

L'un des plus grands succès de l'industrie agroalimentaire belge est sans aucun doute celui de Père Olive. Pour atteindre une croissance annuelle moyenne de trente pour cent et augmenter les débouchés à l'exportation, l'entreprise est actuellement en train de construire une toute nouvelle usine. L'hygiène et la sécurité alimentaire ont été placées au centre de la conception, en particulier l'évacuation efficace des eaux de production et de nettoyage. ACO Passavant a apporté une solution qui répond parfaitement aux besoins de Père Olive.



Texte: Els Jonckheere | Photos: C. Schweizer

Père Olive construit une nouvelle usine

ACO Passavant fournit la solution pour l'évacuation sur mesure

En 1988, Erik Maes et son épouse Christine Beckers décidaient de créer leur propre entreprise axée sur la vente de fruits secs et de noix à la grande distribution. Très vite, la gamme a été étendue aux olives et le vrac a laissé la place à des emballages individuels. Deux ans à peine après avoir commencé ses activités, l'entreprise connaissait déjà un succès suffisant pour emménager dans un bâtiment industriel et mettre sur pied une ligne de conditionnement automatique. La directrice générale adjointe Brigitte Wergifosse raconte: "Ce n'est toutefois qu'en 1991 que BeMa a disposé du bon atout pour se développer et devenir l'un des plus gros fournisseurs européens d'olives fraîches. En collaboration avec la Faculté Agronomique de Gembloux, nous avons développé une technique permettant de conditionner les olives sans huile ni saumure sous une atmosphère protectrice. Ceci était relativement révolutionnaire. Vu que plus aucun procédé de pasteurisation ou de stérilisation n'était nécessaire, BeMa pouvait proposer des olives ayant le même goût et la même structure de chair croquante que les olives fraîches."

Une croissance exponentielle

Etant donné que les olives fraîches n'étaient jusqu'alors disponibles que pendant la période de récolte, il est évident que le concept de BeMa a été accueilli triomphalement par les consommateurs et les détaillants. Voilà pourquoi les exploitants ont décidé en 1993 de créer une nouvelle société qui se concentrerait principalement sur ce produit. Depuis lors, Père Olive connaît une croissance vertigineuse. Deux ans après la création, une nouvelle usine de 900 m² a été construite à Seilles et, en 1998, l'activité des fruits secs a été complètement arrêtée. Lors du recrutement de Brigitte



Brigitte Wergifosse et Patrick De Vleeschouwer: "En raison de la saumure dans laquelle les olives sont conservées ainsi que du processus de dessalage, Père Olive est confronté à une production très agressive. Voilà pourquoi il a été demandé de fabriquer les caniveaux à fente pour les ateliers de transformation dans le matériau de la meilleure qualité."

Wergifosse, bio-ingénieur en chimie et agronomie, l'entreprise s'est vue fortement dynamisée. En tant que responsable de l'élaboration d'un système de gestion de la qualité et de la production, elle a énormément contribué à la croissance de Père Olive. En 2001, l'entreprise avait tellement grandi que la direction a été dans l'obligation d'augmenter la superficie des installations de production de 5.000 m². Grâce à cet accroissement de capacité l'entreprise a pu poursuivre l'extension de sa gamme ainsi que de ses débouchés, ce qui lui a permis d'enregistrer une croissance de près de trente pour cent. Résultat: en à peine cinq ans, Père Olive devait de nouveau faire face à un cruel manque de place. Mais cette fois, l'entreprise a suffisamment de perspectives d'avenir pour voir les choses en grand. Brigitte Wergifosse: "Aujourd'hui, nous réalisons encore 75 pour cent de notre chiffre d'affaires en Belgique, mais la demande de l'étranger augmente fortement. L'accent est mis

sur la France et l'Allemagne, mais nous avons déjà des débouchés dans d'autres pays d'Europe et même au Japon. Comme nous voulons battre le fer tant qu'il est chaud, nous avons opté pour une très grande extension: depuis mai 2006, nous construisons, à deux kilomètres de notre emplacement actuel, une toute nouvelle usine de 22.000 m², qui doit être mise en service en juin 2007. Nous portons ainsi notre surface de production à près de 30.000 m², le site actuel restant opérationnel, moyennant certes une nécessaire réorientation."

Le procédé de production...

Aujourd'hui, Père Olive propose 114 recettes vendues dans une vingtaine d'emballages principalement aux détaillants. Il en résulte un assortiment de produits comprenant environ six cents articles dont une trentaine est commercialisée sous la propre marque "Père Olive" (le reste l'étant sous label privé). Le chiffre d'affaires est réalisé à quatre-vingt pour cent avec la vente d'olives fraîches et de produits dérivés (tapenades, purée d'olives, olives à la feta ou avec des anchois, etc.). En outre, l'entreprise vend également des tomates séchées, du piment, de l'ail, des câpres, des graines de lupin, des banderilles, des fraises capron et de la tomanade (tapenade de tomates séchées mélangées avec de l'huile, des câpres, du pesto et de l'ail). Et Brigitte Wergifosse d'ajouter: "Nous importons des olives lors des récoltes annuelles en Grèce, en Espagne et en Maroc. Comme il s'agit de fruits très amers, elles sont d'abord plongées dans une saumure ou, pour les types verts, dans un bain de carbonate de sodium. Cette étape neutralise entièrement ou en partie l'oleuropéine, la substance responsable de l'amertume de l'olive. Ensuite, les produits sont lavés, stockés dans des fûts et recouverts de saumure. La fermentation



