

Insiqht

Poultry processing, Mai 2021, Français

03

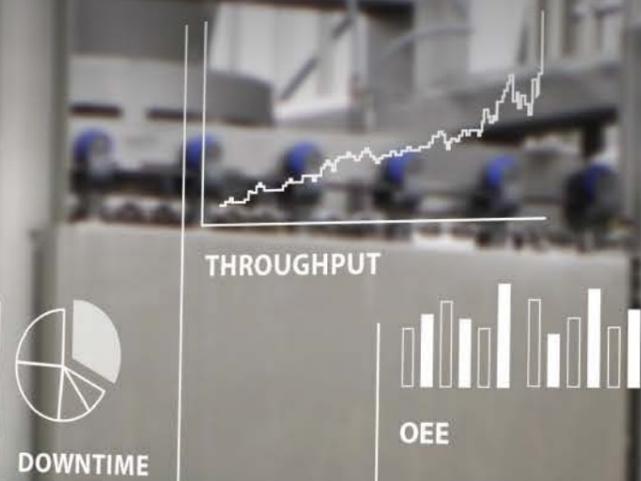
Miyazaki Sunfoods fait confiance à GP

08

L'impact colossal d'IMPAQT

11

Quand le fromage à basse pression atteint des sommets
RevoPortioner 1000



L'avenir de la transformation de la volaille

À quoi ressemblera la transformation de la volaille dans quelques années ? Voici une question que nous nous posons sans cesse. Notre service Innovation étudie constamment de nouvelles solutions afin de répondre à vos futurs besoins, sur un marché en constante évolution. Nous envisageons en permanence la possibilité d'introduire de nouveaux systèmes ou d'améliorer nos solutions existantes, mais toujours avec une vision globale. Nous savons que vous voulez par-dessus tout avoir une vue d'ensemble des performances de votre usine. Les paramètres à prendre en compte sont tellement nombreux. Comment répondre à toutes les exigences au même moment et au même endroit ?



être déterminantes et contribueront probablement même à nous rendre plus forts. Nous constatons ces évolutions dans la manière dont nous fournissons nos services et contactons nos clients. Toutes les branches de la filière volaille ont maintenu un contact étroit, même lorsque les distances étaient très grandes ; et il en va de même entre Marel et ses clients. L'installation du premier système GP au Japon, à Miyazaki, en est un parfait exemple. En raison de la Covid-19, nous avons dû faire les choses différemment. La grande flexibilité de l'équipe locale et la qualité de l'assistance à distance des experts situés aux Pays-Bas, de l'autre côté de la planète, ont garanti l'achèvement avec succès de cet incroyable projet.

Dans ce numéro d'Insight, vous pourrez lire des témoignages similaires, comme ceux d'Arabian Farms aux Emirats Arabes Unis, de Yaroslavsky en Russie et d'Avibom au Portugal.

Où que vous soyez dans le monde, prenez bien soin de vous et profitez de votre lecture !

Roger Claessens
VPE de Marel filière Poultry

Il est évident que la réponse passe par le numérique, en harmonie parfaite avec les équipements. La solution est une plateforme logicielle complète à l'échelle de l'usine qui collectera toutes les données et en fera des informations faciles à consulter qui permettront de formuler des recommandations et même, pourquoi pas, de prendre des mesures.

Avec notre système logiciel IMPAQT nous avons déjà fait les premiers pas dans cette direction. Dans cette édition d'Insight, vous pourrez en savoir plus à ce sujet et lire les expériences positives de nos clients qui ont déjà adopté IMPAQT.

La pandémie de Covid-19 bouleverse le secteur de la volaille. Au cours des derniers mois, nous avons dû faire preuve de résilience et d'innovation pour trouver les moyens de nous adapter à un monde différent. Certaines adaptations nécessaires développées pendant la pandémie s'avèreront peut-

Table des matières

Miyazaki Sunfoods au Japon fait confiance à GP	3
Le transformateur britannique Banham s'équipe pour l'avenir	4
L'essor du refroidissement à l'air en Amérique du Nord	5
Les poulets Best Dressed Chicken captivent la Jamaïque	6
L'avenir proche de la transformation de la volaille	7
IMPAQT fait toute la différence	8
L'impact colossal d'IMPAQT	9
Arabian Farms aspire à devenir la Rolls Royce de la filière volaille aux Emirats Arabes Unis	10
Quand le formage à basse pression atteint des sommets – RevoPortioner 1000	11
La viande de canard à le vent en poupe au Portugal grâce à Avibom	12
Marel acquiert PMJ	13
Check-n-Neck – FTIM RotoVac	13
Shandong Yashixiang fait le pari de l'automatisation complète	14
Les clients turcs adoptent la ligne d'aliments prêts à consommer de Marel	15
Premier système de désossage de hauts de cuisses en Russie, à Yaroslavsky	16



Installation assistée à distance du premier système GP au Japon

Miyazaki Sunfoods fait confiance à GP

Le Japon est un marché très particulier qui a ses propres méthodes de transformation de la volaille. La manutention des animaux vivants requiert notamment une approche bien spécifique. Les poulets sont transportés depuis la ferme d'élevage jusqu'à l'usine dans des camions de petite taille, attendu que les grands véhicules ne pourraient pas circuler sur les routes étroites des montagnes dans lesquelles se trouvent les éleveurs. Jusqu'à présent les volailles étaient transportées dans des caisses, ce qui n'était pas la meilleure solution. Il s'avère que le système GP de Marel, avec ses conteneurs compacts, est parfaitement adapté au marché japonais.

En raison de la pandémie et des restrictions de déplacements, le système GP n'a pas pu être installé à Miyazaki comme de coutume. Normalement, des techniciens locaux travaillent sur le site avec des spécialistes envoyés sur place depuis le siège industriel de Boxmeer.

Une assistance à distance réussie

Pour réduire les retards autant que possible, il a été décidé de confier l'installation aux techniciens ingénieurs locaux, lesquels recevraient l'aide des spécialistes de Boxmeer, Pays-Bas, par assistance en ligne à distance. Les essais et la mise en service ont également été confiés aux ingénieurs locaux, même s'ils ne l'avaient encore jamais fait. Les réunions en ligne ont été quotidiennes entre les techniciens locaux au Japon et les spécialistes à Boxmeer pour aborder les difficultés de cette installation à distance et faciliter au possible les choses. Grâce à cette approche sur mesure, nos ingénieurs Marel au Japon sont devenus de véritables spécialistes du jour au lendemain. Ensemble, les équipes situées des deux côtés de la planète ont effectué

les essais et la mise en service dans les règles de l'art. Les vérifications et contre-vérifications ont pris plus de temps que d'habitude, mais il était indispensable de s'assurer que les décisions étaient absolument correctes et sans précipitation. Finalement, tout s'est très bien passé.

Confiance absolue

Une fois la mise en service et la formation terminées, le système GP était parfaitement intégré dans la production. Après avoir constaté que le système fonctionnait sans accroc pendant plusieurs jours, la direction de Miyazaki Sunfoods a exprimé sa confiance totale vis-à-vis du système, ce qui, selon la culture japonaise, est un beau compliment pour Marel.

Le système GP fonctionne aujourd'hui au quotidien dans l'usine de transformation de Miyazaki. Les résultats en termes de performance et de rendement dépassent les attentes. Par rapport à l'ancien système utilisant des caisses, la différence est colossale.

La manutention des volailles vivantes de la ferme à l'usine est devenue beaucoup plus efficace et hygiénique.

Amélioration des conditions de travail

La taille compacte des conteneurs n'est pas le seul atout du système GP pour le marché japonais. Miyazaki Sunfoods cherchait également à améliorer les conditions de travail et à réaliser des économies de main d'œuvre. Dès que le système a commencé à fonctionner, Miyazaki a pu économiser de la main d'œuvre au niveau de la plateforme de manutention des volailles vivantes et sur le poste d'accrochage. L'environnement et les conditions de travail des employés ont aussi été nettement améliorés. C'est vrai également pour l'équipe en charge de la collecte des animaux dans les fermes d'élevage. En effet, non seulement les déplacements des conteneurs GP dans le hangar sont moins nombreux, mais l'effort physique que les opérateurs doivent déployer est également moindre. Au fil du temps, le personnel en charge de la capture des volailles va s'habituer au système GP. Et plus ils auront l'habitude de travailler avec ces conteneurs ergonomiques, plus la cadence de chargement augmentera.

Le système GP à Miyazaki peut accéder à distance au système de commande PLC pour un contrôle optimum 24 h/24.

Le premier, mais pas le dernier

Le système GP de Miyazaki a montré qu'il était parfaitement adapté aux conditions de transformation de volaille spécifiques au Japon et a suscité un grand intérêt sur le marché. Miyazaki deviendra l'usine de référence pour Marel au Japon en constituant sur le marché japonais une solution locale éprouvée et démontrant la valeur ajoutée de la solution.

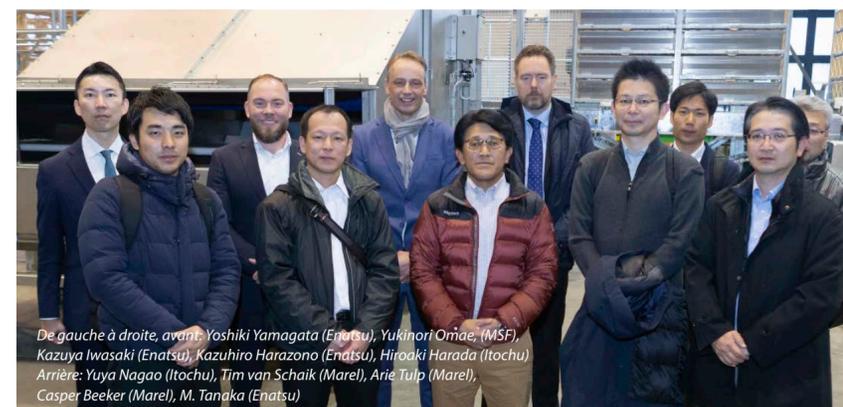
enatsu.co.jp

À propos de Miyazaki Sunfoods

Miyazaki Sunfoods fait partie d'Enatsu Shoji, une compagnie holding qui est entrée dans le secteur du poulet en 1900, à Miyakonojo, dans la province de Miyazaki. Aujourd'hui, Enatsu Shoji couvre tous les aspects de la chaîne d'approvisionnement, de la production de poulets, à la transformation, au conditionnement et à la vente à la distribution. Les volailles sont transformées dans l'usine de transformation de Miyazaki Sunfoods et les produits sont distribués dans tout le pays par le réseau commercial d'Enatsu. Des contrats avec des fabricants alimentaires, des sociétés commerciales et des supermarchés garantissent que les produits de poulet d'Enatsu parviennent sur la table des consommateurs de tout le Japon.



