



Georgelin est un producteur de confitures de taille moyenne situé à Virazeil dans le sud-ouest de la France. Son infrastructure est composée de quatre récipients de cuisson qui envoient les confitures vers les machines de conditionnement par l'intermédiaire de récipients de transfert spéciaux. Ils transfèrent une grande variété de confitures de viscosités et de tailles de particules différentes. Chaque poste de fabrication est agité et chauffé à une température de +100 °C afin de fournir une bonne homogénéité du produit et une faible viscosité pour les opérations de transfert.

Georgelin cherchait une solution de transfert directe de chaque récipient de cuisson dans la machine de conditionnement. Ils souhaitaient exclure le récipient de transfert du processus car il leur fallait beaucoup de temps pour remplir les récipients vides et il était compliqué de les nettoyer entre deux parfums de fruits. Cette situation entraînait également une perte de confiture en raison des différences de viscosité entre les deux types de fruit.

Un transfert plus rapide permet de gagner du temps et d'économiser du produit

Enerfluid SA, un distributeur local Graco, a réalisé plusieurs essais et sélectionné, pour ses capacités techniques, la pompe à membranes Graco SaniForce 3150 HS montée sur un support et aux normes sanitaires élevées. Plus rapide, la pompe permet de gagner du temps et de réduire les pertes de produit. Les raccords tri-clamp sont faciles à manipuler et à démonter et les membranes surmoulées en EPDM ont été sélectionnées pour leur résistance aux températures élevées et leur surface lisse.

Les exigences du client ont été respectées : un débit de 300 litres par minute à 3 bars de pression d'air afin de pousser la confiture à une hauteur d'environ 3 mètres et sur une distance totale de 4-5 m.

Augmentation de la sécurité des travailleurs

Georgelin a utilisé avec succès la même installation pour d'autres confitures visqueuses à l'abricot. La pompe est simple à utiliser manuellement et, grâce à l'utilisation d'air comprimé, elle peut fonctionner de façon intermittente en toute sécurité et peut être démontée rapidement si nécessaire.

La sécurité des travailleurs est renforcée puisque la nouvelle installation permet d'éviter toute surface mouillée dans l'atelier. Lors de l'utilisation de récipients de transfert, ces derniers doivent être nettoyés et rincés, engendrant ainsi un sol mouillé et des risques pour les opérateurs. Désormais, grâce aux pompes, il n'est plus nécessaire de rincer les récipients ou ces récipients sont rincés de l'intérieur, sans éclaboussures.

UTILISATEUR FINAL

GEORGELIN
La Prairie de Londres
47200 VIRAZEIL, France

Secteur du marché Industrie

Alimentaire

CONFIGURATION

SANIFORCE 3150 HS 5", montée sur support, avec membranes surmoulées EPDM et clapets anti-retour à battant.

APPLICATION

Transfert des confitures chaudes de l'atelier de cuisine/des conteneurs aux machines de conditionnement.

Spécifications des matériaux

Vitesse de transfert, résistance à la température (+100°C), aux particules de grande taille, solution de transfert de qualité alimentaire.

Propriétés standard

Débit mesuré allant jusqu'à 300 l/min, membrane surmoulée en EPDM conçue pour résister aux hautes températures, large passage des clapets anti-retour pour les particules de grande taille, agréé par la FDA

Matériel GRACO SANIFORCE 3150 HS



Distributeur GRACO

ENERFLUID SA
143, AV.DE GENERAL DE GAULLE
92250 LA GARENNE COLOMBES
FRANCE

M. YANNICK BARAUD
0033 1 4119 7890
ybaraud@enerfluid.com

Contact Graco

Pour plus d'information, rendez-vous sur www.graco.com
Contactez-nous par e-mail à info@graco.be

Vous voulez recevoir d'autres success stories ?
Inscrivez-vous sur <http://news.graco.eu.com/>

Vous voulez faire partager VOTRE histoire ? Allez sur www.graco.com/MyStory