lactique veille à ce que les olives soient conservées dans des conditions optimales. Le traitement se poursuit en **réduisant la teneur en sel** de neuf à trois pour cent, qui convient pour la consommation. Ensuite, les **mélanges** sont réalisés suivant la recette voulue avec de l'ail, du citron, des épices, etc. puis a lieu le conditionnement en **portion individuelle**. Le processus se termine par l'**emballage sous vide** via différentes lignes automatisées."

Le choix de ACO Passavant

Actuellement, **Père Olive** emploie 46 personnes, mais ce chiffre sera porté à 250 en septembre (lorsque la nouvelle usine sera entièrement opérationnelle). "Et cela sera nécessaire," poursuit **Brigitte Wergifosse**, "car bien que nous poussions l'automatisation au maximum, notre activité reste grande consommatrice de main-d'œuvre. La nouvelle usine va d'abord nous permettre de **quadrupler notre capacité**: de vingt à **quatre-vingt millions de pièces par an**." Celle-ci comprend 5.400 m² d'ateliers de production et 10.000 m² d'espace de stockage (parce que la majorité des olives sont achetées pendant la période de récolte). A cela s'ajoutent 3.000 m² de chambres froides pour le stockage des produits finis et des ingrédients nécessitant une conservation au frais (feta, citrons, ail, pesto, etc.). Le reste de l'espace est occupé par les locaux techniques et les bureaux. Le bâtiment a été conçu par le **bureau d'études A.R.K.**, tandis que l'entrepreneur principal **Cobelba** prend en charge l'exécution des travaux. **Brigitte Wergifosse**: "Cette entreprise a choisi les **produits de ACO Passavant pour l'évacuation des eaux**. Et cela semble avoir été une sage décision. L'entreprise offre non seulement des **solutions complètes sur mesure** répondant à nos besoins, mais les systèmes ont également été livrés dans les délais précisément convenus. L'entrepreneur s'est chargé, en concertation avec les gens de ACO, d'**une pose parfaite des caniveaux**, ce qui a permis d'obtenir un très haut degré de finition en combinaison avec les dalles de sol inclinées."

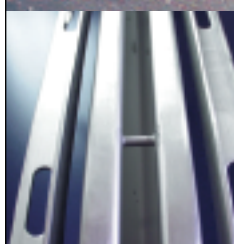
Des caniveaux à fente pour raison de sécurité

Père Olive a choisi des **caniveaux à fente** pour son système d'évacuation. **Brigitte Wergifosse** explique pourquoi: "Nous ne voulions absolument pas de caniveaux à grille. Nous savons par expérience que les grilles sont enlevées pour le nettoyage et qu'elles ne sont pas toujours remises en place ensuite. Cela peut facilement causer des accidents du travail, chose que nous voulons éviter à tout prix. De plus, nous travaillons beaucoup avec de **petits chariots** qui roulent plus difficilement sur des grilles que sur de fines fentes."

Le traitement des olives nous a appris également que les olives pouvaient "sauter" hors de la bande transporteuse. En réponse à ce phénomène, nous avons prévu des **fentes de 20 mm**, de sorte que ces olives peuvent être collectées via le système d'évacuation pour ensuite être évacuées et éliminées. En outre, les siphons de sol, dans lesquels débouchent les caniveaux à fente, sont dotés de **grands paniers de collecte** fabriqués sur mesure. **Brigitte Wergifosse** explique:



Afin de consolider la croissance annuelle de trente pour cent, Père Olive construit depuis mai 2006 une toute nouvelle usine de 22.000 m².



ACO inox

Après le verre, l'acier inoxydable est la matière la plus hygiénique. Il constitue par conséquent un matériau de référence pour les cuisines industrielles et l'industrie alimentaire, surtout en ce qui concerne les systèmes d'évacuation ...

Vous trouverez dans la gamme ACO INOX le produit qui répond à vos besoins fonctionnels et esthétiques.

Nos produits font partie des solutions les plus avancées sur le plan technologique disponibles sur le marché et, au fil des années, ACO est parvenu à se forger une réputation de fournisseur de produits de qualité supérieure.

Demandez la nouvelle brochure!

'La bible pour les cuisines industrielles et l'industrie alimentaire, pharmaceutique et chimique'

Envoyez un e-mail à: inox@aco.be

Systèmes de drainage en acier inoxydable pour une hygiène optimale



s.a. ACO Passavant n.v.

Preenakker 6
1785 Merchtem
Tél: 052 38 17 70 aco@aco.be
Fax: 052 38 17 71 www.aco.be



Grâce aux caniveaux à fente de 20 mm, les olives 'sauteuses' sont récupérées via le système d'évacuation et ensuite évacuées et éliminées.