Miyazaki Sunfoods CO.,LTD



De gauche à droite, avant: Yoshiki Yamagata (Enatsu), Yukinori Omae (MSF), Kazuya Iwasaki (Enatsu), Kazuhiro Harazono (Enatsu), Hiroaki Harada (Itochu)
Arrière: Yuya Nagao (Itochu), Tim van Schaik (Marel), Arië Tulp (Marel), Casper Beeker (Marel), M. Tanaka (Enatsu)



Le transformateur britannique modernise tous ses équipements, de l'ATLAS au SensorX

Banham s'équipe pour l'avenir

« Nos fournisseurs comptent autant pour nous que nos clients. Nous désirons travailler avec des partenaires stratégiques à long terme, qui font autorité dans leur domaine et qui partagent notre vision. Pour nous, Marel remplit toutes les conditions, » affirme Blaine van Rensburg, directeur général de Banham depuis le début de l'année 2020.

Quand Chesterfield Poultry a racheté Banham Poultry en 2018, l'entreprise a perçu des opportunités pour améliorer rapidement l'efficacité de la production. Blaine van Rensburg explique : « Nous avons pu constater les avantages immédiats d'un nouveau système de contrôle de la production. À eux seuls, ces changements nous ont permis d'augmenter l'efficacité de la production de 30 % ».

Nouvelle organisation des horaires

Passer de trois équipes de travail par jour à deux est une des raisons expliquant l'augmentation enregistrée au mois d'octobre 2020, de 10 000 p/h à 12 000 p/h. Blaine poursuit : « Outre un coût de main d'œuvre plus important, l'ancienne organisation ne nous laissait que peu de temps pour l'entretien des équipements. Si vous prenez soin de vos machines, elles vous le rendent bien. Sans cela, nous ne pouvions pas prétendre atteindre la performance optimale recherchée. Fonctionner avec deux équipes de travail à la cadence de la nouvelle ligne ne constitue pour nous que des avantages. »



« Il faut faire attention aux moindres détails. »

Blaine van Rensburg, directeur général de Banham

Rééquipement de la transformation primaire

Le rééquipement du processus de transformation primaire a commencé avec les systèmes de manutention des volailles vivantes ATLAS et CAS. Blaine raconte : « Les nouveaux systèmes ont permis d'améliorer la qualité des produits et de réduire drastiquement l'incidence des bactéries du genre Campylobacter. L'élevage et la transformation fonctionnent à présent bien mieux ensemble. » Les unités d'échaudage, de plumaison et d'éviscération ont été agrandies et modernisées pour traiter un plus grand volume. L'amélioration de l'éviscération a notamment inclus l'installation d'une SmartWeigher. « Peser les produits avant le refroidissement nous donne des informations utiles bien plus tôt dans le processus. S'il y a un décalage entre les poids et les commandes, nous avons plus de temps pour réagir. »

Amélioration de la transformation secondaire

Banham a également mis en place une nouvelle ligne de distribution et de sélection, complétée par un système de calibrage visuel IRIS et une seconde SmartWeigher. Le logiciel Innova veille à faire correspondre le mieux possible chaque produit avec les commandes des clients (produits entiers, découpés ou désossés). Les produits à découper sont transportés automatiquement vers deux nouveaux systèmes de découpe ACM-NT : l'un pour les produits plus légers, l'autre pour les plus lourds. Blaine confie : « Passer d'un à deux systèmes de découpe nous a permis non seulement d'augmenter notre capacité, mais aussi de resserrer la fourchette de poids prise en charge par chaque système. Cela signifie que l'opération de découpe est plus précise, que nous avons de meilleurs rendements et que les produits sont plus attractifs pour les clients. »

À propos de Banham Poultry

Le siège de Banham Poultry est situé dans la ville d'Attleborough, dans le Norfolk, depuis 1965. Trois générations ont forgé la réputation de l'entreprise, auprès de la grande distribution et des consommateurs, en tant que fabricant de produits de poulet de qualité. En automne 2018, Banham Poultry a été rachetée par Chesterfield Poultry, une entreprise basée dans le Yorkshire. Au moment du rachat, Banham représentait environ 7 % de la production de poulets du Royaume-Uni. Banham Poultry est une entreprise verticalement intégrée englobant toutes les activités depuis les fermes de reproduction, en passant par l'élevage et la transformation, jusqu'à la distribution de produits finis conditionnés dans ses propres véhicules. L'entreprise distribue actuellement ses produits via les grands supermarchés, d'autres détaillants et des grossistes.

banhampoultryuk.com



Une opération de désossage elle-aussi modernisée

Blaine poursuit : « La demande de cuisses et viande de cuisses, de la part des détaillants comme des services de restauration, s'est envolée. » Pour y répondre, Banham a installé un système de désossage de hauts de cuisses capable de traiter jusqu'à 14 400 cuisses à l'heure avec la qualité d'un artisan boucher. Cette opération est réalisée sur la ligne ACM-NT pour les produits « lourds ». Banham n'a pas oublié la viande de poitrines désossées dans sa démarche de modernisation et une calibreuse SmartLine a été associée à un système de filetage des coffres AMF-i. Blaine explique : « Nous cherchons à produire des filets de la meilleure qualité avec un rendement optimum. Pré-calibrer les coffres sur une SmartLine et donner à notre système AMF-i l'intelligence de s'adapter à chaque morceau nous aide à y parvenir. » Le nouveau système de détection à rayons X SensorX vient parfaire l'opération en garantissant qu'il ne reste aucun os dans les filets.

Soigner les détails

Les futurs plans de développement de Banham incluent des étiqueteuses poids-prix Marel, la gestion numérique des entrepôts avec Innova, un système Q-Wing et le pesage des cuisses sur la ligne de découpe. Blaine van Rensburg conclut : « Nous évoluons dans un secteur difficile où la marge de manœuvre est très restreinte. C'est pour cela qu'il nous faut faire attention aux moindres détails et travailler avec le bon fournisseur. J'ai coopéré avec Marel pendant dix ans dans mon Afrique du Sud natale. Je suis convaincu que Marel nous aidera à réaliser nos projets passionnants, en s'appuyant sur la longue tradition d'Attleborough en tant que source de produits avicoles de qualité supérieure. »

Qui dit tunnel de réfrigération, dit viande plus gouteuse et plus tendre, traçabilité améliorée et économies de main d'œuvre

L'essor du refroidissement à l'air en Amérique du Nord

De plus en plus d'usines de volailles en Amérique du Nord modifient leurs processus et abandonnent le refroidissement à eau au profit d'un système à air. Aux États-Unis, de grands transformateurs sont déjà extrêmement satisfaits de leurs tunnels de refroidissement à l'air. Au Canada, ces systèmes à l'air sont également utilisés depuis un certain temps. Marel a toutes les cartes en main, avec un portefeuille de produits idéal pour ce marché.

Avec la méthode qui est à l'heure actuelle la plus populaire aux États-Unis, à savoir plonger les produits dans un refroidisseur d'eau rotatif, les volailles absorbent une grande quantité d'eau. Le transformateur américain Bell & Evans l'explique ainsi : « Avec les systèmes de refroidissement conventionnels, les poulets absorbent jusqu'à 12 % de leur poids en eau chlorée. Cette eau qui s'écoule de la viande est absorbée par le papier que l'on trouve au fond des barquettes dans la plupart des produits de poulet frais. »

Goût

En Amérique du Nord, parler de « refroidissement à l'air » peut évoquer auprès des consommateurs potentiel un produit fini plus sec et moins hygiénique. Le transformateur américain Bell & Evans affirme : « Notre méthode de refroidissement 100 % à l'air signifie que nous n'avons pas besoin d'utiliser d'eau chlorée. Les jus naturels du poulet ne sont donc jamais dilués ou remplacés. Mais ce n'est pas le seul avantage. Notre méthode de refroidissement 100 % à l'air fait ressortir la saveur naturelle du poulet et rend la viande plus tendre. Elle réduit également la manipulation des produits et les déchets environnementaux. »

Hygiène

En Amérique du Nord, des désinfectants chimiques sont ajoutés dans le réservoir d'eau pour améliorer la qualité microbienne. Le refroidissement à l'air quant à lui ne nécessite pas de produits chimiques et garantit un processus extrêmement hygiénique.

Automatisation et traçabilité sur toute la ligne

En général, pour raccrocher les produits à la sortie d'un refroidisseur d'eau rotatif, une quinzaine de personnes est nécessaire. Le système de refroidissement à l'air est entièrement en ligne. La main d'œuvre requise est donc bien inférieure. En outre, cela améliore la traçabilité de l'ensemble du processus. La traçabilité de A à Z, ainsi que la sécurité alimentaire sont deux aspects auxquels les clients et consommateurs nord-américains accordent une très grande importance.

Qualité optimale des produits

Lorsque Marel conçoit un tunnel de refroidissement, les caractéristiques du produit fini sont toujours prises en compte. C'est notre point de départ. Un transformateur peut nous demander que ses poulets soient refroidis à 2°C, température à cœur garantie, avec une perte de rendement minimale, une tendreté maximale et une présentation parfaite des produits pour la vente. Cela signifie qu'il ne suffit pas de souffler de l'air froid : Marel garantit un poulet de qualité, parfaitement refroidi, correspondant en tout point aux attentes du client. Refroidir un poulet n'a rien de sorcier. Tirer le meilleur parti de tout le processus est une autre

affaire. Le secret consiste à contrôler le microclimat qui entoure chaque poulet, tout en prévenant les pertes dues au séchage, en maintenant un rendement optimum et en rendant la viande plus tendre.

Tout compte

Un tunnel de refroidissement est l'équipement qui consomme le plus d'énergie dans une usine de transformation ; de plus, il nécessite beaucoup d'espace. Pour la conception de chaque tunnel de refroidissement, l'objectif de Marel est d'atteindre l'équilibre optimum entre encombrement et consommation d'énergie, sans jamais compromettre la qualité des produits. Nous pouvons optimiser la consommation d'énergie en jouant sur les détails de l'exécution technique comme la vitesse de l'air. En ce qui concerne l'encombrement, la solution consiste à adapter la taille du tunnel à la capacité horaire, au poids du produit et à la température à cœur souhaitée.

