

# Industrie alimentaire

SALUBRITÉ DES ALIMENTS ET EFFICACITÉ OPÉRATIONNELLE

SANTÉ ET SÉCURITÉ | PRÉVENTION | ENTRETIEN GÉNÉRAL



**Tiger-Vac®**

FABRICANT D'ASPIRATEURS INDUSTRIELS  
POUR ENVIRONNEMENTS À CONTAMINATION  
CONTRÔLÉE ET ENDROITS DANGEREUX

C-35L EX DT (MFS)  
DT (MFS) HEPA  
RÉCUPÉRATION  
DES POUSSIÈRES

MOTEUR DE TYPE  
**BRUSHLESS**  
DISPONIBLE

## 4 FILTRES HEPA

CLASSÉ H14

TOUS LES ASPIRATEURS  
HEPA SONT SOUMIS À UNE  
ÉPREUVE D'ÉTANCHÉITÉ  
AVANT DE QUITTER  
L'USINE



EMPÊCHER L'INVASION DE CONTAMINANTS

Les systèmes de gestion de la sécurité sanitaire des aliments fournissent des points de contrôle spécifiques pour les dangers potentiels

Tous ces systèmes, HACCP, GMP, Points de Contrôle, sont toutes des pratiques qui sont conçues pour identifier des exigences de nettoyage spécifiques qui doivent être traitées afin de maintenir la sécurité alimentaire.

Depuis plus de 40 ans, Tiger-Vac® fournit aux installations de transformation d'aliments des aspirateurs industriels pour plusieurs types d'applications.

# Maintenir la propreté

Un aspirateur HEPA / ULPA est la solution la plus sûre



DIV2

MONOPHASÉ

SS  
SAE CONSTRUCTION EN  
ACIER INOXYDABLE

ESD SAFE

AMETEK®

MOTEUR DE LONGUE DURÉE  
POUR UNE UTILISATION  
INTERMITTENTE



OUTIL DE PLANCHERS  
(ACIER INOXYDABLE)  
CONFORME À LA FDA



BUSE CONIQUE  
(SILICONE)  
CONFORME À LA FDA



BROSSE  
(CAOUTCHOUC)  
CONFORME À LA FDA



OUTIL POUR CREVASSES  
(TUBE EN ALUMINIUM) PLASTIQUE  
CONFORME À LA FDA



BUSE CONIQUE  
(SILICONE)  
CONFORME À LA FDA

Bonnes pratiques d'hygiène

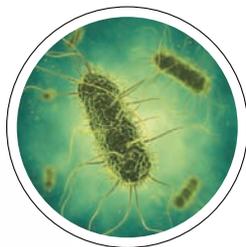
## Conception des stratégies de contrôle de la biocontamination

Réagir aux événements de contamination et mise en place des mesures proactives

OUTILS ET ACCESSOIRES  
**RECOMMANDÉS**

TV-200  
(DT) MFS HEPA  
ORDLOC-652

**ORDLOC**  
CONFORMES À LA NORME NFPA 652,  
SECTION 8.4.2.2.1.7 POINTS 1 À 7



### EMPÊCHER LA CONTAMINATION CROISÉE

La contamination croisée demeure la cause majeure de maladies d'origine alimentaire. Pour minimiser la propagation des micro-organismes et protéger la sécurité des produits finis, il est conseillé aux transformateurs de respecter les bonnes pratiques, de sensibiliser les travailleurs des usines aux dangers de la contamination croisée et d'explorer comment leurs activités peuvent contribuer à prévenir la contamination croisée.

## Améliorer l'efficacité et la sécurité alimentaire dans les installations de transformations

Le nettoyage et l'assainissement nécessitent un équilibre entre minutie et efficacité d'une part, et des aspects tels que l'efficacité et l'économie d'autre part. Trouver le bon équilibre est une question de choisir le bon équipement afin d'assurer la santé et sécurité des employés et des aliments transformés.



**3 MOTEURS**  
PEUVENT ÊTRE UTILISÉS  
INDIVIDUELLEMENT  
OU SIMULTANÉMENT

# Assurer la sécurité

Prévention et élimination complète de contaminants en utilisant un équipement approprié dans les conditions recommandées.

Prévenir et empêcher la croissance des bactéries, des allergènes, des risques et de la contamination croisée.

