

PROCORDIA

SECTEUR JUS

Procordia
Kumla, Suède
Groupe: Orkla Group

- LIGNE PET DE 14.400 BPH:
- Système intégré Smiform ECOBLOC® 8-42-8 VMAG
 - Convoyeurs Smiline
 - Fardeleuse Smiflexi SK 350 T
 - Compresseur haute pression



VIDEO



GEO LOCATION



Suède: un voyage inoubliable à travers les sens du goût, du toucher, de l'odorat et de la vue. La Suède, avec les autres Pays nordiques, possède une nature généreuse et non contaminée et offre des saveurs exotiques d'un point de vue contemporain; du Nord profond du Cercle Polaire Arctique aux plaines fertiles de la pointe du sud (plus de 1.500 km), dans ce grand Pays scandinave se succèdent des régions climatiques tout à fait différentes, se caractérisant par une très riche variété de flore et faune et de traditions culinaires uniques au monde pouvant compter sur des ingrédients de premier choix. En Suède l'amour inconditionné pour la nature est vu et perçu en tout lieu, même dans le domaine industriel. Procordia, entreprise leader dans la production, commercialisation et vente d'une très grande variété d'aliments et de boissons, avec des marques parmi les plus connues et appréciées, exprime clairement ce sentiment et le récapitule dans le slogan "c'est notre amour pour la nourriture et les boissons qui gagnera le cœur des gens", ce qui est à la base de la "vision" de l'entreprise. L'entreprise scandinave dispose d'unités de production du nord

au sud de la Suède, desquelles sort tous les jours une très grande variété d'aliments et de boissons permettant au consommateur de redécouvrir la joie et le plaisir de déguster des produits authentiques au goût unique. Par exemple, à l'usine de Kumla, une petite ville du Sud de la Suède définie "le paradis des fruits et des baies", Procordia réalise une production excellente de boissons à base de jus de fruits; dans cette implantation, l'entreprise suédoise a récemment installé une ligne de production de 14.400 bouteilles/heure, réalisée par SMI, comprenant un système intégré de soufflage, remplissage et bouchage Smiform modèle ECOBLOC® 8-42-8 VMAG, une fardeleuse à film thermorétractable Smiflexi modèle SK 350 T et des convoyeurs pour la manutention des bouteilles.





AMOUR POUR LES BOISSONS

LE SECRET POUR GAGNER LE CŒUR DES GENS

La variété d'aliments et de boissons produits dans les établissements Procordia est vraiment exceptionnelle: boulettes, pizza, fruits de mer, pommes de terre



surgelées, purée de pommes terre, pâtes fraîches, ketchup, légumes, sauces, boissons, snack bar, marmelades et confitures, gâteaux et aliments prêts divers; une offre si ample que les produits de cette entreprise peuvent être quotidiennement présents sur les tables de millions de suédois à toute occasion de consommation de nourriture et boissons, que l'on se trouve au travail ou à l'école ou tout simplement chez soi. La bonne nourriture s'obtient en apportant un soin et une attention toute particulière à la qualité, à la pureté des viandes et des légumes et au niveau d'efficacité et d'hygiène des processus de production, de conditionnement et de distribution; c'est pourquoi Procordia n'offre que des produits d'une très haute qualité, du moment que leur consommation crée un impact direct et indirect sur la santé et sur le bien-être de la population suédoise. L'objectif d'entreprise consiste à pouvoir offrir une grande variété d'aliments sélectionnés pour chaque occasion de la journée (petit déjeuner, casse-croûtes, déjeuner

*Sweden's
tastiest brands*



et dîner), tout en maintenant la priorité de l'attention à l'environnement et à la qualité des ressources employées, en interagissant avec les clients et les fournisseurs, en vue d'encourager une société responsable et durable et en sauvegardant le territoire où elle

