



SECTEUR

4ⁱème plus grand leader du marché mondial en frites fraîches, et numéro 1 sur le territoire européen. Depuis le début des années '60, ils appliquent leur dynamisme, créativité et vision pour traiter leur produit de base « la pomme de terre » afin de produire un assortiment de plus en plus diversifié avec des produits innovants et séduisants. Leur approche flexible est issue d'un contact intensif, tant avec les cultivateurs qu'avec les clients, où toute l'attention se focalise en permanence sur la qualité.

DEFI

Après la reconversion vers des huiles polyinsaturées (huile de tournesol), le taux de pollution après un cycle de production était bien plus élevé. Ceci s'est surtout manifesté dans les fours de cuisson, plus particulièrement dans les tubes de l'échangeur de chaleur externe.

Et donc, la procédure de nettoyage actuellement utilisée ne suffisait plus lors d'une pression de vapeur de 18 bar. Le transfert de chaleur entre le côté vapeur et huile diminuait de façon drastique et l'on ne parvenait plus à atteindre la température souhaitée de l'huile. Pour néanmoins continuer à cuire les produits de pomme de terre selon la norme, il fallait produire à une vitesse de transit moins élevée, ce qui impliquait des frais énormes.

SOLUTION

L'on s'attendait à une solution rapide de Tensio pour éviter ces frais. En quelques jours, tout a été mis en œuvre pour livrer les produits de nettoyage nécessaires pour procéder à un nettoyage d'essai avant d'effectuer le nettoyage suivant. En raison de notre vaste expérience dans ce secteur, nous avons rapidement pu développer **une nouvelle procédure de nettoyage** qui a ensuite été discutée avec le client.

L'implémentation du nouveau processus de nettoyage a également été surveillée, et nous avons donné des instructions là où c'était nécessaire. Nous avons ainsi pu assurer l'exécution correcte de la procédure, et la compléter en fournissant **une formation sur le lieu de travail** aux opérateurs.

RESULTAT

- Après le nettoyage, l'on pouvait **à nouveau aisément produire aux vitesses de transit maximales** sur les deux lignes.
- La **pression vapeur** nécessaire pour chauffer l'huile est **retombée de 18 à ± 12 bar**. Cette baisse était accompagnée par des économies d'énergie au niveau de la production de vapeur.
- Le rinçage manuel des deux fours à cuisson prenait seulement 25 % du temps par rapport à la procédure précédente. Cela signifiait **1 opérateur en moins par four de cuisson pendant tout le nettoyage** (16 heures de travail).

