



LA SOCIÉTÉ FROMAGÈRE DE PONTIVY AUTOMATISE LE DOSAGE DE L'ANTI-AGGLOMERANT

La filiale du groupe Lactalis a confié à Apia Technologie la mise en place du système d'alimentation de son process « mozzarella » en féculé de pomme de terre. Installée depuis novembre 2022, l'installation améliore les conditions de travail et vise à mieux maîtriser la répartition autour du fromage de cet anti-agglomérant clean label

Le besoin :

Pour faciliter la prise en main par les utilisateurs, il faut que le fromage à pizza s'égrène facilement. Ce qui demande de prévenir le mottage, c'est-à-dire l'agglomération des brins ou cossettes. Afin d'éliminer ce phénomène, la Société Fromagère de Pontivy utilise un anti-agglomérant, de la féculé de pomme de terre. Celle-ci est ajoutée sur la mozzarella juste avant son conditionnement. En pratique, les opérateurs devaient déverser dans une trémie une trentaine de sacs de 20 kg d'anti-agglomérant par jour, une opération fastidieuse. Pour limiter les ports de charges manuels et de fait améliorer la sécurité du poste de travail, la fromagerie souhaitait automatiser cette étape. Contrat rempli grâce à Apia Technologie. Installée depuis novembre 2022, le système de transfert et de dosage mis en œuvre doit permettre aussi d'améliorer l'homogénéité de la répartition de l'anti-agglomérant sur les brins de mozzarella.

La matière première :

Dans une logique clean label, l'anti-agglomérant utilisé est de la féculé de pomme de terre. Il est reçu en big bag d'une tonne.

Le process :

Une station de vidange des big bag de féculé de pomme de terre a été mise en place. L'installation permet d'alimenter en anti-agglomérant les trois lignes de dosage et de conditionnement du process « mozzarella », située à une vingtaine de mètres. En sortie de la station, la féculé passe dans un tamis vibrant, de façon à maîtriser le risque corps étrangers. Puis une vis Transitube remonte dans les combles avant d'alimenter les trois doseurs. La vitesse de transfert est adaptée au besoin de chaque ligne, pour une cadence maximum de 5,4 t/h. Le système présente l'avantage de tracer la consommation de féculé par doseur et donc par ligne. C'est un levier de maîtrise. Ensuite, deux technologies de dosage sont utilisées. Soit la féculé est déversée directement dans la râpe et se mélange grâce à la force centrifuge. Soit elle est introduite via des biturbines. Ces équipements, en phase d'optimisation, créent un mouvement de brassage qui augmente la probabilité de contact entre la féculé et le fromage dans l'optique d'atteindre un enrobage plus homogène. Ces équipements fermés ont l'avantage de ne générer aucune poussière.

« C'était un projet délicat à mener, notamment car l'anti-agglomérant est un produit difficile, très dispersant et fusant ce qui a posé une série de défis techniques. », explique la responsable process et produit.

La Société Fromagère de Pontivy : Implantée depuis 1995 à Le Sourn, près de Pontivy (56), cette filiale de Lactalis est spécialisée dans la fabrication de fromages de type pâte filée.

Apia Technologie : Spécialiste du transfert et du dosage des poudres, Apia Technologie améliore la performance industrielle des usines agroalimentaires, quelle que soit leur taille. La PME est installée au Rheu près de Rennes (35).

