

Les équipements d'aujourd'hui doivent pouvoir répondre aux marchés de demain

Cetec est une entreprise familiale spécialisée dans les lignes complètes de conditionnement pour les produits granulés ou morceaux. La société périgourdine est leader sur son marché en France et numéro 1 européen en ensachage « pet food ». Parmi de grands acteurs internationaux, elle tire son épingle du jeu grâce à sa stratégie de différenciation par le produit et le service. Mathias Élie, responsable commercial nous donne des conseils sur les éléments à prendre en compte pour choisir sa ligne de conditionnement.

Comment choisir sa ligne de conditionnement ?

Mathias Élie : Cetec fournit une solution modulaire complète à ses clients pour que les équipements soient adaptés au marché d'aujourd'hui et de demain. Le point le plus important lorsqu'une industrie veut acquérir une machine est de connaître ses besoins actuels, mais aussi d'anticiper au maximum ceux du futur. Les lignes de conditionnement représentent un investissement important, mais sont prévues pour durer. Il est donc essentiel de prendre en compte les futurs développements ou changements de l'entreprise. Et ce, qu'il s'agisse d'étoffer la gamme de produits distribués ou de changer la forme d'un sac, sa matière ou le système de fermeture pour l'emballage. La cadence de la ligne, elle, dépendra en grande partie de la taille du batch et va suivre l'évolution du process. De plus, la cadence sera impactée par les éventuels besoins de mise en forme du sac, le système de fermeture, s'il est nécessaire de chasser l'air ou non. Il faut savoir que les enjeux de désaération sont importants, surtout sur les sacs plastique, qui, fermés de manière hermétique, ne permettent plus à l'air de s'échapper.

Par ailleurs, une ligne de conditionnement optimisée, c'est avant tout une ligne simple. Et, c'est en ce sens que nous pensons nos solutions : de la façon la plus simple possible, tout en étant à l'écoute de nos clients. Ainsi, le fil tendu avec les clients tout au long du process de conception, qui dure en moyenne une année, permet d'aboutir à des solutions réellement personnalisées. Enfin, la polyvalence des machines sera également importante dans la plupart des industries.

C'est dans ce sens que vous avez développé le CombiFill en 2021 ?

M. E. : Oui effectivement. C'est une ensacheuse travaillant sur deux circuits indépendants. Elle aura donc deux doseurs qui pourront être différents, ce qui permettra par exemple d'utiliser ainsi la pesée brute (cadence moyenne) pour un produit, et la pesée nette pour l'autre (cadence

élevée). Elle aura deux systèmes de chute produit et deux postes de remplissage qui peuvent être les mêmes ou spécifiques pour optimiser la liaison doseur-sac. Le CombiFill permet ainsi de conditionner des produits vrac différents sur des circuits différenciés de 3 à 25 kg avec des sacs papier ou plastique, tout en combinant différents systèmes de fermeture. Les gains sont très importants, car le reste de l'ensacheuse est mutualisé : le magasin, le système de fermeture, les périphériques de marquage et d'identification, le contrôle qualité et la partie palettisation. Il est donc ainsi possible, par exemple, de travailler sur des produits granuleux sur le circuit A et poudreux sur le circuit B, des produits « feed » sur le circuit A et des produits « food » sur le B, ou encore des semences non traitées sur le premier circuit et des semences traitées sur le second. Le CombiFill va apporter une plus-value dans de multiples applications et de nombreux produits. Par exemple pour les ateliers qui sous-traitent leurs petites productions,

c'est l'occasion de rapatrier le produit réalisé ailleurs, et la marge qui va avec. Par ailleurs, cela peut permettre d'anticiper le renouvellement d'une ensacheuse vieillissante ou inadaptée ou encore de regrouper deux machines semi-automatiques sur une machine automatique et donc d'induire des réductions d'espace ou la possibilité de mécaniser des produits faits en manuel. Toutes les combinaisons sont possibles avec différents types de pesée et d'ensachage et deux circuits distincts, et ce concept n'existait pas sur le marché.

Quels sont les gains que l'on peut espérer ?

M. E. : Ils seront importants, les équipements périphériques et de fin de ligne seront mutualisés. L'économie directe sera de plus de 350 000 €. Les CAPEX et études d'investissement se montent donc différemment, mais les sources d'économies et gains de productivité sont multiples et le retour sur investissement



Des aléoles de formes permettent d'optimiser la désaération des sacs plastique et ainsi la palettisation qui suit.

est rapide. Le CombiFill permet de limiter les temps d'arrêt de la machine, les temps de nettoyage d'une production à une autre lorsque les deux productions étaient réalisées sur le même équipement. De plus, on maximise le taux d'utilisation d'un équipement. On gagne également de la place au sol et en coût salarial puisqu'un seul opérateur sera nécessaire et à former sur un seul équipement. Et, on ne fait pas de concession sur les cadences et la performance ni sur la flexibilité. Les CombiFill sur le marché tournent déjà à quasi pleine cadence avec des sacs papier, des sacs plastique et différents types de fermetures.

