



Une ligne de découpe et conditionnement de volaille à la pointe de l'innovation.

Le saviez-vous ? Dans les ateliers de transformation de volailles, le vide est très souvent utilisé à des fins de convoyage de déchets et produits peu valorisés !

Le Sud-Ouest de la France est réputé à travers le monde pour sa multitude de producteurs de volailles. Qu'elle soit Bio, certifiée ou classique, la volaille ravit les gourmets en quête de terroir et d'authenticité, tout au long de l'année. Le groupe Les Fermiers du Sud-Ouest est un producteur référent sur le marché Français prônant les valeurs d'une origine garantie, d'une qualité de produit et d'un cycle de production sain et respectueux des animaux et de l'environnement. L'un de ses pôles de pro-

duction - Les Fermiers du Gers - s'est offert en 2021 un nouvel outil pour l'abattage, la découpe et le conditionnement de volaille à haut rendement. Ce nouveau bâtiment nécessitant de nouvelles installations en particulier pour l'extraction et traitement des déchets de découpe, l'entreprise a fait appel à BP TECH, - spécialisé dans les solutions clés en main pour la transformation de volaille - pour le dimensionnement et la mise en service de ses nouvelles lignes de production.



Les besoins

Le volailler disposait déjà d'un site d'abattage et de découpe à proximité. Il souhaitait reconstruire une unité complètement nouvelle, afin de bénéficier d'un outil capable d'une productivité accrue. Sur l'ancien site, le convoyage de déchets s'effectue par pompes à anneau liquide et surpresseurs. Ces technologies conviennent au convoyage de déchets, mais nécessitent une consommation d'eau et d'électricité élevées.



Pour son nouveau site, l'efficacité est le mot d'ordre. Les Fermiers du Gers, BP TECH et Leybold ont donc travaillé conjointement pour créer et mettre en service un système centralisé innovant de convoyage des déchets par aspiration. Leybold a fourni la solution de vide appropriée à l'intégrateur BP Tech. Ce dernier a, quant à lui, dimensionné et installé l'ensemble du réseau de convoyage.

La solution de pompage

Le **CLAWVAC** System CP 1200i est la solution de vide qui a remporté tous les suffrages. Il regroupe dans un ensemble compact 4 pompes à bécas **CLAWVAC** 300 m³/h, un micro-automate, les composants électriques, Une solution clé en main, facile à installer, et livrée prête à fonctionner. Basé sur la technologie des pompes à bécas sèches **CLAWVAC**, ce système est spécifiquement adapté aux applications très difficiles, impliquant d'éventuelles contaminations de la pompe par

des particules ou des gaz de processus. À l'intérieur, les pompes sont facilement accessibles en cas de maintenance ou de nettoyage. Afin de limiter les entrées de matière dans les corps de pompes, 2 séparateurs de liquide et 2 filtres à particules ont été ajoutés en amont du coffret, sur la ligne d'aspiration. Les particules véhiculées par l'aspiration sont ainsi aisément retenues, et le débit peut être garanti.

L'un des autres points clés du **CLAWVAC** System CP 1200i est qu'il fonctionne en duo avec les technologies de vitesse variable (VSD) et commutations en cascades. Il permet de générer un vide à la demande en fonction des exigences de production et des cadences tout en étant économe en énergie, l'un des prérequis du client. Le produit fini étant fortement demandé sur des périodes spécifiques de l'année, la ligne de production se doit d'être capable d'encaisser des variations de cadences et de fonctionner en débit réduit lorsque cela

est nécessaire. Les économies d'énergie sont instantanément mesurables. Le système s'auto-régule démarrant 2, 3 ou 4 pompes, impliquant de ne payer que ce que l'on consomme réellement à l'instant T.

Enfin, un autre avantage du système CP1200i est qu'à la différence des pompes à anneau liquide, celui-ci ne nécessite pas d'eau pour son fonctionnement, réduisant ainsi la consommation de manière significative.

Expérience utilisateur

La nouvelle ligne de production coche toutes les cases en termes de facilité d'utilisation, de rendement et d'économies d'énergie. Elle a été installée et prise en main rapidement et remplit sa fonction première de centrale de vide à la demande. Grâce à la filtration en amont, le CP1200i est correctement protégé, et peut fonctionner sans entretien plus d'une année. L'utilisateur n'a qu'à vérifier ses filtres 1 fois par semaine. La solution est ainsi efficace et peu demandeuse d'entretien.

La voie s'ouvre pour BP Tech et Leybold vers une réplique fonctionnelle de l'installation sur d'autres sites agroalimentaires.

