

Insiight

Poultry processing, juin 2022, français

4

Une usine entièrement nouvelle en Europe :
Atria Finlande

8

VIV Europe 2022
Votre connexion pour le succès

11

Une nouvelle génération de solutions Marel
Nuova-i, IMPAQT, Spectra et plus encore...



Un monde en évolution



En 2022, nous avons tous réalisé que d'une manière ou d'une autre, la Covid-19 est là pour rester. Face à cette nouvelle réalité, l'industrie de la volaille a recommencé à investir dans une automatisation accrue, dans des lieux de travail sûrs pour les personnes, dans davantage de flexibilité et dans les plus hauts niveaux de sécurité alimentaire. Nous considérons qu'il s'agit là des principaux moteurs des projets que nous réalisons actuellement chez Marel Poultry.

Outre toutes les autres perturbations, la pénurie mondiale de main-d'œuvre constitue un obstacle majeur pour l'industrie de la volaille. L'obstacle était là avant la COVID, pendant la

COVID et sera toujours là après la COVID. Elle s'applique aux personnes qui participent au process de production ainsi qu'au personnel technique. Il est logique que les transformateurs de volaille se tournent vers l'automatisation et les solutions axées sur les données pour résoudre ces problèmes. Marel s'engage à soutenir les transformateurs dans leurs efforts pour rendre la plupart des process considérablement moins dépendants de la main-d'œuvre.

Non sans raison, la numérisation des process s'accélère nettement. La numérisation permet d'améliorer la prévisibilité et la fiabilité de l'usine de transformation. Par exemple, IMPAQT est capable de signaler à l'avance des problèmes tels qu'une baisse des performances, avant même que le problème ne se produise. Marel s'est engagée dans cette voie depuis plusieurs années. Le développement est en cours et reçoit aujourd'hui un véritable élan. Ceci est confirmé par notre client respecté Master Good dans l'article portant sur ses expériences avec IMPAQT.

La pandémie a eu pour effet de sensibiliser davantage les consommateurs à la nature et à la qualité des aliments dans leur assiette. C'est pourquoi les transformateurs de volaille cherchent des moyens d'améliorer la sécurité alimentaire globale de leurs produits. En plus de notre système SensorX très respecté, Marel peut maintenant présenter fièrement la solution révolutionnaire Spectra pour détecter les matières molles indésirables sur la viande de volaille. Il ne s'agit pas seulement de sécurité alimentaire mais aussi de protection de la marque.

Nous voyons des personnes et des entreprises s'adapter à un monde post-COVID-19. Les employés de Marel peuvent à nouveau se rendre chez les clients dans de grandes parties du monde. Les transformateurs de volaille tels qu'Atria en Finlande expriment des perspectives optimistes en planifiant de grands projets que vous pouvez découvrir dans ce numéro d'Insight. Les salons professionnels sont également de retour en 2022. L'IPPE d'Atlanta, aux États-Unis, a été le premier événement soigneusement organisé où les gens pouvaient se rencontrer. Lors du salon VIV Europe à Utrecht, nous espérons avoir l'occasion de vous rencontrer à nouveau en personne. Votre visite en vaudra certainement la peine ! Nous sommes prêts à exposer de nombreuses innovations. Pour plus d'informations sur ces événements, nous vous invitons à lire ce numéro d'Insight.

Bonne lecture,

Roger Claessens
VPE de Marel filière Poultry

Table des matières

Olymel Canada veut nourrir le monde de manière durable et responsable	3
Une usine entièrement nouvelle de 15 000 pph pour Atria en Finlande	4
Première au VIV : Nouvelles solutions pour la transformation des canards	4
Le transformateur tchèque Vodnanska Drubez renouvelle son process secondaire	6
Première au VIV : Eva van der Velde (Marel) à propos de l'éviscéreuse Nuova-i	6
Première au VIV : « Grâce à IMPAQT, nous n'avons plus de problèmes de communication » - Master Good, Hongrie	8
Aurora Coop installe la plus grande usine entièrement nouvelle de production d'aliments préparés au Brésil	9
Des flux de process stables constituent la base de la diversité des produits de Vosso	10
Première épuration des eaux de ce type aux Philippines : Récolte de maïs	11
Première au VIV : tout est prêt pour un enrobage plus varié à des débits plus élevés - Ligne pour aliments prêts à consommer de 1000 mm	12
Première au VIV : Spectra - détection des contaminants étrangers mous	13

« Nous augmentons chaque jour notre rendement et notre efficacité »

Laurent Jodoin, directeur de l'usine d'Olymel à Saint-Damase

Les valeurs d'Olymel, Canada, correspondent parfaitement à celles de Marel

Nourrir le monde de manière durable et responsable

Olymel s'est donnée pour mission de nourrir le monde de manière durable et responsable, afin de préserver notre monde pour les générations futures. Leurs valeurs fondamentales sont l'intégrité, le respect et la confiance. L'entreprise accorde une attention particulière au bien-être des animaux et estime que le traitement humain des animaux est une valeur fondamentale. L'environnement constitue un autre axe spécifique. Ils ont pour principal objectif de réduire la consommation de ressources et l'empreinte écologique. Les valeurs d'Olymel correspondent parfaitement à celles de Marel, ce qui en fait un partenariat parfait.

Olymel et Marel entretiennent une relation de longue date, aussi, lorsqu'Olymel a décidé d'étendre ses activités à Saint-Damase, elle s'est tournée vers Marel pour trouver des

solutions. L'usine de Saint-Damase est un producteur pour un grand groupe de services de détail au Canada. À l'époque, une grande partie de la découpe, du désossage et de l'emballage était confiée à un sous-traitant, ce qui affectait la durée de conservation et le rendement et était beaucoup plus difficile à contrôler.

Une solution éprouvée

Marel a invité Olymel à découvrir une solution déjà éprouvée pour le secteur de la vente au détail aux États-Unis, chez Lincoln Premium Poultry à Fremont, Nebraska. Selon Laurent Jodoin, directeur de l'usine de Saint-Damase, une solution en ligne était très importante et il était essentiel d'internaliser cette opération. « Nous avons maintenant un temps de transformation plus court, donc la durée de conservation du produit est meilleure et le client est satisfait », commente M. Jodoin.

Une ligne de découpe complète avec deux machines de filetage de coffres AMF-i et deux machines RoboBatcher Flex pour les filets et pilons désossés a été la solution finale. En outre, Olymel dispose également de deux systèmes SensorX pour la détection des os dans les filets de blanc et les cuisses et de deux peseuses multitêtes qui font partie de cette solution finale.

Transfert de connaissances

L'équipement étant totalement nouveau pour le site de Saint-Damase, la formation dispensée par l'équipe Marel était une priorité absolue. Des opérateurs à la maintenance en passant par la production, le transfert de connaissances était essentiel. Le fait d'avoir des techniciens et un chef de

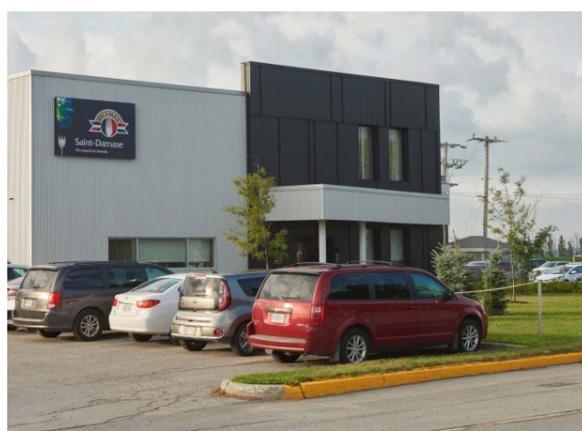
projet qui parlent français a été d'une grande aide. « Tout s'est vraiment bien passé, tout a été organisé et tout s'est déroulé dans les temps », dit M. Jodoin. Le démarrage de la ligne était prévu pour septembre 2021 et Olymel disposait des trois quarts du personnel pour démarrer la ligne ; il était impératif de bien faire les choses. Il a fallu quelques mois, mais Olymel fait maintenant tourner la ligne presque à plein régime.

Les défis du travail

Comme le monde entier, Olymel est également confrontée à des défis en matière de main-d'œuvre. L'expansion de l'installation a nécessité l'embauche de 80 personnes supplémentaires, mais l'automatisation de cette ligne a permis de réduire les coûts de personnel. « Sans le RoboBatcher, nous aurions dû embaucher 20 personnes supplémentaires », commente M. Jodoin. Des économies de main-d'œuvre peuvent également être constatées avec les solutions semi-automatiques du Système de Filetage de Coffres AMF-i par rapport à une solution manuelle à bus.

