

■ Application Industrielle

BEKO TECHNOLOGIES accompagne la société LES VOLAILLES DE KERANNA dans l'optimisation de son installation d'air comprimé.

Branche :	Agroalimentaire
Client/Lieu/Année :	LES VOLAILLES DE KERANNA, Guiscruiff, 2014
Utilisation de l'air comprimé :	Dans la production
Produits installés :	EVERDRY, METPOINT DPM & FLM, CLEARPOINT, BEKOMAT

Les VOLAILLES DE KERANNA appartiennent au GROUPE GLON SANDERS lui-même filiale de SOFIPROTEOL bien connue pour sa marque d'huile LESIEUR. À l'intérieur des bâtiments, Les VOLAILLES DE KERANNA découpent 600 000 poulets et dindes par semaine, soit plus de 31 millions d'unités à l'année. Élevées en Bretagne, les volailles sont destinées à la vente en grande distribution, soit en produit entier ou pour transformation. 400 personnes réparties en deux équipes travaillent sur le site du lundi au vendredi. L'outil de production vient d'être rénové dans sa totalité au terme d'un cycle de 10 ans. Le service maintenance emploie 24 personnes à plein temps.



La société LES VOLAILLES DE KERANNA appartient au groupe GLON SOFIPROTEOL et est spécialisée dans la transformation et la conservation de la viande de volailles.

Bienvenue à Guiscruiff ou Gwiskri en breton. Une petite commune du Morbihan située à l'est de Quimper. Si le nom de cette commune ne vous est pas familier, il l'est en revanche des volaillers de la région Bretagne. C'est ici en effet que des millions de poulets et de dindes sont élevés, abattus et transformés dans les installations LES VOLAILLES DE KERANNA situées un peu à l'écart de la commune. C'est ici aussi que le facteur a déposé un beau matin sur le bureau du responsable maintenance une documentation BEKO TECHNOLOGIES présentant l'expertise de la marque dans l'analyse d'hydrocarbures sur les réseaux d'air comprimé.

Un coup de chance ou du destin car c'est à un moment où l'entreprise mène une réflexion sur le remplacement de son installation. Gwenaël FERMOU, responsable maintenance des VOLAILLES DE KERANNA se souvient :

« Cette documentation est vraiment arrivée au bon moment. Nous venions d'entamer une démarche d'acquisition d'un nouveau sécheur d'air comprimé pour notre installation et, nous avons commencé à discuter avec nos prestataires habituels quand BEKO TECHNOLOGIES est entré dans la compétition. »

■ Application Industrielle

Une modification des capacités du système de traitement d'air comprimé s'avérait nécessaire

Pour la partie traitement de l'air, le sécheur adsorption en service sur le site avait du mal à masquer son âge - plus de 10 ans - et commençait à montrer de sérieux signes de fatigue. Compte tenu de la vétusté des matériels, il n'était pas envisageable de remettre à niveau cette installation. Quant au réseau d'air comprimé, les nombreuses fuites entamaient un potentiel déjà mis à mal par la présence d'eau, dangereuse pour l'outil de production. Pire, le process du sécheur adsorption consommait de l'air comprimé (phase de refroidissement) et par conséquent de l'énergie, engendrant ainsi des coûts d'exploitation supplémentaires.



Compte tenu de la vétusté des matériels, il était devenu impératif pour le client d'investir dans un nouveau système de traitement d'air comprimé

Le client avait clairement défini son besoin

Le client avait constaté que le sécheur adsorption en place engendrait une consommation énergétique et des coûts d'entretien importants sans pour autant assurer la performance attendue. Pour Gwenaël FERMOU, il était donc devenu impératif d'optimiser l'installation et cela passait par le remplacement du sécheur.

L'objectif était donc clair : moderniser le système de traitement d'air comprimé pour réduire et maîtriser les consommations énergétiques liées à l'air comprimé et obtenir la certification ISO50001 orientée vers le management de l'énergie et l'environnement.

