

AGROALIMENTAIRE

De l'air comprimé haute qualité

Avec ses 150 salariés, basée à Teilhède dans le Puy-de-Dôme, en région Auvergne-Rhône-Alpes, **l'entreprise La Salaison Polette utilise de l'air comprimé dans l'ensemble de son process, notamment pour les ficelleuses, les attacheuses et les clippeuses.** Dans l'agroalimentaire, l'hygiène est primordiale. La Salaison Polette a dû s'équiper pour obtenir un air comprimé irréprochable.

Perchée à 600 mètres d'altitude sur un plateau que les vents balaient régulièrement, La Salaison Polette s'est spécialisée dans la production de charcuteries sèches (jambons et saucissons) destinés à la grande distribution ainsi qu'en MDD (marque de distributeur). Passée aujourd'hui sous le pavillon suisse du groupe Bell, La Salaison Polette propose des charcuteries d'origine, de caractère et de qualité produits sous Label Rouge et dans l'IGP Auvergne.

L'usine rencontrait des problèmes de régulation de débit et de qualité de cet air comprimé. Face à ces difficultés, La Salaison Polette a choisi BEKO Technologies, fabricant spécialiste d'air comprimé industriel, et son catalyseur BEKOKAT, qui lui permet d'obtenir un air comprimé certifié exempt d'huile et de germes.

Trop de pertes

Fin connaisseur de l'historique de la marque et de ses produits, Gérard Faure, responsable technique et travaux neufs du site, a alerté sa direction devant les difficultés rencontrées dans la régulation du débit d'air comprimé de process et la gestion de sa qualité pour son outil de production.

Ce fonctionnement provoquait beaucoup de déchets, engendrant des pertes financières considérables : « nous avions des soucis pour ajuster le débit d'air comprimé aux besoins des machines. De plus, nous n'arrivions pas à éliminer l'humidité contenue dans le réseau. Sans oublier que notre secteur d'activité exige une qualité élevée d'air comprimé, comme par exemple l'absence d'huile, de germes, de virus et de bactéries » détaille le responsable technique.



Le système de catalyse BEKOKAT a permis d'obtenir un air comprimé exempt d'huile, de germes et de bactéries ce, même en utilisant un compresseur lubrifié (obtention d'un air comprimé à 3/1000^{ème} de milligramme d'hydrocarbures par m³, soit un résultat bien meilleur que la classe 1 qui va de 0 à 1/100^{ème} de milligramme).



Le sécheur adsorption EVERDRY FRA-VPlus, fait partie – avec le convertisseur catalytique BEKOKAT – des éléments constitutifs du cœur de la nouvelle alimentation en air comprimé de l'entreprise La Salaison Polette.

Cette problématique liée à l'air comprimé devait absolument être réglée. Pour Gérard Faure, le besoin d'une solution durable était impératif : « nous souhaitons remplacer la centrale existante par une solution permettant de réduire les consommations, d'adapter le débit en fonction du besoin, d'éliminer l'humidité, l'huile, les germes et les bactéries contenus dans le système d'air comprimé et de réaliser des économies d'énergie. »

Une solution pérenne et économe

Après consultation de plusieurs fournisseurs, c'est la solution proposée par BEKO TECHNOLOGIES qui a été retenue. En plus du respect du cahier des charges du client en tout point de vue, elle a fait la différence par son approche technique rassurante, son expertise, la qualité de ses machines et son accompagnement après le déploiement. « Auparavant, les compresseurs n'étaient pas à vitesse variable, l'air comprimé n'était pas de bonne qualité et l'installation était dotée d'un sécheur traditionnel » se souvient Yves Volatier, responsable commercial secteur chez BEKO TECHNOLOGIES. Après analyse de l'installation d'air comprimé, il a préconisé une solution individuelle efficace, pérenne et économe. « Au départ le client avait

porté son choix sur deux configurations possibles. La première consistait à installer deux compresseurs à vis non lubrifiées et à vitesse variable, dont un de secours. Cette proposition avait la faveur de la maison

“ Pour bien faire les choses, La Salaison Polette a pris la décision de construire un bâtiment pour y installer sa nouvelle centrale de production d'air comprimé. Un local dédié pour que les machines puissent y travailler dans les meilleures conditions.

mère basée en Suisse mais le coût a été jugé trop important, d'autant que pour le même montant, aucun traitement de l'air n'était proposé. Quant à la seconde option, celle conseillée par BEKO TECHNOLOGIES, elle était composée d'un compresseur à vitesse

variable, lubrifié, doté d'un système de traitement d'hydrocarbures par catalyse combiné à une solution de séchage d'air comprimé à chauffe écoénergétique hautement efficace et un analyseur de la teneur en huile résiduelle pour garantir la qualité de l'air comprimé process. C'est cette seconde solution qui a été finalement retenue. »

Efficace et simple à utiliser

Pour bien faire les choses, La Salaison Polette a pris la décision de construire un bâtiment pour y installer sa nouvelle centrale de production d'air comprimé. Un local dédié, adapté et pensé pour que les machines puissent y travailler dans les meilleures conditions, équipé d'un système d'aspiration de l'air extérieur. Gérard Faure n'a qu'à s'en féliciter : « Le conseil apporté correspond en tout point à la qualité du matériel. L'installation a été réalisée par des techniciens compétents, et les personnes en interne qui interviennent sur l'installation ont également eu une formation adéquate. Grâce aux instruments de mesure installés, les informations relatives à l'air comprimé sont collectées en permanence. »

Qualité constante

Avec une qualité d'air constante, les retours sont aussi très positifs à la production et à la maintenance. « Aujourd'hui, par exemple, les techniciens ne passent plus leur temps à régler les machines. Quand un réglage est fait, il l'est pour de bon. Sans parler des pertes de produits qui ont presque totalement disparues. »

La solution préconisée et installée répond parfaitement aux exigences de La Salaison Polette. Ces résultats ont été rendus possibles grâce à la technologie des matériels utilisés : « Le système de catalyse BEKOKAT proposé produit de l'air totalement dépourvu d'huile et même de germes, de virus et de bactéries. Pour confirmation, le catalyseur BEKOKAT installé chez La Salaison Polette délivre un air à 3/1000^{ème} de milligramme d'hydrocarbures par m³, soit un résultat bien meilleur que la classe 1 de la norme ISO 8573-1 concernant la teneur en huile qui va de 0 à 1/100^{ème} de milligramme » explique Yves Volatier. « Quant au PRSP, il est inférieur à -50° C voire -v60° C, même en fin de cycle. » ■