Chaque minute compte

« Nous attendons de Marel qu'elle s'adapte à nos besoins, qu'elle s'intègre à nos plans. C'était un beau projet pour Olymel et Marel », poursuit M. Jodoin. « Il est important qu'un fournisseur comprenne que chaque minute compte. Être facilement joignable, être à l'écoute de nos besoins et nous aider à atteindre nos objectifs sont des aspects importants. Et nous sommes heureux d'avoir trouvé cela chez Marel. Chez Olymel, nous regardons les chiffres et nous sommes très heureux de ce que nous avons fait avec Marel et du partenariat que nous avons formé. »



À propos d'Olymel - 30 ans de tradition

Chef de file de l'industrie agroalimentaire, fière de ses racines québécoises, de la qualité supérieure de ses produits et de ses 15 000 employés, Olymel a une seule motivation et une seule mission : nourrir le monde ensemble. Ces dernières décennies ont été une période de croissance continue pour Olymel. Grâce à plusieurs acquisitions et partenariats commerciaux, elle est aujourd'hui le leader canadien de la production, de la transformation et de la commercialisation de viande de porc et de volaille. Avec des revenus de 4,5 milliards de dollars canadiens, elle possède 27 usines dans quatre provinces canadiennes et exporte dans plus de 65 pays. Olymel s'efforce constamment de moderniser ses équipements, d'améliorer son efficacité et d'investir dans la recherche et le développement afin de mieux servir les consommateurs à mesure que les habitudes alimentaires changent. Olymel a été récompensée pour ses initiatives en matière de réduction du sodium, et elle a mis en place un contrôle des allergènes dans ses installations. L'équipe de recherche et développement se consacre à l'amélioration continue des produits et des process, tout en gardant l'accent sur la performance et en s'adaptant à l'évolution des habitudes alimentaires des consommateurs.

olymel.ca



La synergie entre PMJ et Marel se traduit par un portefeuille modulaire et de ligne complète pour la transformation de canards

Des solutions intégrées pour la transformation du canard



L'intégration réussie de PMJ dans l'organisation Marel crée une valeur ajoutée pour les transformateurs de canards du monde entier. Ils peuvent bénéficier du portefeuille polyvalent de transformation du canard de Marel, qui a été considérablement remanié. Marel sera son fournisseur unique pour une ligne complète de transformation de canards de Pékin, canards de Barbarie, canards musqués, canards colverts et d'autres types de canards ainsi que d'oies.

Dans le process primaire en particulier, Marel a réorganisé son programme de canards en ajoutant plusieurs solutions automatisées « impulsées par PMJ ».

Plumage en ligne et hors ligne

Après les process d'électro-anesthésie et d'échaudage avec des solutions dédiées aux différentes espèces, il existe une grande variété de solutions de plumage, qui peuvent être combinées pour s'adapter à la plupart des situations : en ligne, hors ligne, plumeuses à tambour, contre-rotation. Une combinaison individuelle de technologies peut être adaptée à l'espèce traitée pour garantir une efficacité élevée.

Il est bien connu que lorsqu'il s'agit de variations de poids, de taille et de forme, le plumage hors ligne par tambour rotatif donne le meilleur résultat possible. Il permet de transformer presque toutes les tailles de volailles. La tête et les pattes sont également plumées et les plumeuses à tambour peuvent facilement gérer des variations de poids plus importantes dans le bloc tout en conservant une



Le vice-président Reijo Áijó se réjouit de la mise en place d'un process à haute
Une usine entièrement nouvelle
15 000 pph pour Atria Finlande

Atria Finlande a commencé la construction du plus gros investissement de son histoire : une nouvelle usine de transformation de volaille de 15 000 pph à Nurmo, principalement dotée de solutions Marel. Depuis que Marel a installé le process actuel de volaille Nurmo d'Atria il y a une vingtaine d'années, Atria et Marel sont des partenaires à long terme. Reijo Áijó, vice-président d'Atria, parle du projet d'investissement en installations nouvelles qui devrait être achevé en 2024.

Dans cette usine entièrement nouvelle, le process primaire est assuré par une ligne Marel à grande vitesse d'une capacité de 15 000 pph. La transformation commence par la manipulation des volailles vivantes avec ATLAS et l'anesthésie

avec CAS SmoothFlow, suivie par les solutions d'échaudage, de plumage et d'éviscération de Marel. Cela inclut la toute nouvelle éviscèreuse intelligente révolutionnaire Nuova-i, l'une des toutes premières au monde. En ce qui concerne le refroidissement, Atria a opté pour les technologies avancées de refroidissement à l'air de Marel. Il en va de même pour les lignes de découpe et de désossage.

Pourquoi avez-vous décidé de construire une usine entièrement nouvelle, juste à côté de votre usine actuelle ?

« Comme partout ailleurs dans le monde, la consommation de volaille augmente en Finlande. Nous prévoyons que la capacité de notre usine sera remise en question dans les années à venir. En outre, notre ligne Marel actuelle et l'équipement de notre process de transformation de volaille datent de 2003, ils sont donc à la fin de leur cycle de vie, bien qu'ils soient encore en assez bon état grâce à un service et une maintenance appropriés. »

Qui sont vos clients ?

« Nos clients opèrent sur les marchés finlandais de la vente au détail et de la restauration, l'exportation ne représente donc pas une part importante de nos ventes. C'est pourquoi la réaction à l'augmentation de la consommation intérieure de volaille est la principale raison de la construction de cette usine entièrement nouvelle. Mais bien sûr, une fois que notre usine de transformation de 15 000 pph sera opérationnelle,

« Ce sera un grand pas en avant si nous pouvons identifier immédiatement la raison avec IMPAQT. »

Reijo Áijó, vice-président d'Atria

nous aurons plus de possibilités pour l'expansion de nos plans d'exportation. »

Quels sont vos principaux produits finis ?

« En Finlande, le filet frais est l'article principal et je suis sûr que cela ne changera pas. Le filet naturel entier en lui-même n'est pas un article important, mais lorsqu'il a été découpé en tranches, en cubes ou en bandes, c'est l'un des articles qui se vend le mieux. Par rapport aux autres marchés européens, la Finlande se distingue par ses filets marinés. Environ 75 % des produits sont marinés ou salés en saumure avant d'être mis en plateaux. Nous appliquons toutes ces différentes marinades dans notre propre usine de transformation. »

D'autre part, les ventes de filets de cuisses sont également devenues assez importantes en Finlande. Le Système de Filets de Cuisses de Marel va certainement bien fonctionner dans la nouvelle usine de Nurmo.

bonne qualité de plumage. Marel résout les inconvénients typiques des plumeuses à tambour rotatif conventionnelles en les chargeant et en les déchargeant automatiquement ainsi qu'en facilitant les réglages du cycle et de la vitesse de plumage.

Manipulation d'un large éventail de tailles et de poids de canards, d'oies et d'autres oiseaux aquatiques

Utilisation de la cire

L'épilation à la cire des canards est essentielle pour une qualité de peau parfaite, car elle permet d'enlever les petites plumes et le duvet. En utilisant un plus grand nombre de cycles d'épilation à la cire, le processus d'épilation à la cire modulaire de Marel peut être adapté à tous les types de canards et à toute combinaison de marché et de produit. La ligne d'épilation à la cire est composée de plusieurs phases comprenant des cuves d'immersion, des extracteurs de cire et un système de recyclage de la cire. Tout commence par le système de suspension à 3 points qui positionne idéalement le produit pour l'application d'une couche de cire de haute qualité autour de chaque produit. La qualité de peau requise

détermine l'épaisseur de la couche de cire et le nombre de cycles de trempage.

Transfert

La machine à transférer les canards de la ligne d'abattage à la ligne d'éviscération présente un transfert unique de patte à patte. Il sépare strictement les deux processus, ce qui permet d'éviter toute contamination et de porter les normes de sécurité alimentaire à un niveau supérieur. Le processus de transfert automatisé ne nécessite aucune intervention humaine.

Ligne d'éviscération polyvalente

Les solutions d'éviscération de Marel ne sont pas uniquement destinées au canard de Pékin : elles peuvent être réglées pour transformer une large gamme de tailles et de poids de canards, d'oies et d'autres oiseaux aquatiques. Leurs performances sont exceptionnelles, avec le plus haut pourcentage de paquets complets retirés. Une fois séparé de la carcasse, le paquet de viscères est transféré directement dans un plateau sur un tapis roulant de paquets séparés afin de minimiser le risque de contamination. Le tapis des paquets extraits est synchronisé avec le tapis des produits pour rendre l'inspection vétérinaire facile et efficace. L'opération d'extraction est effectuée très soigneusement, en éliminant efficacement les cœurs, ce qui entraîne un minimum de dommages au foie et une contamination minimale de la peau. Pour chaque type de canard, d'oie,

l'éviscéreuse utilise une cuillère dédiée qui est facilement interchangeable. Il s'agit d'une solution pratique pour les transformateurs en Pologne ou en Hongrie, qui traitent les canards pendant la majeure partie de l'année mais doivent également s'occuper des oies saisonnières.

Manipulation du cou

Dans l'industrie du canard, la manipulation minutieuse du cou et de la peau du cou est cruciale pour le produit final. Marel utilise quatre machines pour assurer un processus le plus efficace possible pour les cous : l'Inciseur Longitudinal de la Peau du Cou, le Coupe-Têtes et le Collecteur de langues, la Machine d'Inspection de la Peau du Cou et le Séparateur de Cous. La performance de ce processus pour cous en quatre étapes est indépendante de la méthode d'abattage utilisée après l'électro-anesthésie. Le système combiné est plus performant que tout autre système lorsqu'il s'agit d'enlever l'œsophage et la trachée. Tous les traitements du cou visent à obtenir un meilleur rendement de la peau du cou et une meilleure présentation de la peau du cou.

Ensemble, tous ces systèmes spécialisés dans la transformation du canard représentent une solution de pointe qui traite soigneusement chaque détail du processus primaire et fournit une viande de canard de haute qualité en fin de chaîne.

marel.com/duck



capacité axé sur les données
de

« Dans notre nouvelle usine, nous aurons également un système de transformation des pattes Marel, mais les pattes sont destinées à l'exportation uniquement, elles ne sont pas vendues sur le marché intérieur. Quant aux abats, ils ne sont pas consommés en gros volumes en Finlande, ils sont destinés aux aliments pour animaux domestiques. »

Pourquoi avez-vous choisi le système de manipulation de volailles vivantes ATLAS ?