Vous l'avez compris, refroidir un poulet ce n'est pas seulement faire baisser sa température. D'autres aspects du produit entrent en jeu, alors que la meilleure exécution technique dépendra des possibilités sur le site et des exigences du client. En tant que référence en matière de refroidissement des volailles, Marel a démontré qu'il possède toutes les connaissances disponibles pour créer des solutions de refroidissement à l'air sur mesure, pour tous les besoins de transformation, partout dans le monde.

La référence en refroidissement

Marel est le spécialiste du refroidissement dans le secteur de la volaille. Nous consacrons une partie significative de notre budget de R&D aux processus de refroidissement. Depuis de nombreuses années, en collaboration avec des clients et partenaires, nous entreprenons des recherches scientifiques afin de déterminer quelles sont les techniques de refroidissement les plus efficaces. C'est nous qui avons inventé le refroidissement par maturation en ligne à tendreté garantie, la technologie d'humidification « Plus » et de nombreuses autres techniques de refroidissement à la pointe du progrès. Nous avons acquis une riche expérience. Preuve en est, nos systèmes font partie des solutions les plus largement installées dans le monde entier. Non seulement en Europe, mais de la Chine aux États-Unis, les industriels utilisent les solutions de refroidissement en ligne de Marel.

marel.com/airchilling

Les dispositifs connectés font entrer l'Internet des Objets dans l'usine de transformation

L'avenir proche de la transformation de la volaille

Que voulez-vous que votre usine de transformation de volaille soit capable de faire d'ici dix ans ? Quels sont vos rêves ? Voulez-vous obtenir plus de données, être moins dépendant des personnes, disposer de machines autopilotées capables d'apprendre seules ? Voulez-vous que votre processus soit automatiquement paramétré pour atteindre un rendement optimum ? Et dans tout ça, quel serait le rôle des nouvelles technologies telles que le cloud computing, l'Internet des Objets (IdO) ou encore l'intelligence artificielle (IA) ? Comment ces nouvelles technologies peuvent-elles vous apporter une réelle valeur ajoutée ? Pouvez-vous vous en passer ? Découvrez comment Marel envisage l'avenir de la transformation de la volaille.

Le monde des technologies de l'information évolue rapidement et offre à l'heure actuelle des perspectives presque illimitées. Marel utilise ces technologies et les intègre dans ses innovations afin de simplifier la vie des transformateurs pour qui les processus sont de plus en plus complexes, d'augmenter la cadence et le rendement, et de réduire la dépendance vis-à-vis des opérateurs.

Des machines connectées

Bien entendu, vous allez toujours chercher à améliorer vos processus. Un moyen pour y parvenir est de connecter

vos machines ; une forme d'IdO. Lorsqu'ils fonctionnent de façon autonome, nos équipements sont déjà des machines intelligentes. En les connectant, leur intelligence n'aura plus de limite. Toutes les machines auront un connecteur Internet pour communiquer les unes avec les autres, mais aussi avec le cloud. Les données recueillies à partir des machines connectées seront rassemblées dans un endroit central, que ce soit une salle de contrôle ou un environnement virtuel, afin que vous puissiez prendre des décisions fondées sur les faits plus vite que jamais.

1 La connexion au cloud garantit le fonctionnement de votre ligne

Connecter votre équipement au cloud vous apportera de nombreux avantages. Si chaque arrêt de ligne compte, les analyses faites à partir du cloud computing pourront vous signaler rapidement tout problème afin de prévenir de futures interruptions. À partir de ces informations, vous pourrez améliorer vos processus et votre rendement. Et cela sera possible car nous ajouterons à ces informations les vastes connaissances en matière de volaille dont dispose Marel et nous vous y donnerons accès.

Si votre ligne s'arrête et que vous avez besoin de l'aide de Marel, disposer de données techniques sur le cloud facilitera grandement la tâche de notre service d'assistance technique pour remédier au problème. Vous n'aurez plus à attendre qu'un ingénieur ou un expert du produit se rende sur place. Réparer et redémarrer l'équipement sera plus rapide à distance et via les technologies numériques. Chaque intervention alimentera les algorithmes et développera la base de connaissances de Marel, ce qui nous permettra d'améliorer constamment les services que nous vous fournissons. Avoir des machines connectées au cloud constituera pour vous un avantage de taille.

2 La connectivité des machines permet de prendre de meilleures décisions dans la chaîne de valeur

Le fait de disposer de machines connectées permettra d'optimiser la planification et la production. Cela revient à

avoir une version élargie du logiciel de distribution Innova PDS permettant la gestion des processus de production pour faire les bons choix. Vous saurez exactement comment associer au mieux les matières premières par rapport aux commandes des clients, tout en tenant compte des principes de sécurité alimentaire et de traçabilité.

La connectivité des machines vous permettra de mesurer et de contrôler une multitude de paramètres lors des différents processus, comme la croissance des poulets dans la ferme, les températures pendant le transport, les délais d'attente dans la zone de stabulation, l'humidité de l'air dans l'usine. Vous pourrez donner aux machines de la ligne des informations concernant les caractéristiques du lot entrant, comme un poids léger. Tous les paramètres seront alors réglés automatiquement conformément aux valeurs enregistrées pour les lots légers. Les capteurs, les caméras et les balances sur la ligne auront déjà informé l'équipement qu'un lot léger est sur le point d'arriver.

Des données parfaitement sécurisées

Pour ce qui est de la disponibilité des données sur le cloud, Marel est votre partenaire de confiance 100 % transparent. Marel configurera l'environnement de cloud avec vous ; vous aurez donc l'assurance que vos machines ne transmettront que les données pour lesquelles vous avez accordé votre autorisation. L'environnement du cloud sécurisé de confiance

est conforme à toutes les réglementations en matière de confidentialité et de sécurité, comme le RGPD.

Alertes et récupération automatique

Dans un avenir proche, vous aurez une énorme quantité de données précieuses à portée de clic. Vous n'aurez peut-être pas envie de consulter des graphiques de données chaque jour, mais vous voudrez certainement être prévenu si la performance d'une unité baisse en-dessous d'un certain seuil prédéfini. Mais bientôt, cela ne sera même plus nécessaire, car, tel que nous voyons les choses, nous serons en mesure de vous fournir un « outil de récupération automatique » pour garantir un flux de processus encore plus performant.



Jamaica Broilers utilise la technologie Marel pour offrir le meilleur poulet du marché

Les poulets Best Dressed Chicken captivent la Jamaïque

La viande de poulet est depuis toujours la protéine la plus appréciée en Jamaïque. C'est le groupe Jamaica Broilers, créé en 1958, qui est à l'origine de l'évolution des habitudes de consommation des produits de poulet dans le pays. Dans les années 1960, l'idée d'acheter un poulet plumé et propre, prêt à être assaisonné et mis au four, était pour le moins originale. Lorsque l'entreprise a commencé à offrir ses produits *Best Dressed Chicken*, elle a rapidement conquis tous les Jamaïcains.



Pour séduire un public exigeant, la société mise sur les nouvelles technologies. Elle a confié à Marel l'installation de solutions de pointe comme son usine de transformation en Jamaïque.

Un système dépassé

La relation entre les sociétés remonte au milieu du mois d'août 2018. Jamaica Broilers a contacté Marel afin de se procurer une trieuse pondérale et un logiciel d'étiquetage en fin de ligne pour ses opérations de transformation. L'entreprise jamaïcaine, qui utilisait un système d'échelles

pour l'emballage final de ses produits, avait désormais besoin d'informations plus précises et plus fiables pour intégrer ce processus avec le système ERP (Enterprise Resource Planning) de l'usine.

Une solution configurable et adaptable

« Dès que nous avons commencé à nous renseigner, nous avons compris que Marel possédait une excellente connaissance et une vaste expérience dans ce type d'applications, » explique Dave Fairman, vice-président de la division Best Dressed Chicken de la société. « Nous voulions une application configurable et adaptable aux nombreuses demandes et exigences de nos consommateurs. »

Des résultats prometteurs

Les logiciels Marel Innova Packing et Innova Labeling prennent en charge une grande variété d'applications de fin de ligne pour la gestion de différents paramètres des étiquettes, emballages et palettes des produits. Ils offrent des informations en fin de ligne précises et permettent d'imprimer les étiquettes. « C'est un système très précis. En les comparant avec les cellules de charge de Marel, nous avons découvert que nos

anciennes cellules de charge avaient une marge d'erreur d'environ 3 grammes par paquet. Qui plus est, le système Marel résiste aux conditions de production extrêmes, » ajoute Dave Fairman. « Le résultat est tellement prometteur que nous avons décidé de remplacer aussi nos autres systèmes. Dans quelques mois, toutes nos opérations de fin de ligne fonctionneront exclusivement avec des solutions Marel. »

Exécution des commandes

Jamaica Broilers a également adopté le Gestionnaire des commandes d'Innova. Grâce à ce module, le service de la planification gère en temps réel plusieurs étapes de production, du bon de commande au document de vente, pour garantir la préparation de commandes complexes, l'emballage et les exigences de palettisation.

Des services sur mesure

En plus de la sécurité et de la précision des informations de fin de ligne, la qualité du service fourni a également motivé

le choix de l'entreprise pour Marel. « Pour que les opérations fonctionnent sans accroc, nous devons avoir un partenaire qui est à nos côtés. L'équipe Marel a été très performante et notre personnel en charge de l'entretien a beaucoup apprécié cette interaction, » assure Thomas Waters, vice-président des opérations, The Best Dressed Chicken.

Les clients nous poussent à investir

« Notre principale motivation est notre clientèle. Nos clients attendent toujours les meilleurs produits de notre marque. C'est ce qui nous pousse à investir, » explique Dave Fairman. En 2019, la société a investi dans une ligne d'éviscération Marel pour son usine de transformation en Jamaïque, avec un éviseurateur Nuova. L'installation du projet était prévue pour 2020, mais la pandémie du Covid-19 a bouleversé les choses. « Le chemin a été semé d'embûches, mais nous avons pu réaliser cette opération comme prévu, sans interrompre le cycle de production, » confie Thomas Waters.



