

INTÉGRATION D'UN TAMISEUR SUR UNE LIGNE D'ENSACHAGE EXISTANTE

Un spécialiste de la transformation de blé dur a engagé une évolution de sa ligne de préparation de mélanges prêts-à-cuisiner en intégrant un tamiseur en amont de la mise en sachets. APIA Technologie a adapté ses équipements de transfert existants pour ajouter cette étape de sécurisation.

Le besoin

Dans son atelier de préparation et de conditionnement des prémix, l'industriel souhaitait améliorer le contrôle matière avant ensachage, sans diminuer ses capacités de production. Jusqu'alors, les mix étaient repris directement depuis une station de vidange bigbag vers l'ensacheuse. Pour ajouter l'étape de tamisage de sécurité, il était nécessaire de repenser l'implantation sous la station bigbag, d'adapter les lignes de transfert et de garantir un débit compatible avec les cadences de production.

Les matières premières

Les mix de recettes prêtes-à-cuire à base de semoule de blé dur sont stockés en bigbags.

Le processus mis en œuvre

APIA Technologie a conçu une nouvelle interface de reprise sous la station de vidange bigbag existante pour capter les produits et les diriger vers le nouveau tamiseur. Cette interface comprend une trémie tampon à fond plat avec un système de dévoutage et de distributeur garantissant la bonne circulation du produit jusqu'au tamiseur sur une longueur de 4 m. Le produit tamisé est ensuite repris par l'ancienne vis de transfert déplacée sous le tamiseur, pour être transporté jusqu'à l'ensacheuse existante. La ligne a été dimensionnée pour assurer le débit nominal de 5 000 l/h, conforme aux exigences de cadence de l'installation.

Cet ensemble est équipé d'un kit de vidange optimisée pour faciliter les opérations de nettoyage et de maintenance.

Les équipements fournis sont conçus et mis en conformité ATEX zone 20 intérieur.

Sur le plan électrique, les modifications ont été intégrées dans les coffrets existants, et un nouveau coffret a été fourni pour la ligne d'ensachage. Les programmes automates et les interfaces opérateurs ont été modifiés pour intégrer les nouveaux équipements et offrir une vue synoptique complète des flux matières.

Retour d'expérience

La mise en place du tamiseur et des adaptations de transfert a permis de sécuriser le flux matière en amont de l'ensacheuse, améliorant ainsi la qualité produit et la maîtrise du process sans dégrader la productivité. La réutilisation des équipements existants a été optimisée financièrement et fonctionnellement.

Le client : Ce spécialiste de la transformation de blé dur en France produit des ingrédients élaborés : semoules, farines, germe, couscous et « instant cereal ». Cette business-unit du groupe, acteur clef des pâtes, du riz, du couscous et des sauces compte quatre usines et un centre de R&D. Elle commercialise un volume de 490 000 tonnes en France et de 900 000 tonnes à l'international.

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).



Nouvelle reprise sous bigbag



Nouveau tamiseur intercalé