

■ Application Industrielle

Chez SABATON, on accorde une grande importance à la qualité.

Branche :	Agroalimentaire
Client/Lieu/Année :	Sabaton, Aubenas, 2015
Utilisation de l'air comprimé :	Dans la production
Produits installés :	METPOINT OCV

Au cœur de l'Ardèche, Aubenas est connue des amateurs de compétition automobile pour être une étape historique du rallye Monte-Carlo. C'est aussi, et ce depuis plus longtemps encore, le berceau de la confiserie SABATON qui régale les gourmands et gourmets depuis trois générations.



Fondée en 1907 par le cuisinier Paul-Roch SABATON, l'entreprise est toujours entre les mains des descendants de son fondateur qui perpétuent la tradition de la qualité. Le marron glacé est la vedette incontestée de la maison SABATON qui en produit jusqu'à 50 tonnes par an. En complément de sa gamme de marrons glacés, SABATON produit des écorces d'agrumes confites et des confitures, sans oublier les crèmes de châtaignes. La clientèle est surtout constituée de professionnels (restaurateurs, épicerie fines ou industriels) qui utilisent ces produits pour réaliser des bases de gâteaux, des glaces ou encore des crèmes. Une moitié des produits proposés par SABATON est consommée en France et l'autre moitié bien loin des terres ardéchoises. Une vente aux particuliers est également ouverte via un site web, www.sabaton.fr.

Le Japon représente le plus gros marché hors hexagone, bien loin devant Singapour, Taïwan, Hong-Kong ou la Corée du Sud. « *Les Japonais sont de gros consommateurs de marrons* » explique Philippe Bourdin, directeur de la production chez SABATON. « *Ils ont l'habitude de manger des châtaignes. Ce sont d'ailleurs les premiers producteurs et importateurs au monde.* » En dehors de l'Asie, les produits SABATON sont aussi appréciés dans la péninsule arabique, en Europe du Nord, au Canada ainsi qu'au Brésil et au Mexique.

■ Application Industrielle

Un travail artisanal

À Aubenas, une cinquantaine de permanents travaillent toute l'année et 80 contrats temporaires sont établis de mi-novembre à fin décembre, au plus fort de l'activité. Chez SABATON, le travail à la main conserve une grande importance, avec des gestes calculés et maîtrisés pour ne pas abîmer les fruits. « Par exemple pour le marron glacé, une fois que le marron est à maturation, soit au terme de trois semaines, il faut le peler, le plier individuellement sous tulle pour le protéger à la cuisson puis le confire c'est à dire remplacer l'eau constitutive par du sucre », détaille Philippe Bourdin. « C'est un processus très artisanal mais pour autant l'entreprise utilise aussi de nombreuses machines pour la cuisson des châtaignes, leur broyage mécanique afin de récupérer la farine lors de la fabrication de la crème de marron ou encore pour la pasteurisation. »

Ici une bonne partie de l'air comprimé, entre 50 et 150 m³/h selon les périodes, est utilisé pour le fonctionnement des vérins d'actionneurs de toutes sortes, et une autre partie pour le travail des fruits avec injection d'air comprimé sous la peau pour aider au pelage. L'air comprimé sert aussi dans la partie ultra-propre afin de mettre les cuves sous pression.



L'écran tactile du METPOINT OCV permet à Philippe Bourdin, directeur de la production chez SABATON, de suivre en temps réel les valeurs de mesure de vapeurs d'huile dans l'air comprimé. Si le seuil de tolérance est dépassé, le METPOINT OCV déclenche automatiquement une alarme, ce qui permet d'engager une action corrective et de sécuriser la production et les produits.

Un contrôle permanent de la qualité de l'air comprimé s'avérait nécessaire

L'arrivée de BEKO TECHNOLOGIES chez SABATON a eu lieu à l'automne 2013 lorsque la direction du site de production a fait le choix d'un contrôle permanent de la qualité de l'air comprimé utilisé pour le process. Monsieur Bourdin fait un état des lieux : « Nous avons bien des filtres à charbon associés aux compresseurs, mais sans avoir aucune indication sur leur état et donc sans moyen de connaître la qualité d'air comprimé utilisé dans la fabrication de nos produits. Et on savait que l'air comprimé contaminé par l'huile pouvait être un danger pour nos installations de production, pour l'environnement et surtout pour nos produits ». Ensuite il ajoute : « Il était donc impératif pour nous d'installer un appareil permettant de contrôler et de mesurer en continu la teneur en vapeurs d'huile dans l'air comprimé en circulation. Notre choix s'est porté sur BEKO TECHNOLOGIES parce que c'était la seule entreprise capable de nous proposer une telle solution, avec leur appareil METPOINT OCV. »

Appareil unique en son genre, METPOINT OCV est le premier système en ligne certifié TÜV pour le contrôle et la mesure de la teneur résiduelle en huile dans l'air comprimé. Il est possible de l'intégrer sans problème au réseau. Les analyses pouvant atteindre une précision du millième de mg/m³ d'huile

■ Application Industrielle

résiduelle peuvent être surveillées en permanence pendant la production. Cela garantit la sécurité des processus et libère de la contrainte chronophage d'effectuer des prélèvements d'échantillons et des évaluations en laboratoire. Les données recueillies peuvent être aussi bien utilisées pour documenter la qualité de l'air comprimé que pour identifier les sources de contamination.

Soigneusement préparée en amont, l'installation ainsi que le paramétrage du système METPOINT OCV ont été réalisés dans un délai très court, à savoir une heure, donc cela n'a pas eu d'impact sur la production. Désormais le directeur de la production dispose d'un double affichage et récupère toutes les données relatives à la qualité de l'air envoyé sur le réseau, sur l'installation elle-même et sur son ordinateur.



METPOINT OCV est le premier système en ligne certifié TÜV pour le contrôle et la mesure de la teneur en vapeurs d'huile dans l'air comprimé et ce, jusqu'à une précision d'un millième de mg/m³.

Résultats très satisfaisants pour le client

Philippe Bourdin confirme : « Aujourd'hui, grâce à l'analyseur METPOINT OCV, nous suivons la qualité de l'air en temps réel, ce qui nous permet de changer les filtres au bon moment pour rester en classe 1 conformément à la norme ISO 8573- 1. Les résultats correspondent à nos attentes. Maintenant je constate les variations de la qualité de l'air selon le taux d'encrassement des filtres. Jusqu'alors on les changeait une fois par an selon les données fournies par les fabricants de filtres et de compresseurs. Depuis l'installation du METPOINT OCV, nous avons la possibilité de visualiser en temps réel et en permanence la qualité de l'air comprimé utilisée pour notre process. Cela nous permet de remplacer les éléments filtrants en temps et en heure. »

© 2010 BEKO TECHNOLOGIES. Toute reproduction ou copie, même partielle, est interdite.