À propos de Jamaica Broilers

Le groupe Jamaica Broilers est une entreprise verticalement intégrée dont les opérations couvrent la production et la distribution de produits de poulet, de nourriture pour animaux et de produits agricoles. Le groupe exerce ses activités diversifiées en Jamaïque, aux États-Unis et à Haïti. Depuis plus de 60 ans, le groupe fournit des poulets sous la marque « The Best Dressed Chicken ». « Dressed » signifie que le poulet est déjà plumé et nettoyé. « La marque The Best Dressed Chicken s'est développée au fil des ans en restant toujours fidèle à ses valeurs fondamentales d'intégrité, d'équité et d'engagement à fournir à nos clients des produits de qualité premium, » affirme Dave Fairman. Le groupe Jamaica Broilers vend ses produits à des entreprises de restauration, restaurants, hôtels, grossistes et détaillants, et offre une vaste gamme de produits comme des poulets entiers, des morceaux, des poulets désossés, marinés et des produits élaborés (prêts à cuisiner). Le marché intérieur est la cible principale du groupe, bien que celui-ci exporte également environ 10 % de sa production vers d'autres pays des Caraïbes.

jamaicabroilersgroup.com

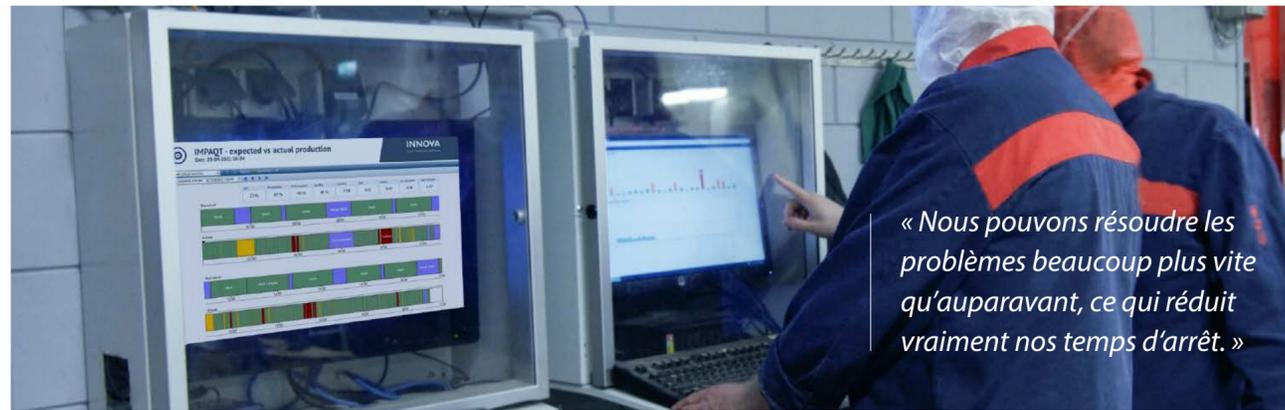


La puissance du logiciel IMPAQT impressionne les industriels les plus expérimentés

IMPAQT fait toute la différence

Les possibilités qu'offre le logiciel IMPAQT sont immenses. Les transformateurs chevronnés considèrent qu'il s'agit d'un outil extrêmement puissant qui exauce leurs rêves les plus fous. Selon eux, le plus gros avantage d'IMPAQT est sa capacité à réduire les temps d'arrêt. Ils apprécient aussi de pouvoir adapter le logiciel IMPAQT en fonction de leurs besoins et de leurs exigences.

L'OEE (pour « Overall Equipment Effectiveness », en anglais) est un indicateur employé dans toutes les industries manufacturières servant à mesurer l'efficacité. En règle générale, il divise la mesure de la durée productive en trois catégories : disponibilité, performance et qualité. 100 % de disponibilité, ou temps de fonctionnement, signifie qu'un processus de fabrication est toujours disponible, sans arrêts imprévus. La performance, ou la capacité de production,



« Nous pouvons résoudre les problèmes beaucoup plus vite qu'auparavant, ce qui réduit vraiment nos temps d'arrêt. »

est le résultat de la comparaison entre la valeur maximale théorique et les résultats réels, y compris pourquoi et où des pertes de performance se sont produites. Lorsque la qualité atteint 100 %, cela signifie que le processus de production n'a aucune perte de qualité (aucune volaille à une patte, aucun produit rejeté ou aucun produit déclaré non satisfaisant par le vétérinaire).

IMPAQT impressionne

IMPAQT offre aux transformateurs de nouvelles possibilités totalement inédites. László Bárány, directeur général de Master Good en Hongrie, le plus grand producteur de poulets du pays, explique :

« Nous tenons évidemment à ce que notre équipement donne le meilleur de lui-même à tout moment. Avec IMPAQT, nous pouvons nous concentrer immédiatement sur les problèmes qui provoquent une baisse de rendement ou de qualité. Notre personnel technique dispose d'un outil inestimable à sa disposition. Ils peuvent faire leur travail crucial encore plus efficacement. »

IMPAQT base ses conclusions sur les faits

Pour les transformateurs, IMPAQT est un outil très utile grâce auquel les décisions ne se

fondent plus sur l'intuition des personnes qui travaillent dans l'usine. Là où des opérateurs croient avoir trouvé la cause d'un problème, IMPAQT rend ses conclusions en se fondant uniquement sur les faits et parfois il leur montre qu'ils ont tort.

Jan Legters, directeur de l'usine Esbro aux Pays-Bas, apporte un exemple :

« Nous avons eu une bonne discussion avec notre opérateur d'éviscération, qui a derrière lui trente ans d'expérience. Il refusait de croire que l'unité 9 du Nuova ne fonctionnait pas aussi bien qu'elle aurait pu le faire, ce qu'IMPAQT avait mis en évidence. Il était convaincu qu'il s'agissait d'une coïncidence à chaque fois que la machine ne fonctionnait pas aussi bien que prévu. Finalement, je lui ai demandé d'échanger les unités 9 et 10 et ce n'est que là, après avoir regardé dans mon système, qu'il a reconnu qu'IMPAQT avait raison. »

IMPAQT indique les causes

Les transformateurs ont souvent du mal à déterminer la cause d'un arrêt de ligne. Cela appartient désormais au passé. Ils apprécient largement qu'IMPAQT soit capable non seulement de signaler immédiatement un arrêt de ligne, mais aussi d'en indiquer

la raison. Robert Duda, directeur des applications et de l'entretien à Cedrob en Pologne, déclare :

« IMPAQT nous permet de voir précisément et en temps réel les événements qui sont survenus pendant le fonctionnement de la ligne. Il est beaucoup plus facile de détecter les chariots endommagés, par exemple. Nous pouvons résoudre ces problèmes beaucoup plus vite qu'auparavant, ce qui réduit vraiment nos temps d'arrêt. À un moment, la ligne s'arrêtait sans cesse, et pourtant le panneau du boîtier de commande n'affichait aucune erreur. À chaque fois, il fallait attendre que la ligne redémarre. Nous avons consulté le journal des événements pour voir pourquoi la ligne s'interrompait et IMPAQT a immédiatement identifié la cause. Il s'agissait d'un contact endommagé dans l'interrupteur de sécurité. L'oxydation provoquait des vibrations de la ligne qui déconnectaient à chaque fois le circuit de sécurité pendant un temps très court. Découvrir la cause ces interruptions nous a évité beaucoup d'ennuis »

et dans la salle de contrôle sait exactement ce qu'il doit faire, cela peut même déboucher sur une amélioration du processus. La raison exacte d'une alarme peut être analysée rapidement et les futures alertes peuvent ainsi être évitées. Au final, tout le processus est optimisé. Jan Legters reconnaît :

« Généralement, les opérateurs n'enregistrent pas ce qui se passe pendant un arrêt de ligne. Ils cherchent avant tout à faire redémarrer la ligne aussi rapidement que possible. Ils voient un poulet coincé dans l'éviscérateur, ils le retirent, réinitialisent la machine et si tout semble en ordre, allez, allez, on continue. Mais cela ne nous aide pas à améliorer le processus ; c'est simplement une façon de réagir à un incident. Avec IMPAQT, je peux prouver que le tunnel de refroidissement s'est arrêté à 10 h 22 et l'éviscérateur, 12 secondes plus tard. Cela signifie que c'est une panne du tunnel de refroidissement qui est à l'origine de l'arrêt, et que c'est là qu'il faut regarder pour améliorer le processus. »

marel.com/IMPAQT

IMPAQT améliore le processus

Avec IMPAQT, une alerte ne sème plus la panique. Au contraire, si chacun dans l'usine

Les modules de service du logiciel de transformation primaire créent des possibilités d'optimisation

L'impact colossal d'IMPAQT

IMPAQT n'est pas un logiciel « passif » dont on n'entend plus parler une fois l'installation terminée. Il comporte de nombreux modules de service « actifs » qui apportent non seulement une assistance à long terme en continu, mais aussi une valeur ajoutée significative.

IMPAQT est livré avec un module de service intégré très important, ce qui signifie une valeur ajoutée en continu. Un logiciel OEE seul ne résout rien : ses données donnent 100 % d'informations, mais qu'allez-vous en faire ? Avec le module de services IMPAQT, les problèmes peuvent réellement être traités et résolus.

Nombreux sont les fournisseurs qui proposent un OEE « universel » sans aucune connaissance spécifique au secteur de la volaille. IMPAQT lui, se fonde sur un OEE pour vous fournir des informations sur les pertes, mais aussi pour vous aider à identifier les problèmes, voire vous proposer des solutions. « Nous ne voulons pas que nos clients se sentent seuls. En fournissant de nombreux services supplémentaires, nous souhaitons qu'ils comprennent toute la valeur potentielle d'IMPAQT. Si vous voulez, le logiciel est comme le mètre pour mesurer ; le savoir-faire de Marel, ce sont les connaissances nécessaires pour découper la planche à la bonne taille. Ce n'est pas un simple produit logiciel, IMPAQT va bien plus loin. Ce sont les connaissances en matière de transformation de la volaille dont dispose Marel qui sont la véritable valeur ajoutée, » explique Marco Vos, responsable projet Service Marel.

Installation et mise en service

Une fois que le logiciel IMPAQT a été mis en service, Marel assure une formation de base aux utilisateurs principaux, comme les employés TD, les responsables de l'entretien, les opérateurs de la ligne ou les opérateurs du contrôle de

qualité. Une formation destinée aux utilisateurs avancés sera fournie aux administrateurs IT qui paramètrent les systèmes, définissent les profils de production et les niveaux d'accès de contrôle pour les différents utilisateurs.

Fonctionnement sans faille

Pour que le logiciel IMPAQT fonctionne à tout moment au mieux de ses capacités, Marel peut vous donner accès à des mises à jour et à des mises à niveau. L'assistance d'urgence à distance est un module de service essentiel qui garantit le fonctionnement optimal de votre système. Vous trouverez également une fonction d'assistance en ligne que vous pouvez consulter si nécessaire. Si l'un des capteurs d'IMPAQT tombe en panne et que le logiciel ne peut plus fournir d'informations, notre assistance en ligne décidera si la réparation peut être effectuée par vos propres employés TD ou si un technicien Marel doit intervenir, auquel cas, et avec votre autorisation, celui-ci se connectera à votre système à distance.