INVESTIR DANS L'ENVIRONNEMENT: UNE PRIORITÉ D'ENTREPRISE ET UNE NÉCESSITÉ SOCIALE

Facteur prédominant de la "vision" d'entreprise de Procordia consiste dans l'utilisation des ressources de la façon la plus efficace et responsable et, lorsque cela est possible, de leur utilisation et recyclage; ce sont là des objectifs qu'il n'est possible d'obtenir que par l'emploi de processus de production et technologies innovantes permettant d'optimiser les ressources, d'économiser l'énergie et sauvegarder l'environnement. En outre, dans les établissements de l'entreprise suédoise même les emballages doivent être réalisés de façon responsable et conçus, en vue de satisfaire les critères de commodité, sécurité et durabilité les plus urgents. Tout le cycle de production est constamment surveillé, afin de relever la consommation d'eau et d'énergie électrique, le recyclage des matériels d'emballage et les émissions de dioxyde de carbone pour pouvoir en vérifier en temps réel le niveau de rendement énergétique et la durabilité environnementale. Parmi les nombreux projets de R&S auxquels Procordia est en train de travailler, certains sont dédiés à la réduction des emballages à utiliser dans les processus de conditionnement; pour ces projets l'entreprise suédoise travaille en contact étroit avec ses fournisseurs, de manière à développer conjointement des solutions au niveau économique durables et respectueuses de l'environnement à utiliser dans ses installations de production.

“ En Suède
l'amour
inconditionné pour
la nature est vu
et perçu en tout
lieu, même dans le
domaine
industriel. ”





opère. Pour l'obtention de cet objectif Procordia investit sans cesse dans de nouvelles technologies de production et demande à ses fournisseurs de machines et installations le respect de ses valeurs d'entreprise ainsi que le partage de sa politique de responsabilité sociale d'entreprise; en définitive, le but principal et suprême de toute activité

de l'entreprise c'est le bien-être des générations futures, auxquelles la société d'aujourd'hui doit assurer de façon responsable la possibilité de continuer à jouir des bonnes choses de la vie ainsi que des beautés de la nature. Les trois "piliers" sur lesquels le travail de Procordia repose sont représentés par des valeurs simples, mais fondamentales



LE GROUPE ORKLA

Procordia fait partie du groupe norvégien Orkla ASA, leader dans la fourniture de biens à la consommation de nombreuses marques; avec un chiffre d'affaires 2012 de l'ordre de 30 milliards de NOK (couronnes norvégiennes), environ 3,7 milliards de EUR et 28.000 salariés, le groupe Orkla est une réalité industrielle d'une grande envergure pour l'économie de l'Europe septentrionale et des régions baltes, avec des parts de marché significatives en Inde, Russie et Autriche. Outre Procordia, de la division Orkla Brands font partie beaucoup d'autres entreprises alimentaires de premier ordre dans le Nord de l'Europe, telles que Staburet, Abba Seafood, Bakers, Beavais, etc. Le groupe Orkla opère même par le biais de la division Sapa - spécialisée dans la production de solutions d'aluminium pour le secteur des constructions, de systèmes de production énergétique à partir de sources renouvelables, d'échangeurs de chaleur, etc. alors que la division Investments est spécialisée dans le domaine des investissements financiers.



Our plants



comme le rapport direct avec la nature, l'amour pour la nourriture de haute qualité et la curiosité à 360°, entendue comme capacité de l'entreprise de s'innover et d'embrasser des recettes, goûts et produits nouveaux, tout en respectant la tradition culinaire des Pays nordiques.



LES TECHNOLOGIES MODERNES

AIDENT L'ENVIRONNEMENT

L'installation du nouveau système intégré Smiform ECOBLOC® 8-42-8 VMAG auprès de l'usine de Kumla rentre dans les projets de responsabilité environnementale de la politique d'entreprise de Procordia; en effet, l'avantage principal de ce système compact d'étirage-soufflage, remplissage et bouchage consiste dans l'absence d'une rinceuse de bouteilles et de convoyeurs de connexion souffleuse-

remplisseuse, ce qui permet de réduire la consommation d'énergie électrique, grâce au moindre nombre de moteurs à alimenter et d'éliminer celle de l'eau pour le rinçage des bouteilles. De plus, l'intégration de plusieurs machines dans un seul bloc assure des coûts de gestion et d'entretien plus bas par rapport à des solutions traditionnelles se basant sur des machines séparées. En effet, sur le module d'étirage-soufflage il est possible

de monter le dispositif accessoire ARS (Air Recovery System ou Système Récupération de l'Air) permettant d'économiser jusqu'à 40% de l'air comprimé à haute pression, utilisé dans le processus de production des bouteilles

en PET et jusqu'à 20% de l'énergie électrique nécessaire au fonctionnement de l'installation. Le système de récupération d'air consiste en deux vannes de décharge montées sur chaque station d'étirage-soufflage: la première vanne introduit l'air dans le réservoir de l'installation de récupération, alors que la seconde décharge l'air qu'il n'est pas possible de recycler; ce système autorise une réduction significative des coûts d'énergie ainsi qu'une économie jusqu'à 40% dans la consommation d'air comprimé à haute pression, dont une partie est récupérée et réutilisée pour alimenter le circuit de pré-soufflage à basse pression et celui de service de la machine. Au cas où le circuit de pré-soufflage ou de service n'utiliserait

