

Lignes de conditionnement

Stalaven STB semi-automatise une ligne de remplissage de bocaux

Un projet sur-mesure conçu par Coaxial Technologie pour améliorer l'ergonomie

Stalaven STB: Yffiniac (22)
Site: quatre unités de production et une plate-forme d'expédition.
Collaborateurs: 700 personnes.
Production: 20 000 t de produits/an. Salades traiteur, charcuterie, pâtisserie salée et plats cuisinés, dont les bocaux en verre Qualité Traiteur (risotto poulet, rougail saucisse, moussaka...).



En 2022, Stalaven STB (Euralis), a mis en service une nouvelle ligne semi-automatisée, sur son site d'Yffiniac (22). Ce projet, lancé en 2019, avait pour objectif de commercialiser de nouveaux produits traiteur frais conditionnés dans des bocaux en verre, sous la marque Qualité Traiteur. L'entreprise ayant plutôt l'habitude des emballages en plastique ou en bois, l'installation a été progressive.

« Intégrer du verre sur nos lignes n'était pas simple », reconnaît Cécile Drillet, responsable de production de Stalaven STB. Pour lancer ce produit « vitrine », dont les recettes ont été élaborées par un Meilleur Ouvrier de France (MOF), les investissements ont d'abord été basiques. « Nous avons démarré de façon artisanale, raconte Fabien Mahé, chef de projet chez Stalaven. Avec un convoyeur et des opérateurs, pour développer la gamme ».

Ergonomie et sécurité

Les premiers retours n'ont pas tardé à remonter du terrain: le transport des bocaux en verre sur un convoyeur a généré plusieurs problématiques liées à l'ergonomie et à la sécurité, tant des opérateurs que des aliments. « Ce convoyeur droit provoquait souvent des arrêts de ligne, pour faire passer nos cuves de 800 litres avec les- »



1/2- La ligne comprend un ascenseur et un descendeur avec convoyage aérien par pincement qui permet de fluidifier la circulation des opérateurs, tout en limitant le risque de casse et le bruit.

3/4- Coaxial Technologie a également fourni les équipements de dosage, de remplissage, le système de dépôt de couvercles et enfin le transfert vers la machine de mise sous vide.

Lignes de conditionnement

quelles nous dosons les bocaux, se souvient Cécile Drillet. De plus, les bocaux qui s'entrechoquent faisaient beaucoup de bruit ».

Un convoyage aérien par pincement

Les équipes de Stalaven font alors appel à Coaxial Technologie (AB Process), concepteur et intégrateur de lignes de conditionnement, basé à Landivisau (29). Ces derniers fournissent la ligne complète de remplissage des bocaux, depuis la sortie de nettoyage jusqu'à l'arrivée à la mise sous-vide. « La ligne comprend un ascenseur et un descendeur avec convoyage aérien par pincement qui permet de fluidifier la circulation des opérateurs, tout en limitant le risque de casse et le bruit. Nous avons également fourni le système de dépôt de couvercles et le transfert vers la machine de mise sous vide », détaille Yannick Oreal, commercial chez Coaxial Technologie.

Implantée dans la zone dédiée au dosage, la ligne est installée en aval d'un équipement de contrôle et d'une soufflerie qui élimine les poussières. L'ascenseur, installé à la sortie de cette soufflerie, permet de fluidifier la circulation des bocaux et des opérateurs. « En diminuant les arrêts de ligne, le projet a apporté beaucoup de sérénité pour les opérateurs », affirme Cécile Drillet.

Une installation sur-mesure

Coaxial Technologie a notamment implanté une roue de cadencement, qui remet au pas les bocaux après leur remplissage, afin de garder le même entraxe. « Après le couverclage, un transfert pendulaire à 90 degrés convoie les bocaux vers la machine sous vide », ajoute Yannick Oreal.

Cette installation très spécifique a nécessité une installation sur-mesure, pour s'adapter aux contraintes du client. « Sur le marché, les machines standards existantes ne correspondaient pas aux besoins de Stalaven STB. Notamment pour le couverclage », indique Brian Boulanger, président d'AB Process et Coaxial Technologies. Depuis la



« L'ancien convoyeur provoquait souvent des arrêts de ligne, pour ouvrir le passage aux cuves de dosage de 800 litres. De plus, l'entrechoquement des bocaux générait

beaucoup de bruit. Ce projet avec Coaxial a amené beaucoup de sérénité aux opérateurs »

Cécile Drillet, responsable de production chez Stalaven STB.

mise en service à l'été 2022, quelques améliorations ont été apportées, suite aux remontées des opérateurs. C'est le cas du changement des couvercles, qui se fait en hauteur. Cette opération a été optimisée, grâce à un système de tablette de chargement, afin d'améliorer l'ergonomie de ce poste.

Un investissement de 360 000 €

Le dosage du topping des bocaux a quant à lui vocation à rester manuel. « Nous sommes amenés à innover et rénover nos produits, explique Cécile Drillet. Pour cela nous devons rester agiles et donc garder la flexibilité de la ligne ».

Cette ligne a nécessité un investissement total d'environ 360 000 euros. Elle fonctionne aujourd'hui à une cadence d'environ 10 000 bocaux par semaine, toutes recettes confondues. Un pari gagnant pour Stalaven STB qui a réalisé +30 % de croissance en volume sur cette gamme entre 2019 et juin 2023.

• Marion Despouys

Double page dans



mettant à l'honneur un projet sur-mesure

COAXIAL
TECHNOLOGIE



Merci à tous pour votre implication et ce succès qui nous valent les honneurs de la presse spécialisée et une satisfaction client confirmée !