La pesée est également un autre critère important pour rendre plus performantes les lignes de conditionnement ?

M. E. : En effet, il est important d'avoir un système de pesée le plus précis possible. C'est pour cela que nous avons développé la nouvelle peseuse gravitaire Cetec avec une électronique de pesée Precia Molen. Les économies que l'on peut réaliser se chiffrent rapidement en milliers d'euros. La précision est obtenue par les filtres de requêtes qui ont plus de réglages d'échelle disponibles, les déviations et les non-conformités se règlent plus facilement et plus rapidement avec de nouvelles

fonctionnalités sur l'interface commune. Cette nouvelle peseuse permet de limiter les écarts types et de se rapprocher de la meilleure moyenne mobile pour gagner du produit. À titre d'exemple sur une production de 10 t annuelles de granulés pour lapin conditionnés en sac de 25 kg, on obtient un gain de précision de 30 g par sac. Avec 400 000 sacs chaque année, le gain est de 12t par an, ce qui peut représenter des sommes très importantes. Si le prix du sac est de 40 €, le gain s'élève à 19 200 € par an. Pour une gamme de pesées de 5 à 25 kg, ce modèle de peseuse gravitaire permet de rester en classe X1, soit au maximum de la précision et des capacités de pesées sur la plage complète de pesée. Par ailleurs, cette nouvelle version est plus rapide. L'électronique de pesée va plus vite, ce qui donne en cadence pour un produit coulant une amélioration de 40 % pour un modèle une tête ! De plus, cette peseuse est plus facilement accessible ; ainsi le nettoyage est facilité (démontage du casque et plus seulement de la trémie de pesée) ce qui permet d'optimiser encore la ligne.

L'optimisation d'une ligne passe également par sa fiabilité : que proposez vous en ce sens ?

M. E. : Nous réalisons de plus en plus de chantiers globaux clés en main, qui

comprennent la fabrication de la machine, bien entendu, mais aussi le transport, le démontage, si besoin, d'éléments existants et le déménagement vers un autre atelier, le montage et la mise en route de la machine. Le temps d'immobilisation de la ligne coûte cher, donc le délai de remise en route en pleine capacité après l'arrêt pour l'installation devient un enjeu. Notre « service gagnant » comprend également une prise en main de la machine par l'opérateur qui va venir dans nos locaux pour la découvrir avec l'automaticien. Une fois installée et mise en route, nous procédons à une visite à 3 mois, ainsi qu'une visite d'optimisation à 12 mois. Cela nous permet de procéder aux ajustements, mais aussi d'avoir les retours des clients sur des points que nous pourrions encore améliorer. C'est un service gagnant-gagnant.

Un mot pour conclure ?

M. E. : Pour moi, une ligne de conditionnement doit offrir aux opérateurs une grande simplicité d'utilisation. C'est un point important, surtout qu'il est aujourd'hui compliqué de trouver des opérateurs et de les garder. Il est donc indispensable qu'ils s'approprient la machine et qu'elle réduise la pénibilité. Enfin, elle doit engendrer moins d'arrêts et de rebuts. ●

**MZC-I ET MZC-II
VANNES ROTATIVES**

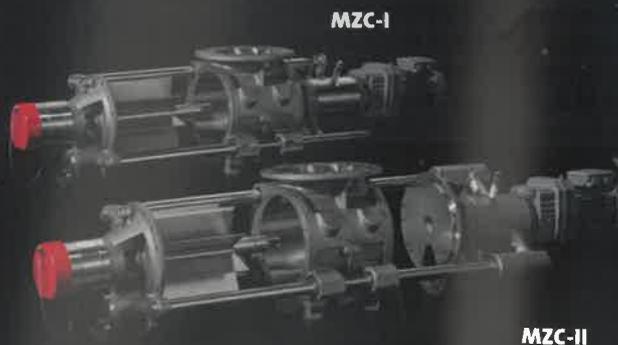


LA FUTURE NORME EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ, D'HYGIÈNE ET DE NETTOYABILITÉ

Maximisez votre production industrielle tout en respectant les normes les plus strictes en matière de sécurité, d'hygiène et de nettoyabilité. Avec nos dernières écluses de série MZC, vous pouvez vous surpasser et surpasser vos concurrents à tous les niveaux.

Choisissez la MZC-I compacte pour toutes les tâches et utilisez son ouverture unique facile d'accès pour la maintenir propre. Votre secteur d'activité, exige-t-il les normes d'hygiène les plus élevées possibles ? La MZC-II vous offre une facilité de nettoyage ultime grâce à un accès double face au rotor et au corps de la vanne. Installez dès aujourd'hui l'avenir de la sécurité, de l'hygiène et de la nettoyabilité.

Nos vannes rotatives MZC-I et MZC-II sont certifiées ATEX et UKCA. (UKEX) pour les poussières et les gaz. Pour plus d'informations, visitez le site dmnwestinghouse.com ou contactez notre service commercial à l'adresse Contact.FR@dmnwestinghouse.com



DMNWESTINGHOUSE.COM

FUTURE-PROOF VALUE SINCE 1950