Optimiser vos processus

La possibilité d'optimiser vos processus grâce à un composant de service d'IMPAQT, un plus par rapport à n'importe quel autre logiciel OEE, n'a pas de prix. Là où la formation générale s'arrête, les vérifications vont plus loin. Elles permettent de s'assurer que le système fonctionne comme prévu et donnent des conseils précis spécifiques au client. Marel vous aide à comprendre comment tirer le meilleur parti du système. C'est littéralement comme avoir

un technicien Marel assis à vos côtés devant l'écran de l'ordinateur qui vous demande si tout est en ordre, si vous avez des questions, comment vous utilisez le logiciel en temps normal et si vous savez que vous pourriez aussi utiliser telle ou telle fonction. IMPAQT fonctionne mieux lorsqu'il est utilisé largement, en continu et structurellement dans l'usine, mais aussi s'il a des ambassadeurs au sein de l'organisation. C'est votre succès qui fait le succès d'IMPAQT.

Surveillance des tendances

Si vous observez une tendance dans les chiffres d'IMPAQT, mais que vous ignorez ce que cela signifie, Marel peut vous offrir une assistance de surveillance des tendances. Il ne s'agit pas d'une simple barre rouge dans un graphique ; c'est une analyse à long terme. Marel fait appel à un analyste de données qui saura où trouver l'origine et à un expert technique qui possède toutes les connaissances sur l'équipement concerné. Le rapport qu'ils élaboreront ensemble n'est pas un simple clic sur l'icône Imprimer, mais le résultat d'une étude minutieuse. Ils commencent par rassembler les données brutes, les transforment en informations utiles, pour finalement délivrer des conseils très précis au client.

Optimisation des processus

Avec l'assistance d'optimisation des processus, IMPAQT fera régulièrement des propositions d'amélioration proactives. Il prendra en compte tout ce qu'il a mesuré sur l'année écoulée. Cela inclut l'ensemble des processus primaires avec toutes les machines et tous les systèmes. L'optimisation des processus repose sur une analyse poussée qui aboutit à des conseils personnalisés. Enfin, le dernier mot en matière d'optimisation par IMPAQT pourrait être une étude comparative de plusieurs lignes au sein de votre usine.



IMPAQT

Produits

Services



Disponibilité



Performance



Qualité



Installation et mise en service



Optimisation maximale

La transition vers un processus numérique

Grâce à IMPAQT, les transformateurs de volaille ont une quantité incroyable de données à portée de main. Tout l'enjeu est alors de générer de la valeur à partir de ces données et d'en faire des recommandations pratiques pour optimiser les processus. Les transformateurs peuvent entreprendre une « transition numérique » et faire confiance aux données générées. Certains pourraient dire : « Je travaille comme ça depuis des années et ça se passe très bien. Pourquoi devrais-je changer ? » Mais le monde évolue rapidement. Le marché de la transformation de volaille devient de plus en plus numérisé. Sans numérisation, il devient difficile de rester dans la course ; de sortir du lot. Une transition numérique réussie implique une relation à long terme, de la confiance mutuelle et une bonne compréhension entre l'industriel et Marel. Vos données sont conservées dans un environnement de confiance totalement sécurisé. Vous bénéficiez d'une assistance rapide et de conseils précieux.



Arabian Farms aspire à devenir la Rolls Royce de la filière volaille aux Emirats Arabes Unis

« La qualité est notre priorité »

Les Émirats Arabes Unis comptent une population de 9,4 millions de personnes de près de 200 nationalités différentes. Les expatriés sont les principaux consommateurs de poulet et ils sont prêts à dépenser un peu plus pour des produits de qualité. Arabian Farms a saisi cette opportunité et s'est centré sur le haut de gamme du marché. « La qualité est notre priorité », affirme Dr. Suheel Ahmed, PDG d'Arabian Farms Investment LLC.

Dr. Suheel explique pourquoi la société s'est tournée vers Marel : « Arabian Farms veut être la Rolls Royce des opérateurs de volaille. Nous misons tout sur la qualité. Pour nous différencier, nous n'avons choisi que les meilleurs fournisseurs pour nos couvoirs, nos abris d'élevages et notre usine de transformation. Marel a été sélectionné en raison de son excellente réputation et de sa position de leader sur le marché. Notre objectif était d'offrir localement des produits de poulet innovants adaptés à notre marché. Nous avions besoin des machines les plus efficaces pour obtenir des produits de qualité supérieure. C'est pour cela que nous avons choisi les équipements Marel. »

La mise en œuvre s'est très bien passée. « Des deux côtés, le projet a été géré avec beaucoup de professionnalisme ; tout a été très bien planifié et il n'y a eu ni malentendu ni retard. De la direction aux opérations, tout le monde a fait un travail remarquable. Chacun s'est beaucoup investi pour répondre aux exigences, terminer le projet dans un délai extrêmement court et ce, malgré la pandémie dans la dernière phase du projet. »

Les attentes du marché

Aux EAU, les consommateurs sont prêts à dépenser un peu plus pour se procurer des aliments de qualité. Arabian Farms cible ce marché haut de gamme et entend bien faire changer

les habitudes de consommation en incitant les clients à se tourner vers les produits frais aux dépens des produits surgelés. L'entreprise est convaincue que les poulets frais produits localement remplaceront à terme la plupart des produits surgelés. Dr. Suheel explique : « Le marché des produits découpés a déjà progressé substantiellement, de 50-60 % dans certains magasins, et ce n'est qu'un début. Les consommateurs sont à la recherche de produits pratiques. De nos jours, rares sont les clients qui veulent faire cuire un poulet entier ou le découper chez eux. Avec l'augmentation croissante des découpes, nous prévoyons que les poulets, qui pèsent aujourd'hui autour de 1,350 grammes, deviendront plus gros. C'est intéressant du point de vue financier, puisque des morceaux découpés plus gros nous permettent de gagner plus d'argent. »

Exposition universelle

« Notre réseau de distribution est vaste et passe par tous les canaux. À l'heure actuelle, 70-80 % de nos œufs de table sont distribués via les grandes surfaces. Nous prévoyons d'en faire de même avec nos poulets. Nous voulons augmenter notre présence sur d'autres canaux également, comme les services de restauration et les petites épiceries, » indique Dr. Suheel. « Nous attendons beaucoup de l'Expo où 25 à 30 millions de visiteurs sont attendus. L'Expo devrait accroître énormément la demande en poulet frais produit localement et notamment via les restaurants et les hôtels de luxe. »

Le processus

Marel a installé dans l'usine d'Arabian Farms à Al Ain une ligne de transformation de 3 000 p/h comprenant premièrement une ligne d'abattage, un échaudoir, une plumeuse, un coupe-têtes et un coupe-pattes. Suit ensuite l'éviscération avec une VOC assurant l'incision et l'ouverture du cloaque, puis l'éviscérateur automatique Nuova CoreTech. Après la récupération semi-automatique des abats, le processus d'éviscération se termine par une NIC pour l'inspection du cou et une laveuse supplémentaire qui nettoie et humidifie les produits. Les volailles sont ensuite refroidies dans un tunnel de refroidissement à l'air DownFlow+ unique dans la région. La direction d'Arabian Farms s'est beaucoup renseignée à propos de la perte de rendement pendant le refroidissement et en est venue à la conclusion que le refroidissement par air était la technique la plus efficace et efficiente pour eux.

Une calibreuse SmartLine calibre les volailles entières. 50 à 60 % des produits sont envoyés vers la ligne ACM-NT Compact pour y être découpés. Le système automatisé découpe les ailes et les cuisses entières ou sépare les hauts de cuisse et les pilons. Les moitiés avant sont envoyées vers une ligne à obus Marel pour le filetage. Un TargetBatcher prépare les lots de produits à poids fixe.

Traitement des eaux

Marel a également installé une station d'équarrissage et de traitement des eaux usées pour Arabian Farms. En premier lieu, un prétraitement physique retire la moitié de la pollution des eaux usées récupérées. Des processus biologiques dans plusieurs bassins éliminent le reste des contaminants jusqu'à ce que l'aération de surface dans le dernier bassin sépare les boues biologiques de l'eau épurée. Dr. Suheel précise : « Grâce à notre station de traitement des eaux nous ne sommes plus obligés de jeter nos eaux usées. Nous avons l'intention d'irriguer nos 800 000 m² de terrain, pour planter des arbres et de créer un espace vert, pour apporter notre modeste contribution à l'environnement. »



À propos d'Arabian Farms

Arabian Farms est une entreprise établie en Arabie Saoudite ayant deux actionnaires, Sedco Holding et Bugshan Investments. Arabian Farms a commencé en 1978 avec une exploitation de production d'œufs dans la banlieue de Riyadh. En 1999, la société s'est développée aux Emirats Arabes Unis. L'entité de Dubaï est vite devenue le fleuron du groupe, avec une production de 120 millions d'œufs par an. Résolument engagée en faveur de la qualité, du service et de l'innovation des produits, Arabian Farms a bâti une très forte identité de marque sous le nom SAHA.

Alors que 60 % des œufs aux EAU sont produits localement, les poulets locaux ne représentent que 20 % du marché. Le reste sont des importations, essentiellement sous la forme de poulets surgelés. Bien décidée à profiter de cet énorme potentiel, Arabian Farms a investi dans le projet de l'usine entièrement nouvelle d'Al Ain afin de produire 6 000 tonnes de viande de poulet SAHA par an.



La nouvelle RevoPortioner 1000 augmente le rendement, la qualité et l'uniformité.

Quand le formage à basse pression atteint des sommets

Les transformateurs qui désirent augmenter le rendement de leurs opérations de produits élaborés tout en améliorant la qualité des produits, n'ont plus à chercher la solution de formage parfaite. Elle est là : la nouvelle RevoPortioner 1000, le système qui permet au formage à basse pression d'atteindre des sommets. Non seulement la RevoPortioner 1000 tient davantage compte de la durabilité, mais en plus elle possède des caractéristiques uniques comme une conception exclusive et une libération des produits par air optimisée.

Marel a commencé à créer son premier équipement de formage à basse pression il y a plus de 25 ans. Depuis lors, un cheminement constant d'innovation et de développement a permis à la Marque de créer la petite dernière de la famille RevoPortioner. Après les RevoPortioner 400, 500, 600 et 700, Marel présente la nouvelle RevoPortioner 1000.

Une machine qui forme et qui performe, en continu

La RevoPortioner 1000 est la dernière-née de la gamme à succès des solutions RevoPortioner Marel. Elle repose sur la technologie éprouvée des générations précédentes. Ce qui fait toute la singularité de ce nouveau modèle, c'est l'augmentation considérable de la capacité. En outre, des améliorations uniques en termes de design ont encore permis d'améliorer la performance. Résultat : une machine qui élabore des produits d'une qualité irréprochable, à la forme homogène et au poids précis.

