

# Carif alimente et ensache sa farine avec Apia

Le groupe toulousain a fait appel à Apia Technologie pour diminuer la pénibilité et augmenter la productivité et la précision de ses lignes d'ensachage de premix farines. Retour d'expérience.

**CLÉ EN MAINS** « Pour ce mélangeur de 4 500 litres, une journée d'activité pouvait représenter jusqu'à 140 sacs déchargés manuellement ! » Chez Carif, fabricant d'améliorants pour la meunerie, l'automatisation de l'alimentation en farine a changé la vie des salariés : réduction de la pénibilité, tout comme de l'émission de poussières... Tout en augmentant la productivité de 20 %. L'accompagnement d'Apia Technologie a démarré par la modification d'une petite ligne d'ensachage puis s'est étendu progressivement à tout le site Carif 1, entièrement refait sur les trois dernières années en quatre phases. « C'est un fournisseur de longue date qui a participé à la croissance de l'entreprise », précise Bruno Giuriato, directeur de production. *Le plus appréciable a été la capacité des équipes d'Apia de piloter la mise en service d'une installation complète clé en main en s'adaptant aux contraintes de l'existant.* »

Carif a démarré sa collaboration avec Apia en 2012. L'entreprise avait alors besoin de relier un mélangeur rapide pour faire des

prémélanges via une vis de transfert à sa ligne de production. Par la suite en 2015 afin d'automatiser l'alimentation en farine du mélangeur de 4 500 litres, Apia a installé une nouvelle vis de 9 m et une cuve tampon sur peson de 200 kg. Les matières premières étaient initialement livrées en sacs de 25 kg, et chaque jour plus de 3,5 t de farine devaient être déchargées par les opérateurs. L'objectif prioritaire était donc de diminuer la pénibilité du travail. Le soutirage du silo de 25 t est aujourd'hui actionné simplement par un bouton.

## UNE NOUVELLE LIGNE D'ENSACHAGE

La deuxième phase a consisté à améliorer la productivité globale du site sur la ligne numéro 1. « Nous leur avons montré la possibilité de remplacer l'ancien mélangeur à ruban par un nouveau mélangeur Wam à socles en réduisant le temps de mélange de 20 à 3 minutes tout en augmentant la production », précise Hermann

**« Nous remplissons les sacs de 5 kg à 25 kg avec une précision de  $\pm 50$  g »**

BRUNO GIURIATO  
DIRECTEUR DE PRODUCTION, CARIF

## UNE COLLABORATION DU DOSAGE DE LA FARINE



► L'alimentation en farine des mélangeurs est réalisée par l'intermédiaire de deux vis Apia Transitube distinctes de 9 et 18 m de long.

Tessier, en charge du projet chez Apia. « Et sur leurs conseils, nous avons également relié deux cuves de 50 l et une troisième de 20 l afin d'être en mesure d'intégrer des ingrédients liquides aux mélanges », ajoute Bruno Giuriato. L'installation d'une nouvelle cuve tampon de 1 400 litres sous ce mélangeur a permis la vidange du produit fini pendant que se lance une nouvelle production. Le nouveau système semi-automatique de remplissage de sacs de 5 kg à 25 kg

offre une précision de  $\pm 50$  g.

En troisième phase, la création de la deuxième ligne de production et d'ensachage est une copie à l'identique de celle implantée par Apia Technologie en 2015. Les deux lignes sont alimentées automatiquement pour recevoir les 30 tonnes de farine utilisées par semaine par des vis de 9 et 18 m. Dans la dernière phase, Apia a ajouté une dérivation partant d'un petit mélangeur de 150 litres et dotée d'une vis de 4 m

## À L'OPTIMISATION DU SITE ENTIER

► Apia est intervenu à plusieurs étapes sur le site toulousain du groupe Carif : de l'automatisation de l'alimentation de la farine jusqu'à l'ensachage en passant par la mise en service d'une installation complète clé en main.



► La deuxième ligne d'ensachage a permis de doubler la capacité pour atteindre 1,8 t/h.

afin de réaliser l'ensachage direct de petits ingrédients. D'autres petites pesées continuent à être faites manuellement, l'ERP connecté à l'automatisme en effectue la validation. La durée de l'ensachage se situe entre 30 et 40 secondes. « L'automatisation a permis de responsabiliser les opérateurs avec notamment une conduite de ligne plus simple et agréable réalisée via des écrans tactiles », précise le directeur de production. L'ensemble des

investissements a conduit à doubler les capacités d'ensachage du site (pour atteindre les 1,8 t/h) et de fortement diminuer la maintenance de sacs des opérateurs. » Le TransiTube se distingue aussi par sa facilité d'entretien et de démontage. « Nous avons éliminé la plupart des temps morts ce qui a augmenté, de manière significative, notre productivité », confirme le directeur de production Bruno Giuriato. ◉ Maria Guillon

# PROCESS

# ALIMENTAIRE

LE MAGAZINE DES INDUSTRIELS DE L'AGROALIMENTAIRE

JUIN 2020 - N° 1381

PROCESSALIMENTAIRE.COM

## DOSSIER

Plats cuisinés :  
authentiques  
et accessibles

PAGE 27



## INGRÉDIENTS

La boulangerie valorise  
les farines françaises

PAGE 35

## PROCÉDÉS

Le pesage-dosage  
gagne en précision

PAGE 45

## EMBALLAGE

Vers le juste emballage  
secondaire

PAGE 57

## QUALITÉ

Comment contrôler  
l'aptitude au contact

PAGE 67



**COVID-19**  
**QUEL**  
**MONDE**  
**D'APRÈS**  
**?** ENQUÊTE  
PAGE 11



MAKIKO ONO, PRÉSIDENTE D'ORANGINA SUNTORY FRANCE : « **NOUS ALLONS RÉDUIRE ENCORE DAVANTAGE NOS ÉMISSIONS DE CARBONE** » PAGE 4