« Le bien-être des animaux est un sujet brûlant en Finlande et c'était l'une des principales raisons pour lesquelles nous avons choisi ATLAS. Lors du chargement automatique des volailles à la ferme avec une machine de capture, ATLAS est très efficace et humain. Il est plus délicat car une SmartStack ne comporte qu'un seul compartiment par couche. Il n'est pas nécessaire de repositionner constamment le tapis d'alimentation comme avec d'autres systèmes. »

« Nous voulons prendre des mesures axées sur les données et contrôler l'ensemble du processus. »

Reijo Äijö, vice-président d'Atria

ATLAS réduit également le coût de notre logistique. Nous pouvons charger plus de volailles sur les camions qu'avec les autres systèmes, ce qui leur donne encore plus d'espace qu'auparavant. Nous espérons également disposer d'un système beaucoup plus hygiénique, car chaque couche de SmartStack est lavée séparément, ce qui permet de nettoyer en profondeur toutes les surfaces.

Nous avons des règles très strictes en matière de bien-être animal et nos vétérinaires les suivent scrupuleusement. Ils se rendront compte que le système CAS SmoothFlow, lorsqu'il est associé à ATLAS, est probablement le système le plus humain, laissant les poulets de chair dans leurs plateaux et les guidant en douceur dans les chambres. »

Qu'attendez-vous du progiciel IMPAQT ?

« Nous voulons que nos processus soient plus axés sur les données qu'auparavant. Nous pensons qu'IMPAQT sera d'une grande aide pour la maintenance, tout en contribuant à améliorer l'éviscération et la qualité des volailles. Nous avons des attentes élevées, par exemple, quant à l'hygiène du processus. Nous tenons également à disposer des informations en temps réel, afin de pouvoir réagir immédiatement si quelque chose ne tourne pas rond. Jusqu'à présent, nous pouvons constater que quelque chose ne tournait pas rond hier ou au cours des deux dernières semaines. Nous pourrions être contraints de procéder à une révision complète sans connaître la raison exacte du problème. Ce sera un grand pas en avant si nous pouvons identifier immédiatement la raison avec IMPAQT. Nous sommes vraiment impatients de voir ce que nous pouvons en tirer. »

Pourquoi avez-vous plusieurs systèmes de pesage et d'évaluation comme IRIS et SmartWeigher ?

L'objectif est d'avoir un bon contrôle du processus à tout moment. En pesant et en évaluant les produits à différents

points de la chaîne, nous pouvons voir si notre processus est performant du point de vue de la qualité du début à la fin. En utilisant les données d'IRIS et de SmartWeigher, nous pouvons également anticiper les commandes des clients à un stade précoce et distribuer les produits en conséquence. Nous voulons être en mesure de réagir de manière appropriée si les résultats s'écartent de nos prévisions. Nous voulons prendre des mesures axées sur des données et contrôler l'ensemble du processus. Par exemple, les chiffres de rendement des filets sont très importants pour nous. Nous devons vraiment savoir ce qui se passe dans les différentes étapes du processus et ce qui affecte le rendement.

La durabilité est-elle un thème fort en Finlande et pour Atria ?

« Oui, nous avons notre propre politique de durabilité et cela affecte tout dans le projet. Nous demandons à nos fournisseurs de construction d'agir de manière durable. Nous essayons de trouver les moyens de production les plus respectueux de l'environnement. L'utilisation de l'énergie, la ventilation et, surtout, la récupération de la chaleur sont des thèmes majeurs. Dans une usine de transformation, de nombreuses machines, compresseurs et autres équipements produisent de la chaleur. Nous devons également éliminer la chaleur de nos chambres froides. Toute cette chaleur est réutilisée, par exemple en réchauffant l'eau pour le lavage. »

L'utilisation de l'eau fait également partie de notre politique durable. Bien que nous disposions de beaucoup d'eau, nous voulons en réduire la quantité. Nous disposons de notre propre station d'épuration, où nous utilisons une combinaison de technologies pour nettoyer les eaux usées. Ensuite, elle est acheminée vers l'approvisionnement en eau de la communauté où le traitement final est effectué. »

À propos d'Atria

Atria est une entreprise alimentaire de premier plan en Europe du Nord. Les ventes nettes du groupe dépassent 1,5 milliard d'euros, et elle emploie environ 4440 personnes. Les opérations sont divisées en trois secteurs d'activité : Atria Finlande, Atria Suède et Atria Estonie et Danemark. L'objectif stratégique d'Atria est de devenir la principale entreprise alimentaire d'Europe du Nord. Le renouvellement des opérations et des offres de la société, la croissance rentable et l'augmentation de la valeur de la propriété soutiennent les trois piliers des opérations et de la culture d'Atria : expertise commerciale, fonctionnement efficace et valeurs responsables et durables.

atria.com



Atria
PÄIHITTEILÖITÄ VUODESTA 1962

Eva van der Velde (Marel) à propos de l'éviscéreuse Nuova-i

« Nuova-i apporte une grande valeur ajoutée »

Eva van der Velde, technologue en produits chez Marel, évalue la toute nouvelle éviscéreuse Nuova-i de Marel, qui fonctionne dans un environnement de production réel depuis plusieurs mois maintenant. « Nuova-i apporte certainement beaucoup de valeur ajoutée. Il apporte la tranquillité d'esprit tant dans les services de production que dans les services techniques, car les performances sont constantes, c'est-à-dire toujours élevées »

« Avec Nuova-i, les performances d'éviscération sont connues à tout moment et sont plus stables que jamais. Le personnel sait exactement ce qu'il doit faire et il en fait beaucoup moins que d'habitude. Il peut travailler de manière plus structurée. »

Contrôle des lots

Les transformateurs de volailles transforment généralement des lots de différents poids, de 1700 à 3200 grammes de poids vif moyen, par exemple. L'art de l'éviscération de volaille consiste à maintenir une performance élevée avec tous les poids et à obtenir aussi de bonnes performances dans la ligne de récolte des abats. La combinaison des deux compétences rend la tâche délicate, mais Marel s'en sort le mieux dans toute comparaison.

La transformation correcte des variations de poids du lot est l'un des aspects les plus importants de l'éviscération. Jusqu'à présent, les réglages d'éviscération correspondaient à un poids de lot donné. La transformation d'un lot plus léger avec ces mêmes réglages compromettrait les performances. En revanche, le réglage de la machine pour un poids moyen

différent du lot exigeait une intervention précise de la part d'experts qui savaient ce qu'ils faisaient.

Eva van der Velde commente : « Avec Nuova-i, chaque opérateur sait ce qu'il doit faire avec chaque lot. Lorsqu'un gros lot arrive, il suffit de sélectionner le bon programme sur l'écran tactile. Les réglages de la machine s'ajustent alors d'eux-mêmes. Lorsque les volailles légères, vous appuyez sur l'icône avec le petit poulet pour activer le programme correspondant ; c'est aussi simple que cela.

« Les performances de l'éviscération sont connues à tout moment et sont plus stables que jamais »

Eva van der Velde, technologue en produits chez Marel Poultry

Cela fonctionne à merveille. Les performances restent incroyablement stables.»

Une accélération axée sur les données

Nuova-i donne confiance dans la chaîne de production, car elle est axée sur des données et dépend moins de l'interprétation humaine. Eva van der Velde poursuit : « Auparavant, lorsque quelque chose semblait ne pas fonctionner, un appel d'urgence était immédiatement envoyé au service technique. Puis les techniciens commençaient à tout réviser, car ils ne savaient pas où chercher la cause. Cela coûtait beaucoup d'heures inutiles, surtout si, en fin de compte, tout allait bien. Avec Nuova-i, les chiffres sont constants et le temps de fonctionnement est proche du maximum. Il n'y a plus d'incidents inattendus et il n'y a plus de raison de paniquer ou d'appeler d'urgence le service technique. L'écran indique en temps réel quand l'une des unités d'éviscération tend à être sous-performante ou nécessite une maintenance. On a largement le temps de prendre des mesures préventives. »

Avec Nuova-i, les transformateurs auront à portée de main des données plus fiables et plus pertinentes, ce qui constitue certainement une grande valeur ajoutée. Ils peuvent être plus axés sur les données que jamais, ce qui leur permet de prévoir même le rendement obtenu.

Performance en temps réel

Le logiciel intégré Nuova-i, dans sa forme la plus complète, est combiné avec le logiciel IMPAQT pour la ligne primaire.

Le transformateur tchèque voit le marché de la découpe se développer à l'avenir

Vodnanska Drubez renouvelle

« L'année dernière, en collaboration avec Marel, nous avons considérablement renouvelé le process secondaire de découpe, de désossage, de calibrage et de mise en lots de poulets dans notre usine de Vodnany », selon Milan Riha, directeur général de Vodnanska Drubez. « Nous avons besoin d'augmenter notre capacité et nous cherchions des moyens d'améliorer les performances et la qualité des produits. »

« Les chaînes de supermarchés tchèques se tournent de plus en plus vers les emballages à poids et prix unitaires. Nous tenions à automatiser ce process à forte intensité de main-d'œuvre et à réduire les pertes. Une autre priorité des supermarchés est de s'assurer que leurs filets ne contiennent pas de fragments d'os ou d'autres contaminants. Nous avons voulu aborder ce point également. »

Pour ce renouvellement, Marel a fourni une toute nouvelle ligne de découpe ACM-NT, deux lignes semi-automatiques de filetage de coffres AMF-i, une ligne de désossage de cuisses entières, un équipement de détection des os SensorX, une calibreuse, une peseuse multi-têtes, un RoboBatcher et un système I-Cut122, qui, une fois assemblés, deviennent un « Robot avec un Couteau ». Dans le même temps, Marel a pu intégrer l'équipement Marel existant de Vodnanska Drubez dans le nouveau process.

