



REITZEL PASSE AU BIG-BAG DE SEL POUR CONCEVOIR SA SAUMURE ET SIMPLIFIER LA VIE DE SES SALARIÉS

Le spécialiste des cornichons et des pickles a automatisé l'approvisionnement en sel de la cuve de préparation de la saumure utilisée dans ses produits. L'installation mise en œuvre par APIA Technologie a permis d'améliorer les conditions de travail et de gagner en maîtrise du dosage.

Le besoin : Le site Reitzel de Montrichard Val de Cher souhaitait moderniser l'alimentation en sel de la cuve à saumure afin d'améliorer l'ergonomie et la maîtrise du procédé. Le passage des sacs à un approvisionnement en big-bags, associé à un transfert automatisé, répondait à la fois aux enjeux de pénibilité, de régularité des dosages et de fiabilité du process

La matière première : Le sel est reçu en big-bag d'une 1 t, avant d'être mélangé à l'eau dans une cuve de 2000 l.

Le process : Le big-bag est positionné sur une station de vidange alimentant une trémie de 60 l. Une vis de transfert élève ensuite le sel vers l'entrée de la cuve de saumure située à 3,5 m de haut. Le sel est additionné à l'eau, jusqu'à obtenir un taux de saturation de 32% mesuré automatiquement par un capteur de salinité. Un processus qui s'opère en 24H environ.

Compte tenu des caractéristiques corrosives et hygroscopiques du sel, APIA Technologie a intégré une interface sec/humide limitant l'humidité, et conçu une ligne totalement vidangeable pour éviter la prise en masse. L'ensemble est réalisé en inox 316L pour résister à l'abrasivité du sel.

les cornichons français HUGO



Transfert du sel vers la cuve

Le retour d'expérience : «« Le bilan de ce projet est très positif ! L'installation fonctionne parfaitement. Il n'y a aucun problème, pas de bourrage, alors que ce n'était pas le cas lorsqu'on utilisait des sacs. Et surtout, les opérateurs sont très heureux ! Avant il fallait monter les sacs de 25 kg un par un, soit 2 à 3 t à chaque production et les déverser dans la cuve située en hauteur. Désormais, il suffit de charger un big-bag, qui va durer plusieurs jours de production, et de relancer le système automatisé. C'est très facile à commander, les utilisateurs sont très aidés, sans rien de pénible », se réjouit le responsable maintenance et travaux neufs. Il ajoute : « De plus, nous avons gagné en régularité dans la quantité de sel utilisée alors qu'il fallait réaliser des ajustements auparavant ».

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 Rhei près de Rennes (35).

Reitzel : Référence en matière de pickles en France, l'entreprise Reitzel commercialise à marque de distributeur et sous ses marques (Hugo, Jardin d'Orante, Hugo Reitzel et Bravo Hugo !). La production est aujourd'hui répartie sur 2 usines, à Montrichard Val de Cher et Connerré. Le siège social de l'entreprise se situe à Paris. L'atelier de production situé à Montrichard Val de Cher est certifié IFS, BRC & BIO. Celui situé à Connerré est certifié IFS & BIO. Le chiffre d'affaires 2024 était de 52,8 millions d'euros.