

Entreprise de transformation alimentaire de classe mondiale

INTÉGRATION D'UN SYSTÈME D'ALIMENTATION CENTRALISÉ DES ŒUFS EN VRAC /

LE PROJET ET SES ENJEUX

Une importante usine de transformation souhaitait convertir ses équipements d'alimentation en œufs par baril en un système centralisé en vrac. La livraison des œufs complets, des jaunes ou des blancs dans des camions citernes présentait l'avantage de diminuer les pertes et les risques occasionnés par la manutention de barils. Les œufs ne devant en aucun cas souffrir de la chaleur, la gestion de la température à toutes les étapes du processus représentait un enjeu majeur. Notre équipe a élaboré et mis en place un procédé de transformation s'intégrant à même les installations existantes. Nos services ont notamment inclus :

- > Conception de procédé (*process package Seneca*);
- > Estimations CAPEX et OPEX;
- > Gestion de projet;
- > Ingénierie mécanique et électrique.

NOM DU CLIENT /

Entreprise de transformation alimentaire de classe mondiale

VALEUR DU PROJET /

4 M\$

RÉALISATION /

2005

LA SOLUTION PROPOSÉE

Design adapté

Notre équipe a conçu et dessiné un schéma d'alimentation basé sur le système de contrôle, l'infrastructure centralisée et l'interfaçage du système de froid déjà en place. Le design proposé a minimisé l'investissement en capital requis en nécessitant peu d'équipements neufs.

Système de nettoyage

Notre équipe a conçu le design d'une infrastructure permettant le nettoyage en place en poussant une torpille dans les lignes pour les nettoyer. Puisque le système récupère tout le contenu des lignes, il y a très peu de rejet d'œuf d'autant plus qu'ils sont une matière dispendieuse.

Centralisation

L'intégration centralisée du nouveau système d'alimentation a permis de garder le contrôle sur le temps de résidence des œufs, limitant les risques de péremption. Malgré la complexité inhérente à un système d'alimentation en continu, il a même été possible d'assurer la traçabilité des produits d'œufs en transit dans l'usine.

LES RÉSULTATS OBTENUS /

- > Démarrage des opérations dans les temps;
- > Diminution des coûts d'opération;
- > Avantage concurrentiel important;
- > Diminution des pertes;
- > Réduction des risques de péremption des matières premières;
- > Traçabilité complète.
- > Réduction des risques d'alimentation de la chaîne de production avec des aliments périmés;
- > Élimination des risques de santé-sécurité liés à l'ouverture et à la manipulation des barils par chariots élévateurs;
- > Possibilité d'intégrer d'autres lignes de production basées sur la disponibilité de ces ingrédients en vrac;

LE POINT DE VUE DE NOTRE ÉQUIPE

« Nos équipes ont travaillé fort avant d'entreprendre les travaux de construction. On a pris le temps de bien réfléchir au projet, car on voulait mettre en place un système très robuste. Onze ans plus tard, le système est encore opéré tel quel! »

Raymond Simoneau,

VP, développement de l'ingénierie et des procédés, Seneca