"Les paniers traditionnels de deux litres sont trop petits pour pouvoir être efficaces. ACO Passavant a développé pour nous des modèles de cinq litres, de sorte que nous devons les vider moins fréquemment."



Pour Père Olive, les paniers collecteurs traditionnels de deux litres sont trop petits pour pouvoir être efficaces. ACO Passavant a développé des modèles de cinq litres tout spécialement pour ces clients.



Au total, ACO Passavant a fourni 465 mètres de caniveaux à fente et 68 siphons de sol.

Le meilleur matériau

Vu la saumure dans laquelle sont conservées les olives et le procédé de dessalage, Père Olive est confronté à une production très agressive. Voilà pourquoi il a été demandé de fabriquer les caniveaux à fente pour les ateliers de transformation dans le matériau de la meilleure qualité. Patrick De Vleeschouwer, Product Support de ACO Passavant, raconte: "Nous avons répondu à ce besoin par l'emploi de l'acier inoxydable austénitique AISI 316ⁿ. Ce dernier contient, à part le chrome et le nickel, de deux à trois pour cent de molybdène et est stabilisé avec du titane. De ce fait, il possède une meilleure résistance à la corrosion que l'acier AISI 304. Dans les locaux de stockage, où le risque de corrosion est beaucoup plus faible - uniquement en cas de problème avec un fût de stockage - on a utilisé de l'acier inoxydable austénitique AISI 304. Notre standard si l'on peut dire. J'ajouterais aussi que toutes les pièces sont fabriquées au moyen de tôles de deux millimètres d'épaisseur, de type 2 b selon la norme EN 10088. Après avoir été soudées, elles sont mordancées par trempage et passivées, ce qui leur donne une meilleure résistance chimique. Les surfaces visibles sont en outre polies pour des raisons esthétiques. Tous les joints sont fabriqués en nitrile élastomère ou NBR. Ce matériau possède une excellente résistance aux huiles et aux détergents utilisés dans l'industrie agroalimentaire."

Finition qualitative

Au total, ACO Passavant a livré 465 mètres de caniveaux à fente avec 68 siphons de sol. Patrick De Vleeschouwer: "La particularité des siphons de sol télescopiques avec sortie verticale réside dans le fait que la garde d'eau, qui se trouve sous les paniers à déchets amovibles, se nettoie parfaitement et est même autonettoyante. Lorsque vous retirez la garde d'eau, les déchets restants s'évacuent tout simplement. Il n'y a aucune pièce dans laquelle de l'eau stagne, c'est donc l'idéal pour des applications extrêmement exigeantes en matière d'hygiène. La section des caniveaux à fente

présente une forme d'Omega renversé. L'absence d'angles morts empêche la formation de dépôts de saletés. Le fond a une forme de V et une pente intégrée garantissant une évacuation correcte. Chez Père Olive, les caniveaux à fente ont une hauteur de 60 à 100 millimètres en raison de la pente intégrée. En ce qui concerne la longueur, ACO Passavant travaille avec des segments à fente de 6 mètres raccordés ensemble via des brides à vis et des joints EPDM. Le plus long caniveau de l'usine mesure 50,5 mètres. Il est possible de livrer des segments d'une seule pièce d'environ 13 mètres, mais ceux-ci s'avèrent difficiles à transporter et à poser. En outre, le joint EPDM permet un raccordement parfaitement étanche et aucun travail de soudage ne doit être effectué sur le chantier. Dans l'atelier de production de Père Olive, les caniveaux sont positionnés entre les machines de conditionnement, tandis que dans l'espace d'entreposage, ils se situent entre les rayons de stockage. Les caniveaux à fente évacuent les eaux et les résidus dans un débourbeur, avant de passer dans un séparateur de graisses. Ensuite, les eaux passent encore dans un puits de prise d'échantillons pour finalement être évacuées vers les égouts." Et Brigitte Wergifosse de poursuivre: "Père Olive est extrêmement satisfait du degré élevé de finition. L'installation s'est en outre déroulée parfaitement. Après une première couche de béton dans laquelle les siphons de sol ont été posés, la couche de mortier à été coulée en pente vers les caniveaux à fente. Après des mois de séchage, le revêtement de béton de polyuréthane a été appliqué et est parfaitement raccordé aux caniveaux à fente via une masse de scellement élastomère. Les variations de température des liquides à évacuer provoquent des dilatations et des retraites de l'acier inoxydable. Il faut donc créer une jonction adaptée entre le caniveau et le revêtement contigu de manière à garantir l'étanchéité. Les caniveaux de ACO Passavant sont disponibles en différentes finitions de cadre à la mesure du revêtement choisi de manière à obtenir un raccordement toujours étanche. Un travail de qualité sur mesure!"

Validation thermique avec Ellab Tracksense Pro.



- Industries agroalimentaire et pharmaceutique
- pour température (max. 150°C), humidité et pression
- précision de système $\pm 0,05^\circ\text{C}$
- loggers à capteurs interchangeable
- dimensions minimales
- nombreux outils de fixation disponibles pour tous types d'emballage

www.gullimex.com

B Erpe-Mere, 053 - 809754

NL Borne, 074 - 2657788

INSTRUMENTS
gullimex