

Conditionnement à façon à -24°C? Pas de problème, Ishida est aux commandes.

Le conditionnement à façon n'est pas une sinécure. C'est encore plus vrai à -24°C. Pourtant la société Sivafrost nv à Dendermonde a su maîtriser à la fois l'un et l'autre de ces aspects.

A l'origine, en 1986, Sivafrost proposait des services de stockage réfrigéré et connexes. En 1996, les fondateurs, Jos Siongers et Simone Van Asten, ont pris conscience que le conditionnement en sous-traitance offrait une opportunité de développement intéressante. Cela les a conduits à mettre en place une ligne dotée d'une peseuse associative. En 2005, la configuration ayant atteint sa limite de capacité, il devenait nécessaire de passer à un équipement plus rapide et plus moderne.

La contribution d'un expert

« Par l'intermédiaire de nos clients dans le domaine des produits surgelés, nous avons entendu dire beaucoup de bien d'Ishida », déclare Stijn Siongers de Sivafrost. BRN Packaging Engineering est un spécialiste de la conception et de la réalisation de lignes de conditionnement. L'entreprise est située à Aalst, à 15 km du site de Sivafrost. Sachant que la peseuse associative était appelée à constituer la pièce maîtresse de la nouvelle ligne, Stijn Siongers était sensible au fait que BRN est également l'agent d'Ishida pour la Belgique. La réputation de robustesse et de performances des peseuses Ishida constituait un facteur supplémentaire de crédibilité de l'offre. La ligne installée par BRN inclut un système de convoyeur pour bacs de type Octabin ; il transfère les produits vers une benne d'alimentation de 3 m³. De là, un système d'alimentation vibrant achemine les produits jusqu'au sommet de la peseuse Ishida: il s'agit d'une version à 14 têtes de pesée montée sur une plateforme en acier.

800 fois la bonne réponse

Le nouveau système est bien adapté aux exigences du conditionnement à façon. « Nous sommes très satisfaits de la ligne conçue par BRN et intégrant une peseuse Ishida. Elle se prête aux hautes cadences, ce qui est essentiel pour nous », commente Stijn Siongers.

La clientèle de Sivafrost est très diversifiée. Elle a souvent besoin d'une très grande réactivité, sachant que Sivafrost conditionne environ 800 produits différents dans une gamme de 20 à 30 formats. «La facilité avec laquelle il est possible de mémoriser, sur une peseuse Ishida, un très grand nombre de réglages et de paramètres spécifiques à chaque produit est un avantage considérable».

Les produits de type IQF vont des fines herbes jusqu'aux galettes de pomme de terre, pour des poids cibles allant de 50 à 3000 g. La peseuse est de type standard : elle comprend un anneau de régulation, des goulottes d'alimentation semi-plates, des bennes de ravitaillement anti-débordement et des bennes d'attente doubles à versoir en sortie de peseuse. La capacité de bennes est de 5 litres.

Les défis des basses températures

Selon Stijn Siongers, l'une des difficultés principales du conditionnement à très basse température est la tendance des résidus de produit à adhérer par l'effet du froid aux surfaces de contact de la peseuse.

« Avec le pain ou les légumes, ce n'est pas un problème que l'on rencontre. Les frites, pour leur part, sont plus délicates, parce qu'elles finissent par générer des résidus importants. Mais les plus difficiles sont les produits en sauce, par exemple les poireaux à la crème, les épinards ou les champignons. Le problème des résidus nous oblige à interrompre fréquemment la production pour nettoyer la machine.

Dans ce contexte, la peseuse Ishida s'avère particulièrement pratique: il suffit de retirer les parties de la peseuse qui sont au contact des produits pour les nettoyer au jet à l'extérieur de l'enceinte réfrigérée. Pour les autres parties de la peseuse, nous utilisons des produits de nettoyage spéciaux prévus pour les basses températures».

Des volumes en augmentation rapide

La nouvelle ligne fonctionne en 2x8. aussi est-il possible en cas d'urgence – comme elles se présentent souvent dans une activité de conditionnement en sous-traitance – de passer en 3x8.

« Suite à la mise en place de la ligne par BRN en 2005, la production s'est développée rapidement. L'an dernier, en 2007, nous avons doublé notre portefeuille clientèle », explique Stijn Siongers.

« Lorsque les cadences sont un critère important, nous utilisons notre ligne Ishida. Le haut rendement du système profite aussi à nos clients, puisque notre productivité nous permet de leur offrir de meilleurs prix ».