### PNEUMATIQUE

SS-20 (DT)  
RE HEPA MFS



TV-25L (DT)  
MFS HEPA WT SERIES  
RÉCUPÉRATION  
DES POUSSIÈRES

**MOTEUR TEFC**  
TURBINE AVEC SOUFFLANTE ANNULAIRE  
AVEC MOTEUR ASYNCHRONE TEFC  
POUR UNE UTILISATION EN CONTINUE

**OL**  
POUR LES ZONES  
SANS RISQUES  
D'EXPLOSION



C-25 EX TC  
RÉCUPÉRATION  
DES LIQUIDES  
ET DES POUSSIÈRES

MOTEUR DE TYPE  
**BRUSHLESS**  
DISPONIBLE

MONOPHASÉ



## Prévenir la contamination

Le contrôle de l'environnement, ou la conception de systèmes de traitement pour éviter la contamination, est l'élément le plus important de toute stratégie de biocontamination. Un programme de surveillance environnementale réussi doit identifier et englober toutes les sources possibles de contamination, y compris les personnes, l'air, les surfaces et les déversements d'eau.

## Santé et Sécurité

Des surfaces propres et hygiéniques en contact avec les aliments sont essentielles au contrôle des micro-organismes pathogènes.

L'efficacité du programme de nettoyage et d'assainissement est liée à la mise en œuvre de la procédure de nettoyage, plutôt qu'au type de désinfectant utilisé.



### PNEUMATIQUE

SSAT-6L (BP)  
RÉCUPÉRATION  
DES POUSSIÈRES

DE TYPE  
**SAC  
À DOS**



### FILTRE HEPA

Efficacité de 99,995% sur des particules aussi petites que 0,3 micron. Testé selon IEST-RP-CC001. Classé H14 selon la méthode MPPS de la norme EN 1822.

### DIVISION 1

ANTIDÉFLAGRANT  
ET À L'ÉPREUVE  
DE L'INFLAMMATION  
DES POUSSIÈRES



Laissez  
Tiger-Vac®  
vous aider à  
garder votre  
installation de  
transformation plus  
sûre et plus propre

2D-15 (TC) RE HEPA  
MOTEUR BYPASS À HAUT RENDEMENT  
RÉCUPÉRATION DES LIQUIDES ET DES POUSSIÈRES

CD/EUR-36L  
EX DT (MFS) HEPA

**MOTEUR TEFC**  
MONOPHASÉ OU TRIPHASÉ,  
ANTIDÉFLAGRANT ET  
À L'ÉPREUVE DE L'INFLAMMATION  
DES POUSSIÈRES



### MAÎTRISER LES RISQUES MICROBIOLOGIQUES

Le zonage hygiénique est un contrôle préventif critique essentiel qui n'obtient souvent pas l'attention qu'il mérite. Le concept de base du zonage hygiénique consiste à diviser une installation de fabrication de denrées alimentaires ou d'aliments pour animaux en zones définies en fonction des risques pour la sécurité sanitaire.

## Élimination complète des résidus et des contaminants

Les contaminants peuvent être classés comme visible et invisible, cette dernière catégorie étant principalement constituée de micro-organismes, tels que les bactéries et les moisissures

Certains sols alimentaires peuvent être dissous dans l'eau comme les glucides simples (sucres), certains sels minéraux simples (NaCl) et certains amidons. Il existe également des sols alimentaires qui se dissolvent dans les alcalis, comme les protéines, les amidons associés aux protéines ou aux graisses et les films bactériens (biofilms). Il existe des sols alimentaires qui se dissolvent dans l'acide, comme les sels de dureté de l'eau dure (sels de calcium et de magnésium), et des films minéraux plus complexes, y compris les dépôts de fer et de manganèse. Certains se dissolvent également avec les surfactants, qui comprennent les graisses, les huiles et les graisses, de nombreux résidus alimentaires, les sols inertes tels que le sable, l'argile ou les métaux fins et certains biofilms.

# Plus sûr et plus propre

Considérations pour vos bonnes pratiques d'hygiène  
**CONTRÔLE DES ALLERGÈNES | DANGERS PHYSIQUES**

**NFPA 652**  
CONFORMES À LA NORME NFPA 652,  
SECTION 8.4.2.1.7 POINTS 1 À 7

Utilisation en  
**Continue 24-7**



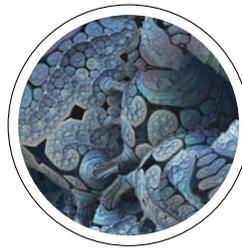
CD-600 EX HEPA  
STAINLESS STEEL

MONOPHASÉ

TRIPHASÉ

## MOTEUR TEFC

MONOPHASÉ OU TRIPHASÉ,  
ANTIDÉFLAGRANT ET À L'ÉPREUVE  
DE L'INFLAMMATION DES POUSSIÈRES



### CAPTURER LES PARTICULES EN SUSPENSION DANS L'AIR

Les contaminants peuvent infecter les  
particules de poussière, ce qui leur  
permet de reprendre leur envol.  
Ces particules de poussière  
infectées peuvent parcourir  
de grandes distances une fois  
dans l'air et contaminer  
l'environnement de  
travail de votre  
installation.