Marleen Verburg, technologue R&D chez Marel, déclare : « Non seulement la RevoPortioner 1000 introduit de nouvelles technologies innovantes, mais elle conserve aussi les caractéristiques uniques des générations précédentes, comme le formage hélicoïdal et la répartition de pression. »

Augmentation du volume et de la vitesse

La RevoPortioner 1000 possède une largeur de formage de 1 000 mm et sa vitesse maximale a été augmentée pour atteindre 40 m/min. L'association de ces deux facteurs contribue à une augmentation significative du rendement. La RevoPortioner 1000 offre l'avantage supplémentaire d'occuper très peu d'espace comparé aux solutions précédentes offrant une capacité similaire. Le système peut fonctionner comme équipement autonome ou être intégré dans une ligne complète de produits élaborés.

Un système de distribution unique

S'appuyant sur la performance des modèles précédents, la RevoPortioner 1000 possède un collecteur de distribution amélioré. Cela, combiné aux zones de pression à plaque brevetée, donne un système plus robuste permettant de contrôler parfaitement la masse de viande sur toute la largeur du tambour de formage. Cela garantit d'excellents niveaux d'uniformité des produits et de précision du poids.

« La fonction unique de libération des produits par air garantit également 16 heures de performance haut niveau avec un seul drum. »

Fonction de libération par air incomparable

La fonction de libération des produits par air a été améliorée pour optimiser la performance d'éjection de la RevoPortioner 1000. La méthode de livraison a également été modifiée de sorte à améliorer la pulsation d'air qui décharge les produits du tambour de formage. La libération des produits est encore améliorée et permet de maintenir l'intégrité des produits encore mieux que les équipements concurrents sur le marché. Cette fonction unique garantit également 16 heures de performance haut niveau avec un seul tambour.

Transformation durable

La technologie avancée et la conception robuste de la nouvelle RevoPortioner 1000 garantissent un niveau de pertes incroyablement bas (moins de 0,3 %). Les niveaux élevés d'homogénéité en termes de forme des produits et de poids permettent de limiter le travail supplémentaire d'environ 50 %. En outre, le système utilise significativement moins d'agents de refroidissement et 40 % moins d'air comprimé que les solutions précédentes ayant des capacités comparables. Cette réduction importante des déchets, de la consommation en énergie et en ressources contribue à un processus de transformation globalement plus durable.

Répondre aux besoins

Avec l'introduction de la RevoPortioner 1000, Marel possède à présent la gamme la plus vaste d'équipements de formage à base pression du marché. Pour les industriels qui forment des produits à base de viande de poulet, il est possible d'installer une ligne de transformation alimentaire complète répondant à tous les besoins.

marel.com/RevoPortioner1000





De gauche à droite : José António dos Santos (PDG de Grupo Valouro), Helena Isidoro (Directrice industrielle de Grupo Valouro), Alfredo Sarreira (Directeur général d'Avibom)

Avibom modernise son usine de A à Z pour produire des canards haut de gamme

La viande de canard a le vent en poupe au Portugal

À maints égards, le Portugal est le pays idéal pour gérer une entreprise de transformation des canards. Tout à fait conscient de ces conditions favorables, Avibom a entrepris de moderniser son usine de canards en installant les dernières technologies de transformation afin de traiter 3 500 canards par heure.

De 2000 à 2012, le secteur agroalimentaire portugais a connu plusieurs crises et notamment celle du nitrofurane, de la grippe aviaire et du secteur bancaire mondial. Heureusement, depuis 2012, les entreprises ont retrouvé une situation normale. L'économie, y compris la filière volaille, s'est lentement redressée. Malgré de nouvelles difficultés associées à la Covid-19, le Portugal a connu une croissance économique considérable au cours des deux dernières années.

Avibom, qui appartient à Grupo Valouro, est une entreprise qui entretient depuis longtemps de très bonnes relations avec Marel. Au fil des ans, Avibom et Marel ont mené ensemble de nombreux projets d'envergure. À présent, les deux partenaires ont mis en place une usine modèle unique pour la technologie de transformation des canards. L'usine entièrement rénovée d'Avibom intègre les toutes dernières technologies de transformation du canard Marel sous un même toit. Elle est située à proximité du village de Ramalhal, à 60 km au nord de Lisbonne.

Les Portugais, des consommateurs exigeants

Les Portugais accordent une importance extrême à la qualité. Pour les canards, la qualité, et plus particulièrement l'aspect de la peau, est primordiale partout dans le monde, mais plus encore au Portugal. Les produits de canard qu'Avibom commercialise doivent donc être impeccables. Avibom vend ses produits à la grande distribution et aux services de restauration, dans le pays et à l'étranger. Bien que les services de la restauration aient été particulièrement touchés par la crise de la Covid-19, la situation s'est à présent stabilisée et les deux secteurs retrouveront leurs niveaux d'avant-crise.

Des décisions éclairées

M. Alfredo Sarreira, directeur général d'Avibom, qui gère plusieurs usines de Grupo Valouro, est un véritable professionnel de la volaille. Avec le PDG, José António dos Santos, et la directrice industrielle, Helena Isidoro, de Grupo Valouro, ils ont accompagné le spécialiste du canard de Marel, Arjan Schrauwen et le directeur commercial régional, Marco Solleveld, à l'occasion de visites de présentation dans une usine de transformation de canards, afin de pouvoir prendre une décision éclairée.

Les solutions Marel correspondaient parfaitement à leurs besoins. « Nous voulions que notre nouvelle usine de transformation soit capable de fournir une qualité premium, avec des produits de canard de catégorie A uniquement, allant au-delà des exigences de nos clients. Nous pouvons d'ores et déjà dire que les consommateurs portugais ont été séduits par nos produits finis, » affirme Alfredo Sarreira. « Avec l'aide de Marel, nous avons réussi à atteindre nos objectifs. »

Une manipulation délicate

Le marché du canard d'Avibom est presque entièrement composé de volailles entières. Les systèmes de transformation d'Avibom doivent donc manipuler les canards avec le plus grand soin ; une seule tache rouge ou la moindre ecchymose pourrait conduire au déclassement de tout le produit. C'est pour cette raison que dans l'usine de transformation d'Avibom, tous les processus visent à obtenir une présentation du produit et une qualité irréprochables. Cela commence par l'anesthésie électrique et l'incision très précise du cou pour préserver une bonne présentation de la tête, puisque les canards sont vendus avec la tête.

Un motif en losanges

L'unité de plumaison vise également à préserver la présentation à 100 %. La température d'échaudage doit être précisément contrôlée afin d'assouplir les plumes sans abimer la peau. Et comme les oiseaux aquatiques ont tendance à flotter, le système d'échaudage spécial est équipé d'une fonction d'agitation supplémentaire pour immerger les canards. Le processus de plumaison est extrêmement déterminant pour la présentation de la peau. Pour que les têtes aient un bel aspect et soient déplumées, un plumeur spécifique a été installé en amont de deux plumeurs traditionnels. Conserver le motif en losanges de la peau du cou est aussi très important pour la qualité visuelle. Les doigts plumeurs doivent faire leur travail exhaustivement tout en laissant la peau intacte.

Finition à la cire

La finition à la cire, une exigence spécifique aux oiseaux aquatiques, est une autre étape de la transformation qui contribue à la qualité de la peau. Les produits sont transportés dans un bain de cire, puis plongés dans un réservoir d'eau pour solidifier la cire. La cire solide, contenant du duvet et des pointes de plumes, est ensuite automatiquement retirée dans une peuleuse. La finition à la cire met fin au processus de plumaison et permet d'obtenir des produits à la peau parfaitement lisse. Pour la finition à la cire, Avibom utilise les dernières avancées de Marel en matière d'équipement et de technologie afin de garantir des produits de la plus haute qualité.

De l'éviscération à la distribution

Avibom a automatisé le processus d'éviscération avec des systèmes spécifiques aux canards comme un coupe-cloaques, un éviscérateur, une machine d'inspection finale, une machine d'inspection de la peau du cou, un coupe-cou, un coupe de peau du cou et une laveuse intérieure/extérieure. La récupération des abats est principalement effectuée à la main. Avibom refroidit les canards dans un tunnel de refroidissement à air équipé d'une nouvelle technologie d'entraînement utilisant le système ATC Active Tension Control. Après le refroidissement, les canards entiers sont transportés automatiquement vers la nouvelle ligne de sélection où ils sont pesés et calibrés visuellement dans une station QS-3 pour être envoyés vers les différents décrocheurs. Le logiciel Innova PDS gère l'affectation des produits.



À propos d'Avibom

Grupo Valouro SGPS, SA est l'un des plus grands groupes économiques du secteur agroalimentaire européen. La production d'alimentation animale et de volailles sont les deux branches principales. Les frères jumeaux António José et José António dos Santos sont à l'origine de la croissance exponentielle et du dynamisme du secteur de la volaille au Portugal. Valouro Group emploie plus de 2 200 personnes. Environ 36 entreprises appartenant aux secteurs, de l'agriculture, des aliments, de l'élevage, de la production et de la transformation de volaille, de la distribution et de la commercialisation des aliments, du transport, de la production d'énergie, de l'assurance et du tourisme font également partie du monde Valouro. Le Groupe Valouro soutient également de nombreuses organisations de solidarité sociale et clubs sportifs. Avibom est la principale marque commerciale de Valouro Group, utilisée pour les produits de volaille, et c'est aussi l'entreprise qui supervise les quatre usines de transformation.

avibom.pt



Marel acquiert PMJ

Marel a acquis Poultry Machinery Joosten BV, un fournisseur mondial de solutions de transformation pour le secteur du canard. Ensemble, les deux entreprises sont mieux placées que jamais pour accélérer leur croissance et fournir encore plus de valeur à leurs clients.

PMJ emploie 40 personnes et est située à Opmeer aux Pays-Bas. PMJ est à l'avant-garde des solutions et services pour la transformation des canards et des oies. Petite entreprise familiale fondée en 1998, la société est devenue un leader mondial dans le domaine des solutions pour la transformation des oiseaux aquatiques. Le portefeuille combiné de PMJ et Marel créera le premier

fournisseur de ligne complète de solutions de transformation du canard. Fort de nouvelles connaissances et technologies, Marel collaborera avec ses clients pour faire avancer le secteur du canard. Bas van der Veldt, PDG de PMJ, affirme : « L'association de nos forces permettra de faire un saut en avant pour servir encore mieux notre clientèle. »

Nouvelle machine d'inspection finale FTIM RotoVac avec coupe de peau de cou intégré

Check-'n-Neck

Les organes internes ou les morceaux laissés dans le produit après l'éviscération sont l'ennemi numéro un de la durée de conservation. Cependant, l'équipement permettant de les éliminer ne doit en aucun cas endommager les côtes. Établissant de nouveaux standards en matière de propreté des carcasses, la nouvelle FTIM RotoVac de Marel effectue son travail précisément, tout en coupant la peau du cou afin de garantir une présentation impeccable du produit.

