

La société Apia Technologie, qui conçoit et réalise depuis plus de 25 ans des installations dédiées au transfert de poudre et au dosage d'ingrédients, a assisté Pecner, fabricant de sucres liquides et caramels colorants, dans la modernisation de son process.

FABRICATION DE SIROPS ET CAMELS

APIA PARTICIPE À LA MODERNISATION DE L'USINE DE PECNER

Dans le cadre de l'extension de son usine de production, la Maison Renè Pecner et Fils, située à Cognac (16), en Charente, a souhaité moderniser le process d'alimentation de deux lignes de préparation de sirops et caramels, en automatisant le convoyage du sucre. « Nous avons déjà travaillé avec Apia Technologie sur d'autres équipements de ce type, précise Olivier Drounau, Président de Pecner, ajoutant que la flexibilité et l'efficacité du Transitube avaient répondu à nos attentes. Il apparaissait naturel que ce partenaire nous accompagne dans ce nouveau projet. » Apia Technologie, spécialiste de transfert et de dosage dans les ingrédients secs depuis plus de 28 ans, a donc étudié les besoins de son client, fabricant de sirops et caramels souvent utilisés pour la production de spiritueux. Alexandre Torchar, Technico-commercial chez Apia Technologie, précise : « Nous avons été sollicités pour réaliser un projet de nouvel atelier de production, et nous avons étudié deux applications : l'une pour doser le sucre dans un mélangeur Triblander, l'autre pour

alimenter une cuve de mélange chauffé dédié à la production de caramel ».

PROCESSUS D'AUTOMATISATION

L'automatisation a été pensée dans une optique d'amélioration des conditions de travail. Olivier Drounau déclare : « Les opérateurs devaient jusqu'à présent manutentionner, à la main, des sacs de 25 ou 50 kg, une tâche pénible. Les deux stations de vidange big bag indépendantes sont reliées chacune, via une vis flexible, à la cuve préparation de caramels et au polymel de sirops ». Installées sur peson, à proximité immédiate de la zone de production, les stations fonctionnent de manière automatique en dépesée, garantissant une quantité optimale de sucre convoyé. En outre, sur la ligne caramel, une vanne clapet a été installée afin d'éviter toutes remontées d'humidité.

UN SYSTÈME TOTALEMENT HERMÉTIQUE

Apia Technologie a déjà réalisé un grand nombre d'applications dans des milieux humides : le fabricant sait protéger les poudres qui peuvent être potentiellement impactées par de l'humidité ambiante. Ses équipements garantissent des applications fiables, sans problème de colmatage dans les systèmes. Alexandre Torchar ajoute : « Les applications sucre représentent de 60 à 70 % des activités d'Apia Technologie : nous réalisons très souvent des applications pour transporter des sucres sur de

longues distances. Nous avons d'ailleurs pour cela développé la certification ATEX ».

SOLUTION APPORTÉE

Auparavant, l'installation disposait de batches de dosage de sucre à décharger, allant de 100 kg à un peu moins de 500 kg. Alexandre Torchar précise : « À la demande de l'opérateur, nous avons retenu une station big bag sur perte de poids et des tubes de transfert en inox formé à façon pour s'implanter au mieux dans l'usine. Nous avons aussi fait le choix d'utiliser un ensemble de transfert mécanique pour éviter l'humidité dans le système. Notre client avait des recettes très précises et nous devons préserver au maximum l'intégrité du sucre ».



Le sucre est conditionné en big bag d'une tonne.

Tout pour le stockage du Vrac

Notre gamme d'équipements :

- Installations de stockage clés en mains
- Silos en acier inoxydable et Aluminium de toutes capacités

www.ziemex.com

INNOVATION · PERFECTION · QUALITÉ