, il convient de distinguer les risques environnementaux des risques intrinsèques aux équipements. Alors que l'évaluation des risques explosifs dans l'environnement de production ou dans les espaces de stockage confinés est bien connue, celle liée aux équipements de transfert est souvent négligée. Pourtant, la responsabilité de la sécurité des équipements incombe également à l'exploitant, au même titre que la sécurité de l'atelier. Ainsi, la mesure du risque ATEX à l'intérieur des réseaux de transfert est indispensable et doit prendre en compte divers facteurs, tels que la nature des matériaux transportés, la fréquence d'utilisation ou encore la température ambiante. Une fois le risque ATEX identifié, c'est au fabricant du matériel d'engager sa responsabilité et de fournir une installation conforme et certifiée.

CERTIFICATIONS DES ÉQUIPEMENTS

Conscient de l'importance cruciale de la sécurité des personnes, Transitube a opté pour une validation externe de la conception de ses systèmes de transfert par organisme notifié. Cette démarche rigoureuse a nécessité deux années de tests

approfondis en interne et en laboratoire, d'analyses de risques et de mise en place du Système d'Assurance Qualité (SAQ) garantissant la permanence des règles de fabrication des équipements. Aujourd'hui, APIA Technologie présente à ses clients un certificat ATEX Zone 20 à l'intérieur de ses équipements et Zone 21 à l'extérieur de ses équipements. Bien que similaires, deux installations peuvent en réalité présenter des différences majeures en termes de sécurité. Le marquage CE et le certificat de conformité sont des indicateurs essentiels de la qualité et de la sécurité des

équipements. Auto-certification, ou certification par un organisme extérieur? La réponse est sur la déclaration de conformité ATEX qui mentionne soit un numéro de dépôt de dossier (compatible Zone 21 au mieux), soit un numéro d'attestation d'examen UE de type (compatible Zone 20). En matière de conformité ATEX, APIA Technologie s'engage à accompagner ses clients à chaque étape du processus. Cette mise en conformité génère non seulement des effets bénéfiques en termes de sécurité, mais également en termes de productivité et de qualité.



Reprise sous silo par vis flexible conforme ATEX.