Une activité de découpe en plein essor

Vodnanska Drubez avait déjà une longue expérience en systèmes automatiques de découpe et de désossage de coffres Marel. M. Riha poursuit : « avec notre nouveau système ACM-NT, la capacité de découpe est désormais considérablement plus importante. Nous sommes également en mesure de couper les ailes dans leurs articulations individuelles, ce qui augmente la gamme de produits d'ailes que nous pouvons offrir à nos clients. Nous avons laissé de la place pour un deuxième système ACM-NT, car nous voyons notre activité de découpe se développer à l'avenir. »

Désossage de coffres et cuisses

Milan Riha est particulièrement enthousiaste à l'égard des nouveaux systèmes de filetage de coffres AMF-i de Vodnanska Drubez. « Nous pouvons produire une grande variété de produits de filet de blanc sur les deux systèmes. Nous apprécions particulièrement la capacité du système à adapter ses modules à chaque coffre individuel. Nous avons maintenant des rendements encore plus élevés et une qualité de produit encore meilleure. » L'équipement de détection des os SensorX termine l'opération de filetage de blancs, garantissant que tous les filets sont exempts d'os résiduels et d'autres contaminants. Vodnanska Drubez désosse environ 30 % de ses cuisses sur une nouvelle ligne de désossage de cuisses entières. Une grande partie de la viande de cuisse produite est destinée à la large gamme de produits savoureux de transformation ultérieure de l'entreprise.

Pertes minimales

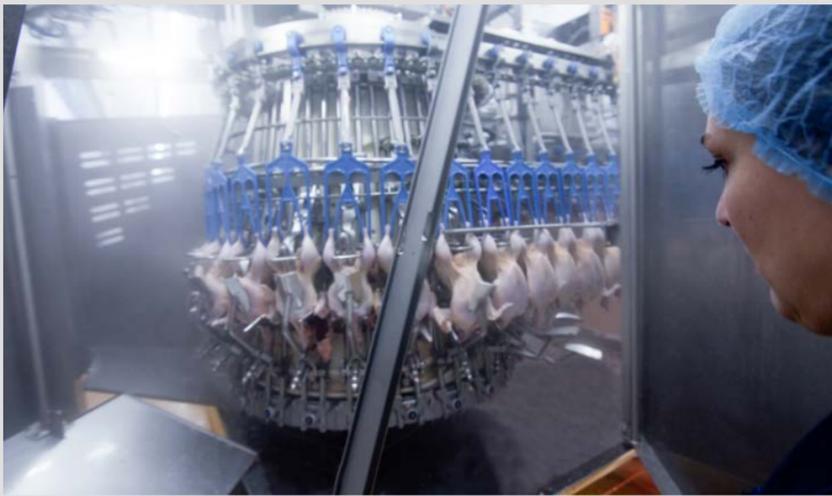
Vodnanska Drubez connaissait déjà la valeur que le système I-Cut 122 pouvait apporter à son exploitation. La décision d'acheter un deuxième système parle d'elle-même. M. Riha commente : « Nous avons toujours voulu produire divers produits à partir de viande fraîche désossée présentant une forme et des poids uniformes, ce que nos clients



du commerce de détail et de la restauration attendent précisément de nous. Avec le deuxième système I-Cut, nous avons effectivement doublé la capacité dans un domaine important tant pour nous que pour nos clients. » La création d'emballages à prix et poids unitaires à la main demande beaucoup de travail et peut entraîner des pertes inacceptables, deux bonnes raisons pour adopter l'automatisation. Vodnanska Drubez utilise désormais un « Robot avec un couteau » pour les emballages de filets frais à poids fixe et une Peseuse Multi-têtes Marel pour les emballages à poids fixe de portions fraîches ou congelées avec ou sans os.

Technologies innovantes

Milan Riha commente : « Nous sommes ravis de notre Robot avec un Couteau, car il nous a permis d'économiser beaucoup de travail et de réduire considérablement les pertes. Nous



Cette coopération logicielle fait apparaître des données supplémentaires en temps réel sur l'écran de l'IHM de Nuova-i, telles que des informations sur les « volailles accrochées par une seule cuisse » et les performances des crochets. Le nouvel écran de l'IHM est très facile à utiliser. « Cela ne demande pas beaucoup d'entraînement. Une demi-heure d'instruction suffira. Le fonctionnement de la machine est aussi simple que cela. »

Hygiène et crochet à viscères

« Les nouvelles améliorations technologiques de Nuova-i, comme la nouvelle cuillère, ont définitivement rendu l'ensemble de l'opération plus hygiénique. Grâce à une meilleure séparation du paquet de viscères, le process est beaucoup plus propre. Le paquet est également plus compact. Les intestins pendent moins, il y a donc moins de salissures et moins de risques de contamination croisée. Aucun reste intestinal n'est laissé dans la chaîne d'éviscération. »

Eva van der Velde parle également du nouveau crochet à viscères : « La connexion avec IMPAQT permet aux transformateurs de voir spécifiquement les performances des nouveaux crochets à viscères. Leurs performances sont plus stables et plus durables, car ils s'usent moins et sont plus robustes. Un autre avantage du nouveau crochet est qu'il laisse tomber moins de 0,5 % des paquets. »

Récolte d'abats

La récolte des abats ne peut pas être adaptée ; il s'agit d'une méthode de travail uniforme et identique pour tous les produits entrants. Il est donc logique que le process de récolte des abats bénéficie grandement du paquet de viscères cohérent et compact produit par Nuova-i. « Il n'y a plus de différents types de paquets, comme celui qui est un peu déchiré ou un autre qui a de longues viscères. Ils sont tous identiques, il n'y a donc pratiquement aucune perte lors de la récolte », conclut Eva van der Velde.

marel.com/nuova-i



son process secondaire

aimons la façon intelligente dont Marel a combiné deux technologies, RoboBatcher et I-Cut, pour nous donner exactement le poids des emballages que nous voulons. Si le filet entrant doit être coupé pour s'adapter à la taille de l'emballage que nous produisons, TrimSort s'assure que cette coupe est séparée. Les emballages ont également une belle apparence, car cette machine intelligente dispose les filets de manière ordonnée sur leurs plateaux. Avec le RoboBatcher, la peseuse multi-têtes et notre nouvelle calibreuse Marel, nous sommes extrêmement flexibles et pouvons maintenant satisfaire automatiquement pratiquement toutes les demandes des clients pour des emballages dimensionnés ou à poids fixes en utilisant l'un de ces systèmes d'automatisation. »

« Nous pouvons satisfaire pratiquement toutes les demandes des clients en matière d'emballages dimensionnés ou à poids fixe »

Milan Riha, directeur général de Vodnanska Drubez

Une mise en œuvre réussie malgré la pandémie de Covid

La mise à niveau a eu lieu l'année dernière lors de la première vague de Covid. Milan Riha poursuit : « La pandémie de Covid a compliqué les choses pour nous et pour Marel. Nous avons été très satisfaits de la façon dont Marel a géré cette situation difficile. Leur soutien, tant depuis Boxmeer que sur place à Vodnany, était de premier ordre et nous a donné toute la confiance dont nous avions besoin. Nous sommes satisfaits

de la performance de l'équipement. Il a très certainement répondu à nos attentes. » Vodnanska Drubez a l'intention de mettre à jour son process primaire à Vodnany l'année prochaine. Il est également

prévu d'acheter de nouveaux équipements pour l'usine de transformation de poulets de Modrice, près de Brno. Marel est convaincue de pouvoir développer une relation qui remonte à de nombreuses années.



À propos de Vodnanska Drubez

Vodnanska Drubez est la plus grande intégration de poulets dans la République tchèque et le seul producteur de canards en volume du pays. La société fabrique une large gamme d'articles frais et congelés à base de poulet et de canard, allant des volailles entières et des portions fraîches et congelées à une sélection complète d'aliments transformés prêts à cuire et prêts à consommer. Vodnanska Drubez possède deux usines de transformation pour les poulets et une pour les canards.

vodnanskadrubez.cz



Le transformateur hongrois Master Good bénéficie du logiciel Marel IMPAQT

« Meilleure communication – grâce à IMPAQT »

Master Good est une entreprise avicole hongroise tournée vers l'avenir, qui transforme environ 260 000 volailles par jour et travaille en deux équipes, six jours par semaine. La ligne de transformation primaire fonctionne à une vitesse de 15 000 pph, ce qui rend impossible la mesure de l'efficacité à l'œil humain. L'aide du logiciel unique et intelligent IMPAQT de Marel est nécessaire. Nóra Moldvai-Villányi, contrôleur de production chez Master Good, raconte comment la mise en œuvre d'IMPAQT a bénéficié au process primaire.

Pourquoi avez-vous estimé avoir besoin du logiciel IMPAQT ?

« Nous n'avions pas une vision claire des performances de nos équipements. Le département technique et les responsables de la production de la ligne primaire avaient souvent des avis différents sur l'efficacité du process. Les performances variant d'un lot à l'autre, voire d'une minute à l'autre, leurs jugements étaient subjectifs et dépendaient du moment où ils examinaient le process. Maintenant qu'IMPAQT contrôle chaque crochet individuellement, nos rapports sont objectifs, basés sur un intervalle bien défini et sur la production globale. Par conséquent, nous n'avons plus de mauvaise communication. »

Quel genre de problèmes vouliez-vous résoudre en mettant en œuvre l'IMPAQT qui ne pouvaient pas être résolus auparavant ?

« IMPAQT nous donne un aperçu réaliste et en temps réel des performances de la ligne primaire. Mais le plus important est qu'il peut aussi nous aider à nous concentrer sur un certain problème, à rassembler toutes les données nécessaires et à trouver ainsi la cause profonde du problème en temps réel. En disposant de plusieurs points de détection de produits dans la ligne, nous pouvons voir où se produisent la plupart des pertes de produits. Nous pouvons décider comment éviter cette perte. Nous pouvons vérifier les résultats de nos mesures préventives. »

« C'est notre département technique qui bénéficie le plus d'IMPAQT. Il est très enthousiaste et l'utilise fréquemment. »

Nóra Moldvai-Villányi, contrôleur de la production chez Master Good

Comment utilisez-vous IMPAQT dans votre usine de transformation ?

