

En 2016, la société Apia Technologie avait été sollicitée par Justin Bridou, une filiale du groupe Aoste-Campofrio, pour optimiser le stockage et la distribution de sel, de sel nitré et de lactose sur son site de Maclas (42), en Auvergne-Rhône-Alpes. Retour sur cette application en fonctionnement depuis maintenant cinq ans.

STOCKAGE ET AUTOMATISATION

# APIA TECHNOLOGIE OPTIMISE L'INSTALLATION DE JUSTIN BRIDOU À MACLAS



Yann Quiviger, ingénieur commercial chez Apia Technologie.

La société Justin Bridou, appartenant au groupe Aoste-Campofrio, lui-même englobé dans le groupe mexicain Sigma Alimentos, souhaitait optimiser le stockage et automatiser la distribution du sel, du sel nitré et du lactose entrant dans la composition de ses saucissons. « Nos clients avaient différentes problématiques, témoigne Yann Quiviger, ingénieur commercial chez Apia Technologie. Ils souhaitaient notamment optimiser l'ergonomie de l'installation. » En effet, dans le processus de fabrication du saucisson, il est nécessaire de réaliser un mélange d'épices, qui est préparé par une société externe. « Justin Bridou s'est rendu compte que le sel, le sel nitré et le lactose représentaient une part importante de leurs matières, et qu'ils pouvaient optimiser leur stockage et leur distribution. Avec notre solution, le client a limité le nombre de sacs qu'il devait verser dans son process de salaison. »

**GESTION DE L'HYGROMÉTRIE**

L'une des problématiques de l'installation était liée à hygrométrie : il était nécessaire de stocker et de transporter le sel dans une ambiance non-humide. « Le sel est un produit particulièrement hygroscopique, qui a tendance à capter l'humidité de l'atmosphère, déclare l'ingénieur commercial. Comme il s'agit d'une application de salaison, l'humidité ambiante est très importante et peut causer des colmatages dans les réseaux. » La solution qui a été proposée par Apia Technologie repose sur un système de transfert par vis flexible dans lequel l'air n'est pas convoyé : le réseau reste donc sec et

permet d'éviter le phénomène de croûtage des matières. Parallèlement, il était important de ne pas avoir un empoussièrément trop important dans la zone. « Nous proposons un système clos et hermétique, les poussières ne peuvent pas se disperser en dehors du système », ajoute Yann Quiviger.

**STOCKAGE EN SACS ET EN BIG BAGS**

Pour la partie stockage, Apia Technologie a pu optimiser le stockage des matières premières. Le lactose et le sel, qui étaient auparavant stockés en sacs, sont désormais stockés en big bags de 1 tonne. « Le lactose est déversé dans une trémie pesée, qui dosera la matière avec une précision de plus ou moins 200 g. Nous pouvons réaliser des doses jusqu'à 30 kg en moins de 4 minutes. Le sel, stocké en big bags est quant à lui transféré par vis flexible. » Le sel nitré reste conditionné en sacs de 25 kg, puisque le nitrate de sodium a tendance à se sédimer dans le fond du big bag. Bertrand Dupuy, chef de projet chez Justin Bridou, témoigne : « Nous avons gagné en flexibilité et en précision au niveau de la préparation des recettes. »

**LE RÉSEAU D'INSTALLATION**

Sur site, Apia Technologie a mis en place une solution de vidange de big bags pour le sel et le lactose. « Nous avons positionné deux videuses de big bags dans une zone dédiée. Un réseau pour chaque matière permet de transférer cette dernière jusqu'à son lieu d'utilisation par vis flexible. » Pour le sel nitré, Apia Technologie a installé un poste vide sac grande capacité, qui permet d'alimenter une trémie peseuse par le biais d'un réseau. Le mélange sel et sel nitré est ensuite dosé sur un tapis de dispersion. « Nous avons pour consigne de gêner le moins possible les utilisateurs dans l'atelier de



Reprise sous big bag (sel).



Vide sac pour le sel nitré.

hachage. Nous avons donc réalisé un réseau aérien : étant en hauteur, il ne gêne en rien la production, indique l'ingénieur commercial poursuivit. L'idée était de déporter l'utilisation du sac et de placer la matière première dans un local sec, à hygrométrie maîtrisée, en la convoyant en automatique vers le lieu d'utilisation final. » Bertrand Dupuy déclare quant à lui : « Contrairement au convoyage pneumatique, la spire assure, en circuit fermé, une homogénéisation naturelle des produits convoyés, tout en réduisant les risques de condensation. Par exemple, nous ne constatons plus aucun arrêt de ligne consécutif à des bourrages de lactose. »

**RASSURER POUR SATISFAIRE**

Apia Technologie est reconnue dans le domaine du transfert et du dosage des poudres. La société a su apporter à Justin Bidou une solution adaptée. Pour rassurer son client, Apia Technologie lui a proposé des visites d'autres sites de production ayant des problématiques similaires et utilisant ses solutions. « Nous avons amené notre client chez un transformateur de fruits ayant les mêmes contraintes sur une application de transfert de sucre pour alimenter des cuiseurs. Nous l'avons rassuré sur les craintes qu'il pouvait avoir à l'égard des risques de colmatage liés à l'humidité. » Aujourd'hui, Justin Bridou est pleinement satisfait de la solution installée, et Apia Technologie lui a proposé, au fil des années, d'autres solutions pour d'autres problématiques, sur d'autres poudres. « Lorsque notre client s'interroge sur une matière première, il nous sollicite pour connaître les impacts qu'elles auront sur son transfert et son dosage. Nous essayons de rester proactifs. »



Trémie sur pesons dédiée au lactose.