

Installations

« Ce nouveau silo de Belle-Assise est une belle réussite collective »

Le groupe Noriap, acteur céréalier des Hauts-de-France et de la Seine Maritime dispose d'un nouveau silo dans la Somme, à Fontaine-sous-Montdidier, le silo de Belle-Assise. Cette nouvelle installation a permis de multiplier par six les capacités de stockage sur le site.



→ Romain Tempez, responsable investissement et maintenance du groupe Noriap.

Depuis 2010, le groupe Noriap conduit un plan d'investissements. Il a pour objectif de réformer les sites devenus obsolètes afin de disposer de nouveaux ouvrages aux performances techniques et environnementales supérieures pour répondre aux besoins des clients finaux et à la responsabilité sociétale du groupe. « Depuis 2010, nous avons ainsi déjà modernisé une dizaine de sites pour bénéficier d'outils plus performants », explique Romain Tempez, responsable investissement et maintenance du groupe Noriap. Pour établir le cahier des charges, le groupe identifie autour des différentes zones de collectes les capacités de stockage nécessaires. À partir de là, le groupe détermine les besoins pour mettre en place l'installation adéquate. C'est ainsi que le site de Belle-Assise a été rénové pour répondre aux besoins des

agriculteurs, des adhérents et des clients finaux. Le silo disposait jusqu'alors d'une capacité de 6000t réparties dans 6 cellules. L'extension, un silo de type palplanche fourni par Gillouaye SAS, apporte une capacité supplémentaire de 32000t avec 18 cellules permettant de multiplier par six les capacités globales du site. Il reçoit également un bâtiment de stockage pour l'engrais en vrac d'une capacité de 1500t réparties sur 5 cases. De nouveaux bureaux accompagnent cet ensemble.

Un ouvrage prêt à temps pour la moisson

La maîtrise d'œuvre du chantier a été assurée par le bureau d'études Acoore. « Nous suivons bien entendu l'ensemble des études et des travaux en tant que maître d'ouvrage. Mais il est pour nous indispensable de nous faire accompagner par un bureau d'études afin de disposer de solutions techniques innovantes, modernes et conformes aux normes », poursuit Romain Tempez. Malgré la pandémie, le silo a pu être livré dans les temps et était opérationnel au 1^{er} juillet pour la moisson. « Le groupe a tout mis en œuvre pour que les travaux

se poursuivent dans le respect des règles de sécurité spécifique. De même pour les collectes, nous avons mis en place des mesures qui protègent les différents acteurs.

Mais la tenue des délais, nous la devons également à nos partenaires qui ont travaillé sur ce chantier. Ce sont des entreprises historiques partenaires, en provenance pour la plus grande majorité des Hauts-de-France. Et, la période que nous avons traversée nous a confortés dans notre choix. Malgré le confinement et les contraintes dues à la crise sanitaire, nous avons pu compter sur eux et n'avons pas rencontré de difficulté particulière. Par ailleurs, il est important pour nous de travailler autant que possible avec des entreprises locales. Cela fait partie de notre engagement sociétal et montre notre ancrage dans le territoire », ajoute-t-il.

Les 24 cellules permettent de réaliser un allotement important

Les acteurs du projet

- Maîtrise d'œuvre: **Acoore**
- Silo palplanches: **Gillouaye**
- Gros œuvre: **Descamps Lombardo**
- VRD: **Eurovia**
- Équipements de manutentions et travail du grain: **Magnier Industries**
- Électricité et automatismes: **Actemium**
- Ponts-bascules: **Maréchalle Pesage**
- Serrurerie, charpente, bardage: **SNSE**

Imprimé depuis Calameo.com



→ Les nouveaux bureaux permettent au chef de site de suivre l'évolution des 24 cellules du silo.

Une capacité de réception de 800 tonnes par heure

Le site comprend 4 fosses de réception de 200 t/h

L'objectif de ce nouveau silo est de gagner en efficacité et le groupe Noriap a mis en place les équipements nécessaires à cela.

Ainsi, le site dispose par exemple de deux ponts-bascules Maréchalle Pesage, équipés de sondes de prélèvement. Le premier à l'entrée et le second à la sortie, afin de fluidifier le trafic sur le site. Il comprend également 4 fosses de réception, chacune de 200 t/h. Cela permet d'atteindre si besoin un rendement de 800 t/h. Depuis chaque fosse de réception, la marchandise est acheminée vers les cellules dédiées. « L'ensemble du site est géré de manière automatique, ce qui améliore encore l'efficacité », poursuit le responsable.

Un bon débit en intérieur également

L'efficacité est également de mise à l'intérieur des bâtiments. Pour les équipements de manutention, le groupe Noriap a fait appel à Magnier Industries. Sur l'ensemble du site, l'industriel a fourni une vis d'Archimède, 15 appareils de manutention, un épurateur et un nettoyeur rotatif, et enfin un séparateur magnétique et un filtre pour lesquels les marques étaient imposées par le groupe Noriap. « Nous avons ainsi mis en place des transporteurs à chaînes pour la manutention horizontale, ainsi que des élévateurs à godets pour la manutention verticale. Ceux-ci offrent de bonnes conditions d'hygiène et de sécurité grâce à leur structure autoportante étanche. Le débit sur l'ensemble de la partie manutention est de 200 t/h, ce qui est considérable pour une telle installation », explique Dominique Lelièvre, président de Magnier Industries. ●●●

150 ans de savoir-faire chez Magnier Industries

L'entreprise Magnier Industries, située dans la Somme, à Nesle, a été créée en 1870. Tout a commencé dans la chaudronnerie. Au fil des décennies, elle s'est adaptée aux demandes du marché. Elle est aujourd'hui une entreprise connue et reconnue dans le domaine de la manutention des pulvérulents et du vrac. Elle travaille dans les secteurs de l'agro-industrie, de l'agroalimentaire et de l'industrie, en France et en Europe.