« IMPAQT n'est pas un outil qui permet de résoudre des incidents soudains. Nous préférons l'utiliser comme un outil de suivi des tendances, qui nous alerte en cas de baisse des performances dans un domaine particulier. Cela signifie que nous pouvons réagir plus rapidement et plus efficacement. Actuellement, c'est notre département technique qui bénéficie le plus d'IMPAQT. Il est très enthousiaste et l'utilise fréquemment. Les tableaux de bord Nuova, LineLink DE et EC leur sont d'une aide permanente. Ils gardent constamment un œil sur ces tableaux de bord, repèrent les problèmes et peuvent réagir rapidement si la performance d'une unité baisse.

Mais comme IMPAQT peut surveiller beaucoup d'autres choses, nous continuons à créer des process qui conduiront à un temps de fonctionnement plus élevé. Par exemple, le

rapport d'arrêt de ligne que nous utilisons actuellement n'est pas précis à 100 %. Nous aimerions utiliser les données d'IMPAQT pour restructurer ce rapport. L'éditeur d'événements nous permet de voir l'heure et la durée exactes de chaque arrêt et le motif. De cette façon, le rapport d'arrêt de ligne sera plus précis. Il faudra moins de temps pour enregistrer les temps d'arrêt. Nous pourrions également consulter les statistiques sur les temps d'arrêt. »

IMPAQT a-t-il déjà permis d'obtenir de meilleures performances ?

« Oui, certainement. Les gésiers, les cœurs et les foies sont des produits très importants pour nous. Nous accordons toujours beaucoup d'attention à la prévention de la perte de ces produits. Comme ce process commence avec l'éviscéreuse Nuova, il est crucial que nous puissions surveiller de près son fonctionnement. Avec IMPAQT, notre équipe technique peut

garder un œil constant sur cette machine en consultant le tableau de bord des performances de Nuova. Cet écran leur montre non seulement les performances globales, mais aussi directement quelle unité n'est pas performante et doit être réparée ou remplacée au plus vite. »

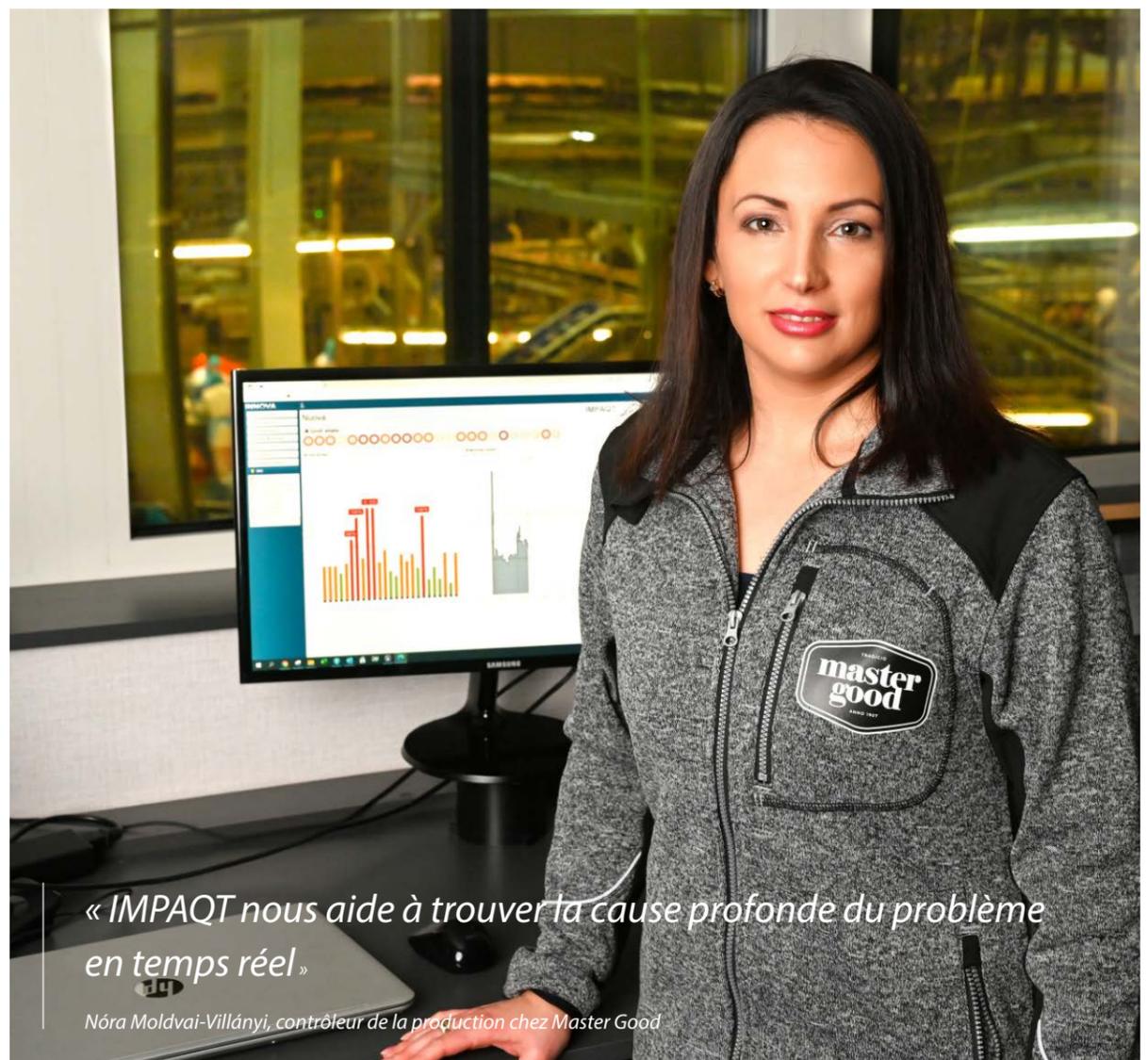
IMPAQT vous facilite-t-il la vie ?

« Oui, c'est vrai. Surtout quand je regarde la maintenance. Outre les tableaux de bord déjà mentionnés, le rapport de crochets défectueux est également un rapport à consulter absolument. Chaque crochet transfère de nombreuses volailles chaque jour. Un crochet défectueux entraînera une perte de produit chaque fois que le tapis fait un tour. Il est donc important de reconnaître les crochets qui sont cassés ou endommagés. Grâce au rapport sur les crochets défectueux, notre service de maintenance peut facilement identifier les crochets défectueux dans la ligne et les remplacer dès que possible. »

Avez-vous des souhaits pour l'avenir ?

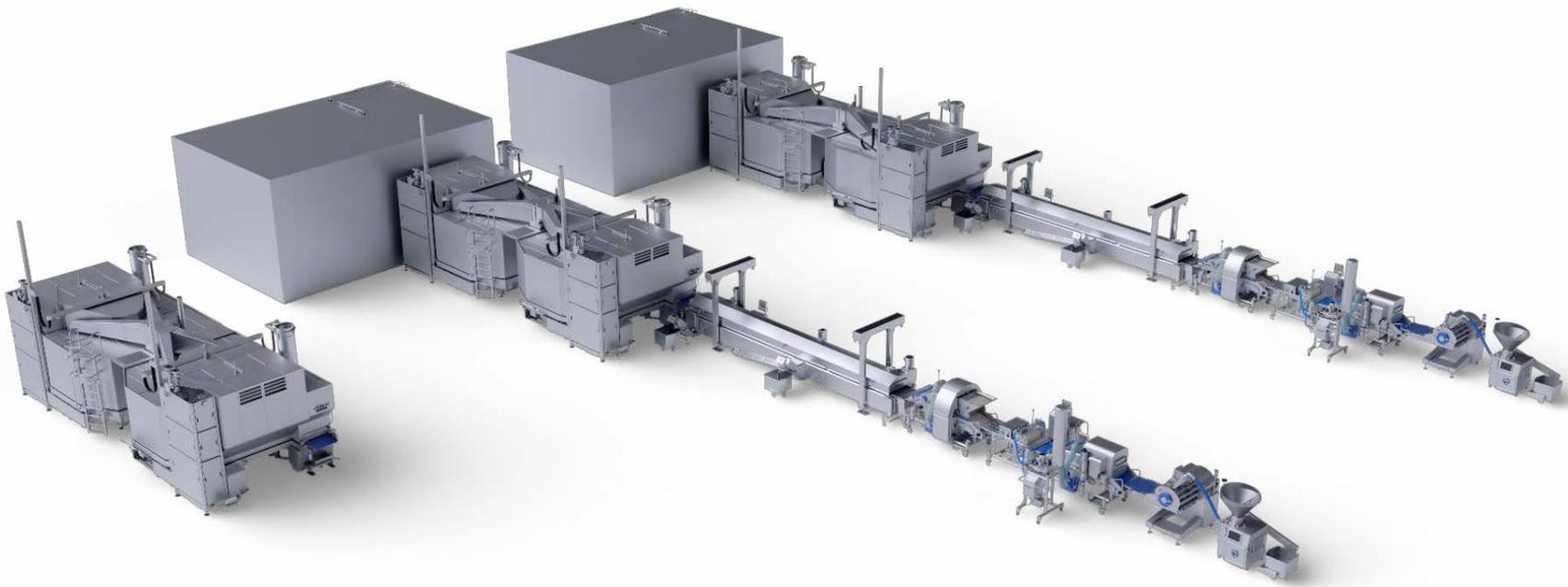
« Il y a encore des domaines d'IMPAQT que nous n'utilisons pas encore, alors que dans d'autres domaines, nous aimerions avoir plus d'options. Par exemple, il serait utile de savoir s'il manque la cuisse gauche ou la cuisse droite d'une volaille accrochée par une seule cuisse. Grâce à des réunions fructueuses avec l'équipe Marel, nous avons déjà pu discuter de nos souhaits. Nous espérons qu'ils seront bientôt exaucés. »

mastergood.hu



« IMPAQT nous aide à trouver la cause profonde du problème en temps réel »

Nóra Moldvai-Villányi, contrôleur de la production chez Master Good



Définir la référence technologique et de production pour les aliments préparés

Aurora Coop installe la plus grande usine nouvelle de transformation secondaire au Brésil

À la fin de l'année 2021, Aurora Coop et Marel ont convenu d'installer la plus grande usine entièrement nouvelle de transformation secondaire au Brésil. La nouvelle installation, située à Chapecó (Santa Catarina), au centre de neuf autres usines de transformation de volailles appartenant à la coopérative, devrait entrer en production en juin 2023. Le projet, conçu pour servir les marchés nationaux et étrangers, sera une référence en Amérique latine, tant sur le plan de la technologie que du volume de production, avec une capacité de transformation de plus de 20 000 kg de produit final par heure.