pas tout l'air récupéré, l'air excédent peut être utilisé pour alimenter la ligne de basse pression des utilisations à l'extérieur de la machine. Même sur le module de remplissage des systèmes compacts ECOBLOC® Smiform on a appliqué des solutions innovantes pour la limitation des consommations d'eau et d'énergie électrique. En effet, la remplisseuse est réalisée suivant les impératifs de la technologie "Baseless", qui présente le grand avantage de réduire considérablement l'utilisation de l'eau pour le nettoyage de l'installation grâce au fait que la zone au-dessous des bouteilles est tout à fait dégagée; les moteurs et les équipements de transmission du mouvement se situent à la partie supérieure de la machine, ce qui libère le carter des organes mécaniques en mouvement, en autorisant par conséquent une grande facilité d'accès et de nettoyage à toutes les parties de l'installation. En plus de cela, la technologie "Baseless" permet non seulement de réduire les délais et les coûts d'entretien et d'intervention, mais elle offre aussi un environnement dépourvu de toute contamination à un niveau d'hygiène élevé. Le système compact intégré ECOBLOC® 8-42-8 VMAG installé auprès de l'installation de production Procordia de Kumla remplit les fonctions de soufflage, remplissage et bouchage à la cadence maximum de





PROCORDIA: DES ORIGINES À L'HEURE ACTUELLE

L'histoire de Procordia commence en 1838, quand le fondateur de Abba, Christian Gerhard Ameln, commença son activité avec du poisson et des harengs à Bergen, en Norvège. En 1848 dans la ville suédoise de Örebro fut fondée la société Ekströms par Henrich Eberhard Ekström, entrepreneur du secteur alimentaire, qui le premier introduisit sur le marché suédois les tablettes de chocolat. Dans les décennies successives les vicissitudes de cet homme d'affaires se sont entrelacées avec celles de trois autres entrepreneurs géniaux: Ragnar Wollin, Herbert Felix et Frank-Olof Jansson; tous innovateurs, chacun doté d'une adresse particulière dans l'utilisation des matières premières locales, pour développer de nouveaux produits alimentaires délicieux: Wollin fut le premier à produire des vins excellents, Felix "inventa" le ketchup, la purée de pommes de terre et la "Bostongurka" - une sauce de concombres au vinaigre - tandis que Jansson eut du succès avec son potiron orange. Chacun fonda son entreprise de production, qui se fusionna ensuite avec la société Ekströms, pour donner origine à ce qui est devenue aujourd'hui la société Procordia; les idées innovantes, le dévouement au travail et les efforts de ces quatre grands hommes, pour offrir aux consommateurs des aliments naturels et des solutions pratiques, sont des valeurs encore aujourd'hui qui sont à la base de la "mission" de cette entreprise suédoise. Le 1er avril 2013 Abba Seafood et Procordia ont constitué une coentreprise sous le nom de Procordia, qui compte dans son portefeuille les marques les plus appétissantes et savoureuses du marché suédois; de ce partenariat est issu un géant du secteur alimentaire, qui représente une réalité industrielle fortement innovante et compétitive et qui est un lieu de travail qui enthousiasme 1.400 personnes. Procordia prépare avec soin aliments et boissons, en portant la plus grande attention à la qualité des ingrédients, à la santé des personnes et à la durabilité environnementale des processus de production. L'entreprise possède de nombreuses marques, très célèbres non seulement en Suède, comme: Abba, Abba Middagsklart, Kalles, Frödinge, Felix, BOB, Ekströms, Risifrutti, Grandiosa, Önos, Mrs Cheng's, Kung Gustaf, Fun Light, Grebbestads, JOKK, Den Gamle Fabrik, Ejderms, Svennes, Hällö, Lucullus, Limfjord, Liva Energi et Paulüns. Procordia, dont le siège central se situe dans la ville de Eslöv, dans le comté de Scania, à quelques kilomètres des villes de Malmö et Lund, a réalisé un chiffre d'affaires de 4,8 milliards de SEK (couronnes suédoises), de l'ordre d'environ 548 millions de EUR; les installations de production se dressent non seulement à Eslöv, mais aussi dans différentes localités de la Suède: Fägelmara, Frödinge, Kumla, Kungshamn, Tollarp, Uddevalla (warehouse), Vansbro et Örebro.

