

PROTECTION RAPPROCHÉE...

automatique

N&Pi est allé, en compagnie de Antoine Gomond de chez Lodi Group, visiter une installation de stockage de denrées - destinées aux animaux de compagnie - protégées depuis un an par des automates Voluprotek...



Crédit : PolM

Bienvenue sur le site de production de Ploërmel (56)



Crédit : PolM

Antoine Gomond, responsable Céréales (Grand-Ouest/Sud-Ouest)

Apparue voici une vingtaine d'années, la gamme des produits Hamiform destinés à l'alimentation et au confort des animaux de compagnie est aujourd'hui une des plus connue à l'échelle européenne. Il s'agit pour une grande part de graines et céréales diverses et de fourrages rigoureusement sélectionnés dont les stocks prêts à l'expédition doivent être protégés contre les insectes parasites des denrées stockées.

« Il s'agit d'alimentation animale, la législation ne nous contraint donc pas à prendre les mêmes précautions que pour les denrées destinées à la consommation humaine, mais notre souci de qualité nous y pousse. Il n'est pas question que ces parasites parviennent, à cause de nos produits, chez ... nos clients, » explique le dirigeant de cette entreprise. Par contre, précise-t-il, « nos produits sont encadrés

par la loi et tout traitement ne peut se faire qu'avec des produits et procédés homologués, conformes à la réglementation. »

Une solution avantageuse

Cette société a choisi, pour préserver ses stocks en attente d'expédition, de s'équiper d'automates de nébulisation Voluprotek, dont N&Pi avait exposé le principe dans son N° 80. « La solution que nous avons mise en place avec Lodi est parfaitement satisfaisante et répond bien à différents critères liés à notre philosophie d'entreprise : son application est facile, et elle est efficace, » poursuit le dirigeant de cette entreprise.

L'automatisation des tâches de désinsectisation simplifie la gestion des personnels qui en sont chargés et garantit la sécurité des individus. « N'importe qui peut aujourd'hui, après une brève formation, se charger de l'opération alors que, auparavant, seul un

spécialiste ou du moins une personne expérimentée pouvait manipuler un nébuliseur assez puissant pour traiter nos locaux ».

La remarque est d'autant plus pertinente qu'il semble bien que ce chef d'entreprise (qui vient de passer son Certiphyto) s'en chargeait personnellement...

« Le problème comprenez-vous, c'est qu'une désinsectisation à l'aide d'un appareil thermique conventionnel dans un local clos n'est pas exempte de risque, elle implique la présence d'un opérateur (voire deux pour des raisons de sécurité) dans le local traité alors que le personnel a fini sa semaine de travail !

C'est aussi là que l'automatisation prend tout son sens. »

Et efficace

Depuis un peu plus d'un an que les appareils sont installés dans les locaux de stockage avant expédition de cette entreprise, les résultats sont probants : le système est tout à fait efficace...

Les sites traités sont répartis en deux hangars de 7 000 m², courant sur 65 mètres de longueur, divisés chacun en deux cellules de stockage. Le volume total est de 50 000 m³, dont environ 20 à 30 000 sont régulièrement déparasités. Ils abritent en permanence environ 200 tonnes de denrées et fourrages conditionnés sous emballages.

Il faut environ 30 minutes pour saturer chaque bâtiment de brouillard chargé en matières actives. La consommation des automates est réglée pour nébuliser à froid environ 1 litre d'insecticide pour 1 000 m³ de volume. Les formulations principalement utilisées dans ces bâtiments protégeant des denrées emballées contre les charençons et autres sylvains, sont le Phobi Fenox et le Babineb de Lodi ou encore l'Aquapy de Bayer.

Il faut savoir que ce type de brouillard s'élève plus facilement qu'il ne descend et que - physiquement -



30 minutes pour saturer 7 000 m² et s'étendre sur les 65 m de bâtiment.



QUELQUES PRÉCISIONS

Dans chaque zone à traiter est installée une armoire fixe de traitement sécurisée par un dispositif de verrouillage (serrure). Connectée à l'armoire de commande, elle comporte deux parties : le stockage liquide (2 bidons de 10 L posés dans deux bacs de rétention en inox) et le dispositif de nébulisation. A la mise en service, des électrovannes à passage direct et de grand diamètre se chargent de l'ouverture ou la fermeture des circuits d'air. L'aspiration du produit dans le bidon se fait par un tube plongeur souple en rilsan (Ø 6/8) et l'effet venturi d'aspiration est obtenu grâce à une buse alimentée par de l'air comprimé réseau via une canalisation en inox ou en rilsan (Ø 8/10). L'alimentation en air comprimé fournissant 7 à 8 bars et 400 L/mn doit être installée par le client.

Les automates sélectionnés pour équiper ces centrales sont tous de marques connues et l'entretien du dispositif est, assure Lodi, aussi simple que fiable. L'amortissement de leur coût doit s'envisager sur de longues périodes.

Les opérations de traitement peuvent être effectuées soit par du personnel de l'entreprise, soit par un prestataire de services, l'un et l'autre ayant été formé et habilité par la société Lodi Group. L'automate principal contenu dans l'armoire de commande peut, selon le modèle choisi, commander de 4 à 10 armoires fixes de traitement permettant le déparasitage de volumes pouvant aller jusqu'à 100 000 m³.

Les commandes de mise en route et d'arrêt par programmation s'effectuent à distance, à partir d'un écran tactile relié à un automate placé dans une armoire fixée en dehors de la ou des zones à traiter. Le technicien n'est donc jamais dans le local traité.

Les cellules à traiter sont représentées virtuellement grâce à une programmation dite primaire que seul un technicien ou un commercial de Lodi Group est habilité à réaliser à partir d'informations - surfaces et volumes - fournies par le client.

En cours d'opération, l'écran tactile disposé en façade de l'armoire de commande permet la visualisation des cellules de stockage et la programmation des temps de traitement.



L'automate pilote les postes de nébulisation

plus il fait chaud, plus il se diffuse rapidement sans omettre l'emploi de buses correctement calibrées et des solvants bien choisis. « Là plus qu'ailleurs peut-être, on n'obtient de bons résultats qu'avec des produits bien conçus et de bonne qualité. »

Le dispositif qui, rappelons-le, fonctionne à l'air comprimé, a été adapté aux besoins de ce client.

Cette technologie de nébulisation est issue d'un mode de traitement développé pour appliquer des insecticides de « contact » dans les denrées stockées avec une pompe doseuse asservie aux équipements de manutention : élévateurs, transporteurs...

« Bien que nos volumes soient sans rapports avec les installations d'un céréalier, nous nous sommes dotés d'un équipement semblable pour répondre aux problématiques d'efficacité et de sécurité. »

Il faut savoir évoluer, conclut ce chef d'entreprise, ne pas se laisser distancer par le progrès. ■