Avec un investissement initialement budgétisé à 550 millions de R\$ [100 millions de dollars], l'unité industrielle s'étendra sur une superficie de 40 000 m². Elle sera installée dans le complexe industriel d'Aurora Coop, qui s'étend sur plus de 1,7 million de m². L'usine entièrement nouvelle devrait générer 450 nouveaux emplois.

Faire face à la croissance

Selon Neivor Canton, P.-D.G. d'Aurora Coop, ce projet s'inscrit dans la vision stratégique de la coopérative, qui vise à servir un consommateur de plus en plus exigeant, à la recherche de produits prêts à cuisiner, qui allient commodité et saveur. « Nous savons que les gens mangent davantage de protéines animales. Nous devons donc trouver une meilleure destination pour notre matière première et ajouter plus de valeur dans nos usines de transformation. Nous sommes conscients de la croissance, tant sur le marché intérieur que sur les marchés d'exportation, de la consommation de produits à plus forte valeur ajoutée. »

Quatre lignes

En construisant cette usine entièrement nouvelle, Aurora Coop révolutionne la transformation secondaire au Brésil et apporte une nouvelle norme de qualité sur le marché. Dans ce projet majeur, Marel a été choisie comme partenaire

pour fournir toute la technologie nécessaire à la production d'une large gamme de produits prêts à consommer finaux. Aurora Coop a acheté quatre lignes différentes de produits alimentaires prêts à consommer, avec la possibilité d'ajouter une ligne supplémentaire à l'avenir.

Le projet comprend le dernier équipement de pointe de Marel, avec toutes les options. Chaque ligne d'aliments prêts à consommer sera équipée du RevoPortioner 1000. C'est la première fois que cette solution de formage sera installée en Amérique latine. Grâce à sa technologie de formage à basse pression, cette solution offre des avantages substantiels en termes de performances par rapport à la concurrence.

Premier Four Modulaire

Parmi les solutions haut de gamme, Aurora Coop a également choisi d'installer les premiers Fours Modulaires en Amérique latine. Ces fours MOS présentent de nombreux avantages technologiques et une intelligence unique, garantissant des gains de productivité et de rendement.

L'une des lignes d'aliments prêts à consommer sera entièrement équipée du logiciel Innova pour le contrôle central des équipements. Cela permettra de garantir un processus de production cohérent et contrôlé, y compris l'OEE (rendement global des équipements) et l'aperçu des données en temps réel pour la ligne de transformation.

Redéfinir la production d'aliments

Ruud Berkers, directeur régional des ventes au Brésil, déclare : « Avec toutes ces solutions innovantes et Marel comme fournisseur complet, Aurora Coop redéfinit la façon dont les aliments préparés sont produits au Brésil. »

Neivor Canton ajoute : « Aurora Coop est toujours à la recherche de partenaires de projets offrant les plus hauts niveaux de fiabilité et de sécurité, qui peuvent garantir la qualité et la performance de nos produits. « Marel est un grand fournisseur de solutions technologiques pour

l'industrie alimentaire, exactement ce qu'Aurora Coop recherche comme partenaire ! »

Un partenariat renforcé

Au début de l'année 2021, les entreprises ont signé un contrat majeur qui attribue à Marel la modernisation de quatre usines d'Aurora. « Aurora Coop est en croissance continue et compte sur des partenaires comme Marel pour la mise en œuvre de nos projets », déclare Neivor Canton.

Pour lui, le nouveau centre de démonstration et de formation Progress Point de Marel, récemment installé à Campinas (São Paulo), renforce le partenariat. « Chaque fois que cela sera nécessaire, nous utiliserons cette installation pour le développement de nos nouveaux produits. »

Tendances de consommation

Pour développer de nouveaux produits, Aurora Coop analyse le comportement du consommateur brésilien. « Les produits frais sont toujours très pertinents pour les consommateurs. Pendant la pandémie, nous avons constaté une augmentation du nombre de consommateurs qui ont commencé à cuisiner leurs propres repas à la maison. Les produits naturels nécessitant une préparation et les produits transformés, qui sont pratiques et commodes, sont consommés dans la plupart des foyers brésiliens, en fonction de la situation et du temps disponible », déclare Neivor Canton, P.-D.G. d'Aurora Coop.

Dans ce contexte, il affirme qu'Aurora Coop est très attentive à la demande des clients et qu'elle est toujours à la recherche d'opportunités pour être présente à tous les moments où la volaille est consommée. Un mélange de produits diversifiés et savoureux permettra de satisfaire un consommateur de plus en plus exigeant.

auroraalimentos.com.br



Neivor Canton, P.-D.G. d'Aurora Coop

Les produits I-Cut 122 TrimSort et RevoCrumb de Marel apportent une grande valeur ajoutée

Des flux de process stables : la base de la diversité des produits de Vosso

Avec des usines à Ostbevern, en Allemagne, et à Santa Catarina, au Brésil, le transformateur allemand Vosso fabrique des produits surgelés prêts à consommer de grande qualité. L'accent est mis sur le traitement des filets de blanc de poulet. Les clients de Vosso demandent une variété toujours plus grande de produits finis. Pour garantir des produits finis de qualité supérieure, des process stables, constants et fiables sont nécessaires.



Le directeur de l'usine, Alfons Wittkamp, parle des différents facteurs qui ont conduit à l'intégration de trois systèmes de portionnement Marel I-Cut 122 et d'un système de panage Marel RevoCrumb dans le process.

I-Cut 122 avec TrimSort = 1^{er} choix

La tendance à l'augmentation du poids des poulets se traduit par des filets de blanc de poulet plus grands. Le client final, cependant, exige des portions plus petites. Le fabricant de produits surgelés prêts à consommer Vosso a également remarqué cette tendance. Le poids des matières premières ne correspond plus aux exigences souhaitées par le consommateur final. C'est pourquoi Vosso avait besoin d'une solution permettant de traiter une variété de produits à base de filets de manière flexible. Les filets doivent être coupés en différentes portions en une seule opération. Le poids des portions doit être très stable, afin que les process en aval, comme la panure, puissent être contrôlés de manière optimale.

Une performance excellente

Alfons Wittkamp explique : « À partir du filet brut, nous découpons jusqu'à trois produits qui doivent être automatiquement affectés à différents process de production. Pour nous, la précision du nouveau I-Cut 122 TrimSort

combiné au Marel SpeedSort a été décisive. Les performances du TrimSort, notamment sur les très petites portions, sont excellentes. Nous obtenons ainsi un produit fiable pour la suite du traitement. Deux lignes ont été installées sur notre site d'Ostbevern, une autre ligne sur le site de Santa Catarina au Brésil. Les systèmes ont été installés en 2021 et ils fonctionnent parfaitement et à notre entière satisfaction. » L'ensemble de la solution de portionnement est relié à un progiciel global Innova, permettant à Vosso de gérer les recettes de portionnement souhaitées depuis la salle de contrôle.

RevoCrumb, une décision d'équipe

La panure des produits de viande est l'une des activités principales de Vosso. Ce n'est pas sans raison que l'entreprise était au premier rang lorsque Marel a lancé sa nouvelle gamme de produits pour les systèmes de panage humide et sec. « La vitesse élevée du tapis avec une panure améliorée est très convaincante. Le nouveau RevoCrumb montre ses avantages, notamment pour la chapelure grossière. « L'écrasement » de la panure n'est plus un problème, par rapport aux autres systèmes de panure sur le marché. La panure reste grumelleuse, même après une longue période de production, une valeur ajoutée absolue par rapport à la RotoCrumb que nous avions auparavant. » Après un autre test intensif avec les propres produits de viande de volaille de Vosso, l'équipe de Vosso a pu prendre une décision unanime. Quelques mois plus tard, la ligne comprenant un CrumbFeeder Marel a été installée. « La ligne fonctionne parfaitement. C'était la bonne décision pour Vosso. »

Produits finis

Vosso est spécialisée dans la fabrication de produits finis surgelés prêts à consommer de haute qualité. La matière première est principalement constituée de viande de muscle entier, bien que la viande formée dans le RevoPortioner de Marel soit également traitée. En mettant l'accent sur la volaille, Vosso fabrique tous les produits imaginables pour le secteur des aliments prêts à consommer. L'entreprise fournit une large gamme de produits surgelés aux marchés de la vente au détail et de la restauration, tels que des filets, des cordons bleus, des steaks, des mini-escalopes, des médaillons, des nuggets, des ailes de poulet et des lanières de blanc de poulet.

Fiable et proche

Les premiers contacts entre Vosso et Marel datent du début des années 2000. Outre les I-Cuts, SpeedSorts, RevoPortioner, RevoCrumb et CrumbFeeder, Vosso dispose également de la technologie de pesage et de triage de Marel dans son parc de machines.