La FTIM RotoVac combine les fonctions d'une machine d'inspection finale et d'un coupe peau de cou. Le système intégré est moins encombrant et plus économique que deux machines distinctes. Ce carrousel de 20 unités aspire tous les débris tels que les cœurs, les poumons ou autres restes de viscères restant dans le produit après l'éviscération, sans endommager la cage thoracique ni la carcasse. En même temps, elle coupe les peaux de cou (parties du cou) à une longueur uniforme pour une présentation optimale.

Fonctionnement

Les produits entrent dans la machine, laquelle est munie de 20 unités. Pour éviter d'endommager les côtes, le produit doit être positionné très précisément à son entrée dans les unités de la machine. Ces tâches sont assurées par une boucleuse de pattes et un élévateur d'omoplate. Les unités peuvent alors entrer dans la cavité de la carcasse correctement. Chaque unité possède un support d'alimentation en entrée et des buses d'aspiration doubles à la forme spécifique. Une fois que l'unité est stationnaire au fond de la cavité, le vide est appliqué. Les buses doubles tournent vers l'extérieur à partir du sternum vers les côtes de chaque côté du produit pour enlever les poumons et tout débris détaché.

Découpe de la peau du cou

La FTIM RotoVac intègre toutes les options de la RNT Neck Skin Trimmer. Pour les transformateurs qui vendent des volailles entières de qualité pour le secteur des produits

frais, la présentation de la peau du cou est particulièrement importante. Une découpe droite et uniforme de la peau du cou est nécessaire pour garantir une présentation excellente du produit en rayon.

« Elle aspire les restes de viscères et découpe le cou en même temps. »

Quelles que soient les différences en termes de longueur des pattes, les cous seront toujours découpés droit et à une longueur définie, par la lame circulaire de la machine. Un bac de récupération intégral collecte la peau du cou et les débris de la carcasse, lesquels sont ensuite enlevés au moyen d'un système de transport sous vide commun. Toutes les pièces qui entrent en contact avec le produit sont nettoyées par des pulvérisateurs lors de chaque cycle.

La FTIM RotoVac est installée sur un châssis RS autoportant. C'est une conception ouverte sans angles morts qui facilite grandement les opérations de nettoyage. Les FIM RotoVac comprenant jusqu'à 16 unités sont des machines d'inspection finale uniquement et peuvent être combinées avec un coupepeau du cou RNT indépendant.

marel.com/ftim



L'un des plus grands projets de Marel en Chine

Shandong Yashixiang fait le pari de l'automatisation complète

Le transformateur de volaille chinois Shandong Yashixiang Meat Food Co., Ltd. a de grands projets d'avenir. Marel fournira deux lignes de transformation entièrement équipées avec une capacité de production maximale de 15 000 p/h. Ce projet sera l'un des plus grands de Marel sur le marché chinois.

Shandong Yashixiang a contacté Marel pour la première fois en 2018. La société avait décidé que le moment était venu de remplacer sa ligne de transformation principalement manuelle et de commencer à investir dans une nouvelle usine à Zhanhua, Binzhou, dans la province de Shandong. Marel installera un ensemble complet d'équipements de transformation de la volaille comprenant deux lignes d'éviscération et de récupération des abats, quatre lignes de découpe ACM-NT, huit lignes de désossage de coffres AMF-i et quatre systèmes de désossage des hauts de cuisses. Cela permettra à Yashixiang de traiter 300 000 poulets par jour.

Efficacité de la production

Bien conscient des avantages de l'automatisation, Yashixiang était déterminé à mettre en place une ligne de production entièrement automatisée. « Notre principal objectif est d'améliorer l'efficacité de la production. À l'heure actuelle, nous transformons les poulets manuellement. 600 personnes sont nécessaires pour transformer 90 000 poulets par jour, » explique Zhang Xu, directeur général de Shandong Yashixiang. « Avec tous les systèmes automatisés de Marel en place, nous pensons être en mesure de transformer 300 000 poulets par jour, avec 1 500 employés. Cela revient à augmenter l'efficacité de chaque employé de plus de 30 %. Les conséquences pour l'ensemble de l'usine sont évidentes. Sans compter que la main d'œuvre devient de plus en plus chère, puisque les salaires augmentent d'environ 10 % chaque année en Chine. L'automatisation de nos lignes de production nous aidera à réaliser des économies en termes de coût de main d'œuvre. »

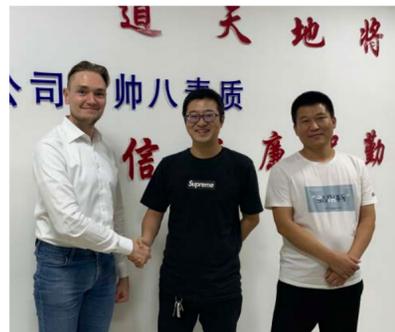
Standardisation

La deuxième raison qui pousse Yashixiang à faire le choix de l'automatisation complète est le niveau élevé de standardisation que les équipements automatisés peuvent apporter. Les clients chinois aiment que leurs aliments aient toujours le même aspect. C'est souvent lié aux méthodes de préparation culinaire traditionnelles. Les morceaux de volaille produits grâce aux systèmes Marel répondent à des critères de standardisation très exigeants. La norme en matière de sécurité alimentaire est également

très stricte, ce pourquoi un contrôle et une gestion de l'entreprise sont utiles.

Innovations constantes

La troisième raison a trait aux plans de Yashixiang pour l'avenir. « Si notre entreprise veut se développer, nous devons augmenter le niveau d'automatisation global. Il est donc tout à fait logique de commencer notre nouvelle usine en installant exclusivement des lignes de transformation entièrement automatisées, » assure Zhang Xu. Yashixiang a choisi de collaborer avec Marel après avoir effectué une comparaison exhaustive. Marel s'est détaché du lot en raison de l'excellente performance de ses lignes de transformation de volaille et de sa bonne réputation dans le secteur. « Marel innove constamment dans la transformation des aliments. Nous portons un intérêt marqué pour les futurs développements dans nos aires d'activité. La qualité du service après-vente était également une raison de poids. Marel s'est démarqué dans toutes ces catégories. » Zhang Xu est très confiant quant à la coopération avec Marel.



De gauche à droite : Manuel van 't Sant, directeur commercial Volailles pour la Chine de Marel, M. Zhang Xu, directeur général de Yashixiang et M. Cao Qiangqiang, vice-directeur général de Yashixiang

À propos de Yashixiang

Shandong Yashixiang Meat Food Co., Ltd. est située sur la rive Sud de la baie de Bohai, dans l'arrière-pays du delta du fleuve jaune, dans le comté de Zhanhua, dans la province de Shandong. Le comté de Zhanhua est une zone où la pollution industrielle est faible et l'environnement

écologique de qualité. Le cadre et le climat y sont tout à fait adaptés pour l'élevage de poulets et de canards. Yashixiang intègre l'élevage de poulets et de canards, l'abattage et la production de produits élaborés. L'entreprise emploie 1 500 personnes et son chiffre d'affaires s'élève à plus de 1 milliard de yuans.



Gedik et Abalioglu servent toutes deux de grandes chaînes de restauration rapide Les consommateurs turcs sont séduits par les lignes de produits prêts à consommer Marel

Les consommateurs sont de plus en plus friands de produits prêts à consommer. Pour répondre à cette demande, les industriels doivent offrir une grande variété de produits. En 2019, Marel a lancé une ligne de réalisation de produits prêts à consommer innovante associant une grande capacité de production et la flexibilité d'élaborer des produits finis très divers, sans compromettre la qualité finale. Deux grands transformateurs de volaille turcs, Abalioglu et Gedik, ont immédiatement été intéressés par cette solution.

Les deux projets turcs ont abouti grâce à l'étroite collaboration avec Feyzi, l'agent de Marel. Jesper Hjortshøj, VP de Marel Prepared Foods, confie : « Nous savons que tisser des liens est fondamental pour réussir en Turquie. C'est pour cette raison que nous travaillons en étroite collaboration avec Serkan Atay de Feyzi pour tout ce qui concerne nos projets de fabrication de produits élaborés. À chaque étape du processus, de l'introduction à l'installation, Serkan et nos équipes travaillent ensemble pour répondre aux besoins des clients. Grâce à leurs efforts conjugués, nous avons pu installer deux lignes de fabrication de produits prêts à consommer en Turquie, y compris des solutions pour la préparation de viande, le formage, l'enrobage, la friture et la cuisson. »

Faire passer Abalioglu au niveau supérieur

Abalioglu Lezita Gıda Sanayi réalise des produits de volaille pour les plus grands supermarchés et chaînes de restauration rapide de Turquie. L'entreprise connaît bien Marel et les solutions du groupe. Néanmoins, cette ligne d'élaboration de produits prêts à consommer est leur toute première ligne de produits élaborés complète de Marel. Ali Bakanay, directeur de l'usine de transformation ultérieure, explique : « Nous travaillons avec Marel depuis longtemps car les équipements sont une garantie de qualité à toutes les étapes du processus. C'est notre première expérience avec une ligne complète de préparation d'aliments prêts à consommer de Marel. Cette solution étant tellement nouvelle et s'agissant de la première sur le marché, la décision était très importante pour nous. »



De gauche à droite : Ali Bakanay (Lezita), Ergün Abaloğlu (Lezita Président), Serkan Atay (Feyzi), Mesut Ergül (Lezita Directeur Général), Burçin Tuzcuoğlu (Lezita), Eric de Geest (Marel)

Technologie innovante

L'équipe d'Abalioglu a rapidement été convaincue en voyant fonctionner cette solution. « Les avancées en matière d'enrobage sont particulièrement impressionnantes. Grâce à la ligne de Marel pour l'élaboration de produits prêts à consommer nous disposons de technologies innovantes et de fonctions intelligentes qui nous facilitent la tâche, » affirme Ali Bakanay. « La RevoReader peut être utilisée de trois façons différentes. Cela simplifie le processus de production. Et avec l'Active Mixer, il est très facile d'obtenir la viscosité recherchée pour la tempura ou la pâte, puisqu'elle est semi-automatisée. »

La ligne pour l'élaboration de produits prêts à consommer nous offre de technologies innovantes. »

Ali Bakanay, directeur de l'usine de produits élaborés d'Abalioglu



Un véritable partenaire

Une fois qu'Abalioglu a donné son feu vert pour la ligne d'élaboration de produits prêts à consommer Marel, il fallait déterminer la meilleure configuration. « Les équipes de Feyzi et de Marel ont fait appel à leur savoir-faire pour nous aider à choisir la meilleure configuration de ligne pour nos produits finis, » ajoute Ali Bakanay. « Je tiens à saisir cette opportunité pour remercier toutes les personnes impliquées, de l'équipe de ventes aux ingénieurs, en passant par les équipes d'installation et d'assistance qui sont venus nous aider sur le site. »

Flexibilité et qualité

La ligne d'élaboration de produits prêts à consommer qui vient d'être installée permet à Abalioglu de répondre aux besoins de leurs clients. « Dans notre usine de production, nous élaborons beaucoup de produits différents à base de volaille. Pour nous, il est fondamental que nous puissions fournir à nos principaux clients la flexibilité dont ils ont besoin tout en respectant les strictes exigences de qualité. C'est exactement ce que nous offre cette ligne Marel », conclut Ali Bakanay.