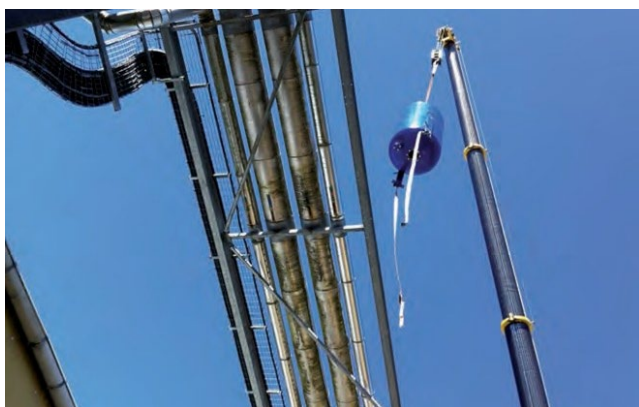


■ Application Industrielle

Des économies d'énergies garanties par BEKO TECHNOLOGIES

À partir des constats effectués à Guiscruiff, les experts BEKO TECHNOLOGIES peaufinent une proposition qu'ils présentent en détail à Gwenaël FERMOU qui a en charge la réalisation du projet. Déjà dans la place avec des purgeurs de condensats, BEKO TECHNOLOGIES défend son offre pour une installation de traitement d'air comprimé, qui a le double avantage d'être sur-mesure et évolutive dans le temps sans avoir à remettre en cause l'existant ou nécessiter de modifications importantes. Alimentée par 5 compresseurs : trois de 90 kW et deux de 55kW à vis lubrifiées refroidis par air pour une capacité utile de 3 600 m³/h, le moindre arrêt est préjudiciable.

« Notre production n'impose pas une classe de qualité d'air comprimé très pointue (classe : 2-2-2 selon la norme ISO 8573-1) explique Gwenaël FERMOU, en revanche elle ne tolère pas la présence d'eau, ce que BEKO TECHNOLOGIES nous garantit ». Cet engagement n'est pas le seul point à l'origine de la décision des VOLAILLES DE KERANNA. « Côté matériels, la réputation de BEKO TECHNOLOGIES n'est plus à faire et, côté gains énergétiques, les chiffres avancés étaient nettement supérieurs à ceux des concurrents. D'ailleurs chez nous le poste concernant les économies d'énergies a été déterminant dans le choix final. Le site s'est engagé dans une démarche ISO 50001 fortement orientée vers la préservation de l'environnement. »



A cause de l'exiguïté du lieu d'installation, les sous-ensembles constituant le sécheur sont introduits dans le local compresseur par le toit.

Monté puis démonté en usine par nos techniciens SAV pour en connaître toutes ses composantes, le sécheur est réassemblé en deux jours sur le site de Bretagne au début du mois de septembre. Les équipes BEKO TECHNOLOGIES travaillent sous un soleil radieux et un ciel bleu azur dignes d'une carte postale. Des conditions idéales qui facilitent le travail rendu délicat en raison de l'exiguïté du lieu d'implantation du sécheur contraint de passer par le toit. Le temps d'installer le nouveau sécheur et de le rendre opérationnel, les lignes de production n'ont eu à souffrir d'aucun arrêt puisque BEKO TECHNOLOGIES avait mis à la disposition de son client un sécheur frigorifique DRYPOINT RA 4400 en prêt pendant toute la durée de l'intervention.

■ Application Industrielle

Satisfaction des exigences formulées par Les VOLAILLES de KERANNA grâce à une solution sur-mesure innovante

Pour satisfaire les exigences formulées par le client, BEKO TECHNOLOGIES a opté pour une solution sur mesure composée de sous-ensembles standards parfaitement adaptés entre eux :

- Séparateur cyclonique CLEARPOINT
- Filtre dévésiculeur CLEARPOINT
- Filtre déshuileur CLEARPOINT
- Sécheur adsorption EVERDRY type FRA « Zéro Purge »
- Filtre antipoussières CLEARPOINT
- Purgeurs capacitif BEKOMAT
- Hygromètre & Débitmètre METPOINT DPM & METPOINT FLM

Au bout d'une année d'utilisation de la solution proposée par BEKO TECHNOLOGIES, Gwenaël FERMOU, responsable maintenance tire un bilan très positif et souligne les économies réalisées.

Arrêt d'un compresseur :

Le process de séchage utilisé « Zero Purge » a permis de supprimer la consommation d'air comprimé « process » du sécheur permettant l'arrêt d'un compresseur de 75 kW.

Ratio W/m³ en forte baisse

Le sécheur adsorption FRA « Zero Purge » n'effectue plus qu'environ 4 cycles de régénération par semaine contre plus de 28 pour la précédente installation.

En conclusion,

L'investissement réalisé pour l'acquisition de cette nouvelle installation de traitement d'air comprimé BEKO TECHNOLOGIES a été amorti en 1 an par les gains obtenus par, l'arrêt d'un compresseur de 75 kW, l'amélioration drastique du ratio W/m³ sécheur et de la prime CEE (Certificat d'Economie d'Energie), prime doublée dans le cadre d'une certification ISO50001.



Les performances de la solution sont meilleures que celles souhaitées par le client (PRSP -62°C).