Lors du choix d'un fournisseur, le service est un critère important pour Vosso. « Le service ne doit pas être négligé lors d'une décision d'achat. La proximité géographique du site de service d'Osnabrück et de Boxmeer est un argument de poids. Nous sommes conscients que nous avons parfois besoin d'un service rapide et fiable. Si un fournisseur de machines ne dispose que d'un seul technicien de service pour une région, nous ne pouvons pas nous y fier.

Nous avons besoin d'une organisation bien établie comme Marel, avec une présence locale et un réseau de services local. Si un problème survient, Marel peut rapidement envoyer des techniciens et des spécialistes sur place », commente Alfons Wittkamp, citant son expérience avec Marel.



À propos de Vosso

Le siège de Vosso à Ostbevern se trouve à environ 20 km au nord-est de Münster. Bernhard et Maria Vosskötter y ont fondé l'entreprise Vosso en 1982. La croissance constante de l'entreprise au cours des 40 dernières années a conduit à une expansion continue des bâtiments de production et des bureaux. Avec plus de 700 employés, l'entreprise de la famille Vosskötter, qui connaît une croissance rapide, est le principal employeur local. Vosso est un spécialiste des surgelés prêts à consommer pour la volaille, le bœuf et le porc, tandis que les produits végétariens et végétaliens gagnent en importance. Aujourd'hui, Vosso expédie ses produits dans le monde entier et est très bien implanté sur les marchés européens, nord-africains, canadiens et orientaux. Il y a plus de 15 ans, Vosso a construit une usine à Lages, Santa Catarina, dans le sud du Brésil. Aujourd'hui, Vosso y emploie plus de 500 personnes.

vosso.de



À gauche Thomas Heidenescher, directeur des ventes de volailles chez Marel, à droite Alfons Wittkamp, directeur de l'usine de Vosso

Dans le respect des réglementations les plus strictes, May Harvest utilise des concepts uniques en matière d'eaux usées

Première traitement d'eaux de son genre aux Philippines

La nouvelle station d'épuration des eaux de May Harvest est la première de ce type aux Philippines. Des poissons nageant dans le bassin d'eau, le « nettoyage » d'un ruisseau pollué et l'irrigation avec de l'eau recyclée sont des concepts uniques dans le pays. Malgré les confinements et les typhons, le projet a été mis en œuvre de manière très fluide et très rapide, avec le soutien à distance de Marel. Efen Martinez, président et président du conseil d'administration de May Harvest Corporation, parle du projet.

« Lorsque nous avons démarré cette installation en 1997, nous avions déjà notre propre petite installation d'épuration des eaux. Nous avions une grande capacité à l'époque mais, après avoir agrandi notre usine de traitement de 6000 à 10 000 pph [100 à 166 ppm], le volume des eaux usées a considérablement augmenté. C'est pourquoi nous avons besoin de capacités supplémentaires. Nous avons demandé à Marel de nous montrer un site opérationnel de cette taille en Europe et Mike Jansen (directeur des ventes pour l'industrie chez Marel Water) nous a invités à voir une usine d'épuration des eaux usées aux Pays-Bas. Cela nous a convaincus de nous associer à Marel. Maintenant, notre système d'épuration de l'eau est conçu pour 10 000 volailles.»

Réglementation aux Philippines

Le ministère de l'environnement et des ressources naturelles des Philippines exige que chaque usine, en particulier les unités de fabrication, dispose d'une station d'épuration des eaux usées. « Mais seules très peu d'entreprises sont en mesure de se conformer à ces réglementations. Je pense que nous sommes la première et la seule entreprise aux Philippines à gérer une telle station d'épuration des eaux selon les règles les plus strictes. »

Configuration

John Fuentes, chef de projet de May Harvest, déclare : « Heureusement, notre président a eu la clairvoyance d'installer tout de suite un grand bassin d'aération. Avec un volume d'environ 6000 mètres cubes, nous n'avons pas eu besoin de le reconstruire. Sur la base de notre système existant, nous avons installé deux grilles courbes, un réservoir d'égalisation, une installation de prétraitement avec une unité de flottation à l'air dissous (FAD) et un nouveau clarificateur.

Alimentation d'eau

Pour l'alimentation en eau, May Harvest pompe l'eau de son propre puits d'eau de source. Mais l'entreprise tient à réduire la consommation d'eau. Ce n'est pas exigé par le gouvernement, mais c'est une priorité pour l'entreprise. May Harvest est vraiment en tête de liste ici. « Jusqu'à présent, nous avons pu réduire nos besoins en eau par volaille de 18 à 12 litres. En recyclant

nos eaux usées, nous pourrions même réduire ce chiffre à 10 ou 9 litres par volaille. C'est notre objectif », déclare Efen Martinez.

Aquarium

John Fuentes ajoute : « L'eau du bassin d'aération a une couleur brune, ce qui est le signe de bactéries très saines qui nettoient notre eau. En fait, nous avons des poissons qui nagent dans notre clarificateur. Nous voulons montrer à nos visiteurs la haute qualité de notre eau traitée, que des animaux peuvent survivre dans l'eau que nous traitons. S'ils peuvent survivre, cela signifie que notre système fonctionne. En fait, nous ne l'appelons plus de l'eau sale. Le seul problème, c'est que nous ne pouvons pas la boire. »

« Nous ne l'appelons plus de l'eau sale. Le seul problème, c'est que nous ne pouvons pas la boire. »

Nettoyage du ruisseau

« Nous recyclons l'eau pour l'irrigation des rizières situées juste à côté de nos locaux. Nous la pompions également dans certaines zones sales de l'usine, pour nettoyer les sols, les poulaillers et les pneus des camions. Nous réutilisons 30 % de l'eau totale que nous traitons. Les 70 % restants sont déversés dans un ruisseau assez pollué. Nous sommes entourés d'autres fermes locales qui rejettent des sous-produits animaux dans le même ruisseau. Nous avons prélevé des échantillons d'eau avant et après notre usine pour montrer que nos volumes d'eau rejetés diluent réellement la pollution et nettoient le ruisseau. »

Confinements et typhons

Malgré les confinements aux Philippines dus à la pandémie de Covid-19, la construction s'est poursuivie. La partie difficile, cependant, était l'absence des ingénieurs étrangers de Marel. « Mais nous avons trouvé une façon de travailler qui était très bénéfique pour les deux parties. Nous avons des réunions virtuelles tous les deux jours et nous pouvions communiquer de manière transparente avec des images et des vidéos. Nous pouvions poser ou publier des questions, suivies par des réponses très rapides de Marel. Finalement, un ingénieur de Marel a réussi à venir chez nous et il ne lui a fallu que deux semaines pour mettre tout le système en service », raconte Efen Martinez. « Le processus de construction s'est déroulé de manière très fluide, sans aucun retard, malgré les typhons et autres intempéries. En huit mois, nous avons pu tout construire. Nous avons même pu continuer à utiliser nos systèmes de traitement existants pendant la construction. Tout cela n'a été possible que grâce aux efforts de notre personnel et à l'assistance à distance de Marel, que nous apprécions vraiment. »

mayharvestcorp.com



MAY HARVEST CORPORATION



L'eau du clarificateur de May Harvest est tellement propre que les poissons peuvent y vivre.



L'équipe de May Harvest devant l'usine d'épuration des eaux usées. De gauche à droite : John Fuentes, chef de projet, Efen Martinez, président et président du conseil d'administration, James Daly, développement commercial

La nouvelle ligne d'enrobage de 1000 mm de Marel permet des installations flexibles

Tout est prêt pour un enrobage plus varié à des débits plus élevés

La demande mondiale des consommateurs pour des volumes plus importants et des aliments prêts à consommer plus variés a incité Marel à développer sa nouvelle ligne d'enrobage de 1000 mm. La crise de Covid-19 a accéléré ce process, provoquant des tendances de marché soudaines telles que l'augmentation des repas à domicile et la multiplication des plats à emporter. Les aliments prêts à consommer sont donc encore plus recherchés qu'auparavant. La nouvelle ligne d'enrobage modulaire de 1000 mm de Marel est la meilleure solution possible pour répondre à toute demande de la plus large gamme de produits de qualité supérieure à des volumes élevés.

Plus de produits, plus de produits différents, des produits mélangés et assortis, un passage rapide d'un type de produit à un autre, toutes ces exigences montrent qu'aujourd'hui, les transformateurs d'aliments prêts à consommer doivent offrir une plus grande flexibilité de production. On leur demande de fabriquer une multitude de types de produits, tous à des débits plus élevés que ceux permis par leurs solutions existantes. La pression du marché signifie une pression à la baisse sur les coûts de main-d'œuvre et de production. En outre, les consommateurs n'acceptent dans leur assiette que des aliments prêts à consommer de haute qualité. Les transformateurs avaient du mal à trouver les bonnes solutions d'enrobage qui pouvaient tenir leurs promesses et répondre à toutes les exigences. Jusqu'à aujourd'hui ! La nouvelle ligne d'enrobage de 1000 mm de Marel remplit toutes les conditions. Ses capacités d'enrobage de haute qualité sont

inégales sur le marché, qu'il s'agisse d'enrobage maison, de pâte à tempura, grossier ou de chapelure.

