



UN SYSTÈME COMBINÉ CLASSÉ IP69 PERMET À BAKKAVOR DE GAGNER DU TEMPS ET DE L'ARGENT SUR SA LIGNE DE PRODUCTION DE NOUILLES

Le groupe Bakkavor est un fournisseur mondial de premier plan sur le marché des aliments préparés frais (Fresh Prepared Food – FPF). Ses activités s'étendent du Royaume-Uni aux États-Unis et jusqu'en Chine. Il est spécialisé dans le développement de produits de marque pour d'importants détaillants en épicerie dans le monde entier et des prestataires de services alimentaires internationaux bien connus. Le Royaume-Uni est le plus grand marché de Bakkavor, qui y crée et fabrique des aliments préparés frais dans 25 usines.

Son portefeuille de 2 000 produits est basé sur quatre catégories : les salades préparées, les desserts, la pizza et le pain. Vu que la grande majorité des produits Bakkavor ont une courte durée de conservation, le groupe a mis en œuvre un modèle complexe de fonctionnement « juste à temps ». Les usines fonctionnant 24 heures sur 24, 364 jours par an, travaillant dans des délais serrés et recevant des commandes le jour même. Le secteur « salades » de Bakkavor, Bakkavor Salads, possède plusieurs sites au Royaume-Uni. Son site à Bourne, dans le Lincolnshire, s'est spécialisé dans la fabrication de fruits préparés, de salades vertes et de mélanges pour sautés.

Le défi pour Bakkavor Salads

Bakkavor Salads à Bourne utilisait un système d'inspection vieillissant sur une ligne traitant des nouilles en paquets pour micro-ondes. Avec jusqu'à 10 recettes de nouilles différentes présentées au détecteur de métaux chaque jour, il fallait nettoyer l'équipement après chaque changement de produit, principalement dû à la présence d'ingrédients forts en saveur et de sauces multiples, pour éviter le risque de contamination croisée entre produits allergènes/non allergènes.

De plus, comme les nouilles sont collantes, elles se coinçaient souvent dans la bande transporteuse du détecteur de métaux existant. Cela posait non seulement des problèmes de déviation de défilement de tapis, mais aussi de nombreux problèmes d'hygiène. Les temps d'arrêt dû aux changements de format et au nettoyage avaient un impact significatif sur la production. Il posait aussi des problèmes financiers, car le personnel devait arrêter la ligne pendant une heure par jour afin d'attendre que les machines soient sèches avant de redémarrer la production.

L'opportunité

Face à ces défis, LOMA SYSTEMS® a collaboré avec Bakkavor pour mettre en place un nouveau système intégrant un détecteur de métaux et une trieuse pondérale, conçu pour un nettoyage plus facile et rapide. Le système a été développé à partir des retours d'informations de clients qui, tout comme Bakkavor, avaient des difficultés à garantir un niveau d'hygiène correct avec des équipements d'inspection traditionnels. Ils voulaient réduire le temps de changement de produit, le nettoyage ainsi que les temps d'arrêt coûteux associés.



Bakkavor Bourne Salads – Les faits :

- Fonctionnement 24 heures sur 24, 364 jours par an
- Au Royaume-Uni, un portefeuille de 2 000 produits alimentaires frais préparés

La Solution LOMA

- Système combiné CW3 RUN-WET®
- Détecteur de métaux et trieuse pondérale
- Intégralement classé IP69

« Loma a établi la norme pour une meilleure hygiène, surtout dans les environnements difficiles. »

La solution

Le système combiné CW3 RUN-WET® de Loma est un équipement entièrement classé IP69 comprenant une trieuse pondérale et un détecteur de métaux, conçu selon des principes d'hygiène de pointe permettant un nettoyage plus rapide et plus facile. Conçu pour les environnements à entretien intensif avec des lavages agressifs, ce système permet à Bakkavor d'augmenter l'efficacité de la ligne de production car aucun temps de séchage n'est nécessaire après son nettoyage.

« Environ 10 fois par jour, nous changeons les recettes de nos produits, parmi lesquels il y a une gamme de nouilles et de sauces. Le nettoyage entre chacun de ces changements est rude. Il implique un lavage à haute pression afin d'éliminer tous les contaminants potentiels sur la machine. Le système RUN-WET a été conçu exactement pour ce type d'environnement difficile »

« Cette conception garantit un système solide et hygiénique... même le mât de signalisation est conçu de façon à en faciliter son nettoyage. C'est vraiment un équipement superbe »

« L'identification via RFID est un excellent moyen d'assurer la traçabilité et la responsabilisation des opérateurs. C'est la clé du futur pour toutes les usines agroalimentaires. Le système minimise le contact avec les machines et garantit un contrôle d'accès sécurisé »



Illustration : Le système combiné CW3 RUN-WET® de Loma

« Pour les systèmes d'inspection de Bakkavor Salads, Loma est le meilleur choix »

« Le service après-vente de Loma est excellent »



Michael McRanor
Chef de projet en ingénierie,
Bakkavor Bourne Salads

Expériences de Bakkavor Salads avec le système combiné CW3 RUN-WET®

Avantages de sa conception :

- Sans interstices, le système peut être nettoyé en profondeur, facilement et rapidement. L'élimination de points d'accumulation de débris minimise l'hébergement de bactéries.
- La conception ouverte de la bande transporteuse facilite le nettoyage ainsi que l'élimination des amas de produits.
- Des capots amovibles avec des barrières lumineuses de sécurité offrent une bonne visibilité sur la production sans générer d'interruptions.
- Système de câblage entièrement accessible pour un nettoyage facile.
- Des joints d'étanchéité, des rouleaux d'entraînement de haute précision résistants aux produits chimiques procurent une longévité accrue sans qu'il soit nécessaire de les remplacer à intervalles réguliers comme c'est le cas pour les autres machines. Le client a donc une grande confiance dans le système garantissant un bon fonctionnement de sa ligne de production.
- L'accès des utilisateurs via RFID (identification par radiofréquence) minimise le contact avec la machine et garantit une responsabilité totale offrant de plus un aperçu des données et une bonne traçabilité.

Avantages pour la production :

- Gain de temps – Bakkavor estime le gain de temps de production à 2 heures par jour, malgré les multiples changements de produits. Ceci est dû à la facilité de nettoyage et à l'absence de temps de séchage.
- Ce système est la seule machine sur le site de Bourne qui peut être complètement « lavée à la mousse » et ne nécessite aucun temps de séchage après son lavage. Ceci augmente le temps de fonctionnement du matériel.
- Vitesse et efficacité – ces gains de fonctionnement de la ligne ont permis une augmentation de la cadence de production.
- Installation facile – le système peut être installé et mis en service en une journée, contrairement aux systèmes d'autres fournisseurs pour lesquels la procédure peut durer 3 ou 4 jours.
- Le système offre une détection des métaux fiable tout en identifiant les incohérences de remplissage et de composition des produits.
- À ce jour, le système n'a jamais subi de test de prélèvement hygiénique négatif.