

Un industriel de l'agroalimentaire de la filière traiteurs a souhaité automatiser la distribution de plusieurs matières premières sèches au sein de ses ateliers de préparation culinaire. Il a confié à APIA Technologie un double projet. Le premier concernait l'alimentation en riz et en flocons de pommes de terre pour des lignes de plats cuisinés. Le second visait à distribuer du gros sel essoré pour un atelier dédié aux produits de la mer.

Le besoin

Les installations devaient permettre la préparation de batches de poids variables, avec une précision de ± 200 g, tout en garantissant la traçabilité des matières, la fiabilité des transferts et une exploitation simple par les opérateurs.

Les matières premières

Le riz, les flocons de pomme de terre et le gros sel essoré sont conditionnés en big bags. Des essais préalables réalisés à partir d'échantillons ont permis de valider un bon écoulement naturel des produits.

Les 2 processus mis en œuvre

Les deux projets consistent à doser des batches de matières premières dans des bacs Europe avec une précision de ± 200 g. Les trois composants des recettes sont chargés au gerbeur sur les stations de vidange big-bags positionnées en zone de dépotage pour des questions d'hygiène. Des vis de transfert Transitube® acheminent ensuite les produits en zone de production.

Dans l'atelier "plats cuisinés", des batches de 5 à 20 kg de flocons de pommes de terre et de 80 kg de riz seront préparés. Acheminées sur plus de 10 m de long et jusqu'à 6 m de haut, les matières premières sont ensuite larguées à la demande dans un bac Europe sur plateau peseur.

Dans l'atelier "produits de la mer", des batches de 20 à 200 kg de gros sel essoré sont préparés à raison de plus d'une tonne par jour. Afin de tenir les cadences, après son extraction du big-bag, le produit est convoyé vers une trémie de pesée où les doses sont préparées en temps masqué, avant de tomber gravitairement dans le bac Europe.

Afin de confiner les produits au moment du chargement du bac, les experts APIA Technologie ont conçu un système de couvercle avec joint souple.

Un écran placé dans chaque atelier permet à l'opérateur de choisir la recette pour appeler la matière première. À proximité des postes de vidange, un coffret électrique principal permet l'enregistrement des numéros de lot, pour assurer la traçabilité.

Retour d'expérience

Les deux installations répondent aux exigences de précision, de traçabilité et de fiabilité exprimées dans les cahiers des charges. La séparation des flux produits et l'ergonomie des interfaces opérateurs permettent une exploitation simple et sécurisée au quotidien. Grâce à une conception évolutive et à une automatisation adaptée l'industriel profite d'un outil de production flexible et évolutif.

Le client : Groupe agroalimentaire français multi-sites, cet acteur industriel s'appuie sur un réseau d'unités de production pour élaborer des produits frais et traiteur à forte valeur ajoutée. Il valorise les savoir-faire locaux tout en structurant une organisation industrielle performante, développant un large éventail de recettes traditionnelles destinées à la grande distribution et à la restauration.

APIA Technologie : Spécialiste du transfert et du dosage des poudres, Apia Technologie améliore la performance industrielle des usines agroalimentaires, quelle que soit leur taille : productivité, remise aux normes alimentaires, sécurité, ATEX. Les experts APIA accompagnent les industriels de l'analyse du besoin à la mise en service



Produits traiteurs



Couvercle étanche pour bac Europe