Composants de 1000 mm

Pour permettre un débit plus élevé, l'Applicateur Actif de Farine, l'Applicateur Actif d'Enrobage et l'Applicateur Actif de Pâte à tempura de 1000 mm sont dotés de tapis plus larges et de conceptions plus robustes et plus sûres. Ces systèmes constituent la base parfaite pour un produit final de belle apparence, grâce à une couverture homogène inégalee du dessus et du dessous des produits, pratiquement sans traces de tapis. Les composants les plus distinctifs de la nouvelle gamme 1000 mm sont toutefois RevoCrumb et RevoBreader. Le RevoCrumb donne un contrôle suprême sur la distribution de la chapelure pour des produits enrobés avec précision. Grâce à un système unique de gestion de la chapelure, le RevoCrumb sépare la chapelure grossière de la chapelure fine et permet le réglage indépendant des couches supérieure et inférieure, assurant ainsi une couverture optimale sur toute la surface. Le RevoBreader a des modes de panage à plat et à tambour dans une seule enceinte, ce qui permet de passer rapidement et facilement des produits maison aux produits enrobés standard. La taille unique du tambour du RevoBreader permet d'obtenir une texture d'aspect artisanal inégalee et parfaitement adaptée à la vente au détail ou à la restauration rapide.

Votre produit fini est notre point de départ

Lors de la planification d'une ligne d'enrobage de 1000 mm, il est essentiel de commencer par les produits finis. Chaque produit final peut nécessiter une configuration spécifique. Pour répondre à ces besoins, la ligne d'enrobage modulaire de 1000 mm de Marel comprend plusieurs éléments constitutifs. En permettant différentes combinaisons de modules, cette ligne flexible permet de créer une grande variété de produits finis. Pour passer rapidement d'un type de produit à un autre, des modules peuvent être ajoutés, retirés ou remplacés par d'autres modules. L'installation finale d'une ligne d'enrobage de 1000 mm dans une usine de traitement dépend largement du produit final. La double installation du RevoBreader est idéale pour les produits en vrac avec os, comme les ailes de poulet maison, par exemple. Le premier RevoBreader fait office d'applicateur de pré-farinage. L'enrobage avec préfarinage est appliqué en mode tambour et atteint chaque crevasse des produits « froissés », comme les ailes. Il distribue le produit en

vrac de manière uniforme sur le tapis, évitant ainsi le recours au travail manuel. Un Applicateur Actif de Pâte à Tempura et un deuxième RevoBreader - cette fois pour l'enrobage à sec en mode tambour - complètent le process d'enrobage.

Une gamme plus large

L'évolution des conditions du marché a amené les transformateurs à demander à Marel des systèmes de production d'aliments prêts de plus grande capacité, avec au moins la même qualité d'enrobage que les lignes 600/700. C'est pourquoi la nouvelle ligne d'enrobage de Marel a une largeur de 1000 mm, ce qui permet d'augmenter le débit. De plus, les pertes d'enrobage sont pratiquement inexistantes et l'environnement de travail est propre et exempt de poussière, de pollution et d'allergènes. Par rapport à une ligne de 700 mm, la ligne de 1000 mm de Marel nécessitera un minimum d'espace supplémentaire au sol.

Contrôle total

Lorsqu'elle est combinée au logiciel de la ligne d'aliments prêts à consommer de Marel, la ligne d'enrobage offre encore plus de contrôle sur le process d'enrobage. Le process dépend moins des opérateurs et permet de prendre des décisions axées sur des données pour obtenir un temps de fonctionnement optimal des équipements. Les données de la ligne de traitement sont collectées et analysées pour donner une vision complète de la production. L'amélioration du contrôle du process réduira considérablement les rappels de produits potentiels et les réclamations coûteuses des clients pour des produits non conformes. Une fois l'efficacité de la ligne optimisée, les transformateurs peuvent alors réaliser leur plein potentiel de production, augmentant ainsi leur rentabilité.

Ligne complète d'aliments prêts à consommer de 1000 mm

La nouvelle ligne d'enrobage de 1000 mm est le dernier maillon qui complète la ligne complète d'aliments prêts à consommer de 1000 mm de Marel. Elle s'intègre parfaitement au RevoPortioner 1000 et aux friteuses et fours de 1000 mm existants. Marel dispose toujours d'une solution de pointe pour la production de hamburgers, d'escalopes, d'ailes de poulet, de nuggets ou de pop-corn.

marel.com/convenience



Capacités d'enrobage inégales, qu'il s'agisse d'enrobage maison, de pâte à tempura, grossier ou de chapelure

Minimiser les risques alimentaires en fournissant constamment un produit de qualité A

Spectra : détection des contaminants étrangers mous

Les consommateurs d'aujourd'hui s'attendent à ce que les aliments qu'ils achètent soient de la plus haute qualité. Les entreprises de l'industrie alimentaire sont confrontées à un défi permanent pour prévenir la contamination des aliments. Le plastique, le caoutchouc et d'autres types de contaminants mous ne sont pas faciles à détecter pendant la transformation. En plus de présenter des risques éventuels pour la santé des consommateurs, ces contaminants peuvent causer des dommages importants tant à la marque qu'à l'entreprise. En minimisant ces risques, la solution révolutionnaire d'imagerie Spectra de Marel vous apportera tranquillité d'esprit.

Spectra est une solution inégalée, performante et en ligne pour la détection des plastiques et autres matières étrangères molles sur la viande de volaille désossée et non désossée. Première solution viable de ce type, Spectra propose une imagerie hyperspectrale double face en vol, dépassant largement le champ visuel humain. Le système effectue un balayage de surface de près de 360° pendant la chute libre de la viande de volaille avec la même technologie que celle utilisée par la NASA pour l'exploration spatiale. Les capteurs hyperspectraux sont reliés à un algorithme intelligent pour détecter et éliminer la viande contaminée de manière extrêmement efficace et précise. Spectra est une solution en ligne robuste, facile à intégrer dans votre usine, car sa conception résiste aux environnements de transformation les plus difficiles et fournit des résultats précis tout au long de la journée de production.

Qu'est-ce que la technologie spectrale ?

Quel que soit son niveau de perfectionnement ou son coût, la photographie ne peut pas saisir les anomalies de la structure de surface d'un produit. Par exemple, détecter du plastique orange sur un filet de volaille est très difficile, voire impossible, avec la photographie ou l'œil humain, sans parler d'une ligne de production tournant à plein régime.

Comment l'utilise-t-on ?

La technologie spectrale est utilisée lorsque des informations détaillées sur la structure de la surface sont nécessaires. Grâce à la technologie d'imagerie spectrale, Spectra peut détecter les matières étrangères, telles que le plastique, le caoutchouc et le bois, à la surface d'un produit, contribuant ainsi à la quête permanente de l'industrie de la volaille de fournir des produits de qualité A. Une image spectrale est créée en capturant plusieurs images d'une surface dans différentes bandes d'ondes du spectre électromagnétique, qu'il s'agisse d'images traditionnelles ou d'images invisibles, infrarouges. Ces images sont capturées à l'aide d'un éclairage et de capteurs spécifiques. Ensuite, un logiciel avancé combine et traite les informations de ces images. En analysant la structure chimique d'une surface, il peut détecter des différences dans cette surface.

« Une valeur ajoutée de pointe pour les industries alimentaires »

Michel Picandet, VPE de Tomra Food

Que fait Spectra ?

Un produit de volaille désossé ou avec os entre dans le système Spectra sur un convoyeur d'alimentation. À l'intérieur du système, il passe du convoyeur d'alimentation à un convoyeur inférieur. Pendant la chute entre les tapis, le système capture des images spectrales des deux côtés de la viande. Un logiciel spécialement conçu traite et analyse les images. La technologie spectrale permet de déterminer si un type quelconque de matière étrangère est présent à la surface de la viande. Si des matières étrangères sont détectées, un volet de rejet est activé, détournant automatiquement le produit contaminé dans une boîte. Spectra est entièrement automatique - aucune manipulation manuelle des produits n'a lieu, ce qui élimine le risque inhérent d'erreur humaine. L'automatisation accélère le processus de production et garantit un produit alimentaire d'une qualité supérieure. Spectra a été conçu pour trouver le meilleur équilibre possible entre la détection des plus petits matériaux étrangers et le maintien d'un faible taux de faux positifs, ce qui permet de minimiser les reprises.

Une combinaison parfaite

Spectra n'est pas destiné à remplacer l'inspection par rayons X de SensorX. SensorX se concentre sur les contaminants durs tels que les os et le métal à l'intérieur de la viande. Par conséquent, Spectra et SensorX travaillent en harmonie, chacun remplissant une fonction précise pendant la

transformation. Ce sont des partenaires qui ont pour mission de fournir un produit de qualité supérieure.

En permettant aux transformateurs de fournir un produit de qualité supérieure de façon constante, Spectra réduira les risques de rappels, de réclamations et de coûts connexes. Spectra est synonyme de tranquillité ! En répondant constamment aux attentes des clients, vous protégez votre marque.

marel.com/spectra



Images capturées sur plusieurs longueurs d'onde, dont certaines ne sont pas visibles à l'œil humain



Les images sont combinées et une analyse hyperspectrale est effectuée, fournissant une analyse détaillée de la surface du produit

Un partenariat de pionniers

Spectra est le résultat d'un partenariat fructueux entre Marel et Tomra, un leader en matière de technologie de détection et de tri. Tomra s'appuie sur des décennies d'innovation et d'expertise dans l'industrie alimentaire.

« Nous savons depuis longtemps que Marel est à la pointe de l'industrie alimentaire en matière de solutions innovantes, tant sur le plan matériel que logiciel. La combinaison de cette technologie avec la technologie de pointe de Tomra dans le cadre d'un partenariat de pionniers crée certainement une grande valeur de pointe pour l'industrie alimentaire », commente Michel Picandet, VPE de Tomra Food.

Roger Claessens, VPE de Marel Poultry ajoute : « Grâce aux rapports étroits que nous maintenons avec nos clients, nous savons bien que le plastique et d'autres contaminants représentent un défi énorme pour eux. C'est pourquoi nous investissons autant dans le développement de Spectra ensemble avec Tomra. »

marel.com/spectra

© Copyright Marel Poultry B.V., 2022 : 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