Les particules en  
suspension dans l'air  
peuvent introduire des  
matières étrangères,  
y compris des contaminants  
microbiens, dans les produits  
transformés

# Sans poussières

Récupération des poussières en suspension dans l'air  
**LA SOLUTION EST UN DÉPOUSSIÉREUR PORTABLE HEPA**

Utilisation en  
**Continue 24-7**



DIVISION 1, CLASSE I, GROUPE D  
DIVISION 1, CLASSE II, GROUPE E, F, G, T3C

Ex d IIB T4 Gb  
Ex t IIIC T135°C Db IP65  
**IECEX LCIE 10.0040 X**  
CERTIFIÉS POUR UNE PROTECTION  
EPL Db ET EPL Gb



CE 0081 II 2 GD  
Ex d IIB T4 Gb  
Ex tb IIIC T135°C Db IP65  
**LCIE 03 ATEX 6295**



**GARANTI POUR  
LA RÉCUPÉRATION  
DES POUSSIÈRES  
COMBUSTIBLES /  
CONDUCTRICES**



PIÈCES MÉTALLIQUES  
OU REVÊTEMENT DE  
POUDRE ANTISTATIQUE  
AFIN D'ÉVITER LES  
DÉCHARGES  
ELECTROSTATIQUES





**CD-2600**  
(VERSION EX - VERSION CR)  
CONÇU POUR ÊTRE RACCORDÉ AUX  
APPAREILS DE TRAITEMENT /  
TRANSFORMATION, ET À L'ENTRETIEN  
GÉNÉRAL DES INSTALLATIONS DE  
L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE.  
**DISPONIBLE EN VERSIONS  
UNITÉ FIXE OU MOBILE.**

**MONOPHASÉ**

**TRIPHASÉ**

**MFS**

SYSTÈME DE  
SECOUEUR  
MANUEL  
DE FILTRE

**MRP**

NETTOYAGE  
DE FILTRE  
PAR FLUX  
D'AIR  
INVERSÉ

**APS**

NETTOYAGE  
AUTOMATIQUE  
PAR FLUX  
D'AIR  
INVERSÉ

**TCSS**

SYSTÈME DE SÉPARATION  
CYCLONIQUE "TRUE" SITUÉ À LA PRISE  
D'ASPIRATION POUR UNE PERFORMANCE  
RELEVÉE

**DT**

CUVE DÉTACHABLE



**SRV-55**  
RÉCUPÉRATION  
DES POUSSIÈRES

**RÉCUPÉRATION**

Idéal pour la récupération  
de matières grasses et  
légères. Se branche à  
des machines de  
traitement /  
transformation.

## Solutions éprouvées

Le nettoyage dans  
l'industrie alimentaire  
n'est pas une tâche facile.  
Cependant, choisir le bon  
aspirateur est simple

# Efficacité de l'usine

### Filtre HEPA

Efficacité de 99,995%  
sur des particules  
aussi petites que  
0,3 micron.

Testé selon IEST-RP-CC001.  
Classé H14 selon la méthode  
MPPS de la norme EN 1822 et OSHA.

### Filtre ULPA

Efficacité de 99,999%  
sur des particules  
aussi petites que  
0,12 micron,  
et de 99,9995%  
sur des particules  
aussi petites que  
0,18 micron.

Testé conformément  
à IEST-RP-CC001.

Classé U15 selon la méthode  
MPPS de la norme EN 1822

La contamination réduit l'efficacité de l'équipement et du processus de production

**DIVISION 1 | DIVISION 2 | NFPA 652 | ZONES SANS RISQUES D'EXPLOSION**



**SFCR** RÉGLEMENT SUR LA  
SALUBRITÉ DES ALIMENTS  
AU CANADA

**FSMA** LOI SUR LA MODERNISATION  
DE LA SALUBRITÉ  
DES ALIMENTS

**GMP** BONNES  
PRATIQUES  
DE FABRICATION

**HACCP** ANALYSE DES RISQUES  
ET MAÎTRISE DES  
POINTS CRITIQUES



Tiger-Vac inc.  
11 SW 12th Ave.#112  
Dania FL 33004 USA

T. (954) 925-3625  
F. (954) 925-3626  
E. sales@tiger-vac.com

Tiger-Vac International Inc.  
2020 Boul. Dagenais Ouest  
Laval QC H7L 5W2 Canada

T. (450) 625-0099  
F. (450) 625-3388  
E. sales@tiger-vac.com

Tiger-Vac Europa S.r.L.  
Via Marie Curie 17  
Ozzano Emilia, BO 40064 Italie

T. (39) 051 79.53.52  
F. (39) 051 4695077  
E. info@tiger-vac.it