Maximiser la qualité des produits chez Gedik

Gedik est un transformateur de volaille turc totalement intégré présent sur le marché depuis plus de 50 ans. L'entreprise produit des volailles entières, divers produits frais et des produits élaborés pour de grandes chaînes de restauration rapide et des supermarchés en Turquie.

La transformation ultérieure de A à Z

Nezir Yel, responsable transformation ultérieure, connaît bien Marel et les équipements de la société : « J'ai déjà travaillé avec la RevoPortioner et le ModularOven. Ces machines sont très réputées sur le marché et les technologies qu'elles emploient permettent d'élaborer des produits de qualité. » En investissant dans cette ligne d'élaboration de produits prêts à



De gauche à droite : Serkan Atay (Feyzi), Yağız Gedik (Gedik Vice-Président), Osman Gedik (Gedik Président), Eric de Geest (Marel)

consommer, Gedik possède désormais une solution de ligne complète, de la préparation de la masse de viande à la mise en lots des produits finis. Yağız Gedik, membre du conseil d'administration, déclare : « Nous sommes très contents des résultats. Les machines de préparation de viande se sont avérées très robustes et les processus automatisés nous donnent des produits de meilleure qualité. En parallèle, la configuration avec différentes machines d'enrobage nous apporte une grande flexibilité. »

« Nos clients remarquent l'amélioration de la qualité et disent que nos produits sont plus délicieux que jamais. »

Nezir Yel, responsable transformation ultérieure



Amélioration de la qualité des produits

Dans le centre de recherche de Gedik, tous les nouveaux produits sont testés avant d'être mis sur le marché. La ligne d'élaboration de produits prêts à consommer Marel permet à l'entreprise d'améliorer la qualité de ses produits et d'élargir leur portefeuille. Yel : « On voit immédiatement que la forme est très bonne et très homogène. Pendant les autres essais de produits, nos spécialistes ont constaté une amélioration de la qualité, du goût et de l'aspect. Même nos clients remarquent l'amélioration. Ils nous disent que nos produits sont plus délicieux que jamais. »

Le regard tourné vers l'avenir

Concernant l'avenir de la société, Osman Gedik, président de Gedik, n'hésite pas une seconde : « Nous voyons de grandes opportunités pour notre entreprise à l'avenir, en particulier pour nos activités de produits élaborés. Nous avons pris des décisions importantes et fait de gros investissements pour que notre entreprise puisse continuer à se développer. À présent, nous pouvons encore davantage renforcer notre position sur le marché. »

Entre l'intégrateur russe Yaroslavsky Broiler et Marel, l'entente est parfaite

Premier système de désossage des hauts de cuisses en Russie

Yaroslavsky Broiler JSC est le premier transformateur de volailles de Russie à mettre en service un système de désossage de hauts de cuisses Stork ACM-NT de Marel. Cette initiative s'inscrit parfaitement dans la philosophie du propriétaire, M. Elman Azizov. Il insiste sur les trois objectifs principaux de son entreprise : tenir les promesses faites, chaque détail compte et réaliser des aliments de qualité supérieure. Yaroslavsky Broiler est axée sur la réalisation de produits haut de gamme et leur commercialisation dans toute la Fédération de Russie.

À l'heure actuelle, l'usine de transformation fonctionne à 10 500 p/h et se prépare à atteindre les 15 000 p/h. En attendant, les mises à niveau progressives préparent la future expansion.

100 % de produits découpés

La dernière mise à niveau de Yaroslavsky Broiler a été une nouvelle ligne de calibrage, avec des crochets rotatifs, une trieuse pondérale et deux systèmes de contrôle visuel IRIS

pour le calibrage des parties avant et arrière. Le logiciel Innova PDS aide à déterminer la destination de chaque produit individuellement. La plupart du temps, les produits découpés représentent entre 85 % et 100 % de la production. Ce n'est qu'à certaines périodes de l'année que les volailles entières peuvent atteindre 10 à 15 % du volume total des ventes. Ces chiffres montrent bien l'importance de disposer d'un système de découpe de haute technologie, intelligent et fiable ; dans ce cas le système ACM-NT Marel. Le processus intelligent de découpe en ligne inclut le module de transformation anatomique des cuisses JL-R qui est vital pour le système de désossage de hauts de cuisses qui suit.

Économie de main-d'œuvre

En Russie, comme presque partout ailleurs dans le monde, il est compliqué de trouver du personnel qualifié. La Covid-19 n'a fait qu'aggraver ce problème. C'est pour cette raison que Yaroslavsky Broiler souhaite automatiser le plus de processus possible. Avant d'acheter le système de désossage des hauts de cuisses, Yaroslavsky Broiler désossait déjà ces morceaux automatiquement, mais cette méthode requerrait encore trop d'opérateurs. Grâce au nouveau système de désossage Marel, Yaroslavsky Broiler économise au moins six opérateurs qui étaient dédiés aux tâches de chargement et de parage. À présent, les cuisses restent accrochées au convoyeur aérien du ACM-NT et ne quittent la ligne à aucun moment. Résultat : 14 400 cuisses découpées anatomiquement par heure entrant automatiquement dans le système de désossage sans aucune intervention manuelle.

L'impact de la Covid-19

En raison de la crise de la Covid-19, les techniciens Marel de Boxmeer, aux Pays-Bas, n'ont pas pu se rendre en Russie pour

installer et mettre en service le premier système de désossage de hauts de cuisses de Russie. Les ingénieurs russes locaux de Marel ont donc dû se charger de ces opérations, assistés par les techniciens de Yaroslavsky Broiler et sous la supervision à distance des experts techniques de Boxmeer. Tout s'est passé à merveille.

Chaque détail compte

Yaroslavsky Broiler effectue toujours des recherches approfondies avant de prendre une décision d'investissement. La société prend très à cœur sa mission de « tenir les promesses faites ». Avant de faire un choix, ils recueillent des informations dans le monde entier. Que se passe-t-il sur le marché ? À quoi sert ce boulon et pourquoi cet écrou est ici ? Ils entrent vraiment dans les détails. En cela, ils sont tout à fait à l'unisson avec Marel, car pour Marel aussi, chaque détail compte. Avant de sélectionner un système de désossage des hauts de cuisses, ils avaient aussi étudié la question en profondeur. La société a assisté à l'événement organisé par Marel pour le lancement officiel du système de désossage des hauts de cuisses, dans son centre de démonstration au Danemark.

Détaillants et services de restauration

Yaroslavsky Broiler aime contrôler totalement ce qu'ils produisent. Pour garantir l'excellence de leurs produits, chaque morceau est examiné par une personne. En outre, tous les filets passent par deux machines d'inspection SensorX. Ces mesures répondent à l'un des principaux objectifs de Yaroslavsky : produire des aliments de qualité supérieure. C'est une approche qui donne de très bons résultats, tant pour les chaînes de vente au détail que pour le marché de la restauration.



À propos de Yaroslavl Broiler JSC

En 1977, un élevage de poulets a été construit dans le village d'Oktyabrsky, dans la région de Yaroslavl, à 400 km au nord de Moscou. En 1982, l'entreprise commençait à réaliser ses premiers produits. Aujourd'hui, Yaroslavsky est une société de la filière volaille, intégrée verticalement, ayant un cycle de production fermé de la production d'œufs à couvrir à l'élaboration de produits finis. En ce moment, une nouvelle usine de fabrication d'aliments pour animaux est en cours de construction ; une première en Russie. La société emploie plus de 2 000 personnes. Yaroslavl Broiler JSC est la seule entreprise spécialisée dans la production et la transformation de viande de poulet dans la région de Yaroslavl. L'usine de transformation, équipée exclusivement avec du matériel haute technologie, élabore une gamme de produits dûment réfléchi qui tient compte du goût des consommateurs en tous genres. Le marché cible est Moscou, bien qu'avec sa propre flotte de transport et ses entrepôts, Yaroslavsky soit en mesure d'approvisionner toute la Fédération de Russie.

yarbroiler.ru



© Copyright Marel Poultry B.V., 2021 : Tous droits réservés. Toute reproduction ou modification de tout ou partie de la présente publication, quelle que soit la méthode de reproduction ou de modification employée et quel que soit le support utilisé, est strictement interdite, sauf autorisation écrite préalable de Marel. Les personnes agissant en violation du présent avis s'exposent à des poursuites pénales et civiles, conformément aux législations en matière de droit d'auteur et aux conventions internationales. Les données publiées ici répondent aux informations les plus récentes au moment de la publication et peuvent faire l'objet de modifications à l'avenir. Marel se réserve le droit de modifier la construction et l'exécution de ses produits à tout moment, sans obligation pour autant de modifier les équipements fournis antérieurement. Les informations ne sont mentionnées qu'à titre indicatif. Marel n'assume aucune responsabilité quant aux erreurs ou omissions contenues dans les informations publiées ou quant à l'utilisation desdites informations. La publication des présentes informations ne peut pas être interprétée comme étant une garantie de quelque nature que ce soit (expresse ou implicite).

marel.com

Marel Poultry B.V.
P.O. Box 118
5830 AC Boxmeer
The Netherlands
t +31 485 586 111
f +31 485 586 222
e info.poultry@marel.com

Marel Inc.
P.O. Box 1258
Gainesville GA 30503
USA
t +1 770 532 70 41
f +1 770 532 57 06
e usa.poultry@marel.com