Elle assure la conception et la fabrication de matériels comme des transporteurs à bande ou à chaînes, des élévateurs à godets, mais aussi du matériel de nettoyage et de calibrage. Grâce à son bureau d'études, composé de 6 personnes, elle peut proposer des solutions sur mesure à ses clients. « Environ 80% de nos commandes sont des solutions spécifiques et 20% du matériel standard », précise Dominique Lelièvre, son président. 25 personnes dans l'atelier réalisent la fabrication du matériel. Magnier Industries assure ensuite, à l'aide de ses 13 équipes de terrain, le montage et la maintenance des équipements ainsi que l'installation de ventilation et de dépoussiérage.

Magnier Industries est un partenaire de longue date du groupe Noriap, avec lequel elle avait déjà travaillé, à l'époque, sur le premier silo de Belle-Assise, en 2005.

Imprimé depuis Calameo.com

CERES AGRO-INDUSTRIE

CERES GROUPE

SOLUTIONS POUR LA MANUTENTION ET LES PROCESS DU VRAC

LE PARTENAIRE DE VOS PROJETS, DE LA CONCEPTION À LA MAINTENANCE



Ceres Agro-Industrie - Service commercial
Tél +33 (0)5 49 60 52 00
contact@ceres-groupe.fr - www.ceres-groupe.fr

DURAND MANUTENTION
CERES MONTAGE

SOGEFA
LORIN MANUTENTION



Spécialiste contrôle
commande dans
l'industrie du Vrac

Distributeur exclusif en France



Fabriqueur de contrôleurs
Tout-en-Un

- Acquisition de données
- Gestion d'alarme
- Datalogger
- Automatisation



Tout En Un :

- IHM
- Entrée / Sorties
- Ports com.
- CEI 61131-3
- HTML5



JS AUTOMATION
Voiron (38)
+ 33 4 76 67 48 48
www.jsautomation.fr



→ Le silo de Belle-Assise est doté d'un outil de travail performant.

« Pour sa part, le calibre nettoyeur fonctionne par rotation. Le cylindre est incliné à 3°, avec des perforations adaptées au travail et au type de produit. L'avantage de ce système, c'est qu'il limite les vibrations et offre ici un rendement de 200t/h », poursuit-il. La principale contrainte imposée par le groupe Noriap sur ce chantier était la nécessité de fournir un ensemble parfaitement étanche en raison de l'important système de ventilation.

Un groupe froid pour faire face aux épisodes de forte chaleur

Ces dernières années, les vagues de chaleur ont été de plus en plus nombreuses. Cela a conduit le groupe Noriap à mettre en place un groupe froid qui permet de maintenir une température idéale dans les cellules, même en cas de forte chaleur, et donc d'assurer une bonne conservation du grain. « Le silo dispose d'un système de ventilation traditionnel auquel nous avons ajouté la possibilité de brancher un groupe froid. Toutes nos cellules sont équipées de sondes thermométriques à plusieurs niveaux afin de recueillir la température en temps réel, et de piloter manuellement ou automatiquement la conservation des céréales stockées avec la technique la plus adaptée ».

« Toutes nos cellules sont équipées de sondes thermométriques à plusieurs niveaux afin de recueillir la température en temps réel, et de piloter manuellement ou automatiquement la conservation des céréales stockées avec la technique la plus adaptée »

Garantir la qualité

Si ce nouveau silo a pour vocation de permettre un rendement plus efficace, il vise également à apporter des solutions pour améliorer encore la qualité servie aux

clients finaux. En plus du groupe froid, le Groupe Noriap a également investi dans un séparateur magnétique. « C'est en effet pour assurer la qualité que nous avons un séparateur magnétique en fin de ligne. Il permet d'intercepter toutes les particules ferrugineuses avant l'expédition et ainsi assurer une excellente qualité du produit », précise Romain Tempez.

Le groupe Noriap en chiffres

- 621 M€ de CA
- 4843 k€ de résultat net
- 1249 100 t de céréales collectées
- 335 kT d'aliments fabriqués
- 8500 agriculteurs partenaires
- 968 salariés
- 5 usines
- 165 silos
- 10 séchoirs

La possibilité d'accueillir du bio

Si, pour l'instant, le silo de Belle-Assise ne reçoit pas de céréales bio, il a été conçu pour pouvoir y répondre si besoin. « Nous avons prévu la possibilité d'accueillir du bio. Il est techniquement possible de le compléter avec des équipements et un circuit complet dédiés pour qu'il n'y ait pas de mélange avec le conventionnel », explique le responsable investissement maintenance.

Cet investissement de 8 M€ permet au groupe Noriap de bénéficier d'un outil de travail performant. Prêt à temps pour la moisson, il a permis de collecter en direct 17000 t de céréales cet été. Et le silo est actuellement plein avec le report d'autres sites de collecte vers celui-ci. Il contient à présent 36000 t de céréales, le classement des variétés ne permettant pas de remplir toutes les cellules à 100%. « Nous avons eu de très bons retours de nos collègues utilisateurs, se réjouit Romain Tempez. Nos agriculteurs ont pu bénéficier d'une qualité et d'une rapidité d'accueil durant la moisson grâce aux deux ponts-basculés et à la capacité de réception. La première collecte sur ce nouvel ouvrage est d'ores et déjà une belle réussite collective. » ■

Maylis Roizard