14.400 bouteilles/heure de deux différents types de bouteilles en PET de 0.5 l, d'une bouteille PET de 0.95 l et d'une bouteille PET de 1 l; les bouteilles sont remplies de plusieurs sortes de jus sans pulpe et sont commercialisées avec les marques BOB et Fun. Les bouteilles de 0.95 l ont été redessinées par SMI pour obtenir un récipient ayant une valeur de top-load plus élevée et donc plus résistante ; plus précisément, le changement de style a surtout intéressé l'"épaule" de la bouteille, alors que la zone du corps bouteille et la partie du fond sont restées fondamentalement inchangées. L'emballage secondaire est réalisé dans le format 4x3 barquette + film par une fardieuse Smiflexi modèle SK 350 T, regroupant en paquets de 12 les bouteilles PET provenant de ECOBLOC® 8-42-8 VMAG; les bouteilles de 0.5 l sont conditionnées en barquettes avec les bords réguliers, tandis que les plus grandes de 0.95 l et 1 litre sont emballées en barquettes ayant les bords avec des hauteurs différentes. En effet, les fardieuses Smiflexi de la série SK se caractérisent par leur flexibilité opérationnelle élevée, car avec la même machine il est possible

de conditionner de nombreux produits dans plusieurs configurations de paquet en fonction des caractéristiques spécifiques du produit en question; la possibilité de changer facilement le type d'emballage permet de personnaliser l'aspect esthétique, les dimensions et l'"appeal" des emballages sur la base des exigences de production ou de marketing du client.



Kumla: le paradis des fruits et des baies

Boissons à base de fruits, sirops de fruits, crèmes de myrtilles, purées de fruits, jus... n'importe quel produit ayant comme ingrédient de base un fruit ou une baie provient des établissements de Kumla de Procordia; dans cette installation on réalise des produits alimentaires et des boissons de marque Ekströms, Felix, Bob, Fun light et tant d'autres, dont l'ingrédient principal est, pour tous, les fruits. En particulier, la ligne de produit "Fun Light" se caractérise par le lancement continu sur le marché de nouveaux produits aux goûts innovants, qui souvent sont issus de combinaisons insolites de différentes sortes de fruits; avec une consommation annuelle qui s'élève à environ 60 millions d'unités, "Fun Light" est aujourd'hui la marque leader en Suède dans le secteur des boissons à base de jus de fruits et dans le secteur des boissons en général.



En Suède, Pays qui avec ses 449.964 km² de surface est le cinquième le plus étendu d'Europe après Russie, Ukraine, France et Espagne, la nature y règne en maître pour la joie de tout le monde: au nord dans les étendues sauvages, dans les fleuves impétueux, dans les pics alpins et dans les plaines de la Laponie suédoise; au sud dans les campagnes ondulées et sur les plages infinies; à l'est sur la côte de la Mer Baltique et dans l'archipel magique et à l'ouest sur la côte de la mer du Nord et dans les grands lacs. Même dans les grandes villes de Stockholm, Göteborg et Malmö la nature exubérante est littéralement sur la porte de chez soi, tandis que les merveilles environnementales de la Laponie suédoise, des montagnes de la Scandinave, des côtes et des archipels sont à la disposition de chaque visiteur. Avec 29 parcs qui couvrent une surface globale de 7.316 km², la Suède est pratiquement un grand parc national. Le Parc National Sarek, le premier à être institué en 1909 en Suède et en Europe, se situe dans la Laponie suédoise et, malgré les amples prairies vertes, est dominé par les chaînes de

montagnes qui couvrent presque 90% de la surface globale. Aussi le Parc national de Abisko, qui se situe 195 km au sud du Cercle Polaire Arctique et qui depuis le début du XXe siècle reçoit une station permanente pour la recherche scientifique, remonte à 1909; le paysage de ce territoire est vraiment à couper le souffle et, en arrivant au sommet du Mont Nuolja, il est possible de jouir d'une vue magnifique sur le lac Tornesträsk. L'aurore boréale vaut à elle seule le voyage en Suède, de même que le soleil de minuit, phénomène qui se présente chaque année de la fin de mai à la mi-juillet. Les suédois ont de telles affinités avec la nature, qu'ils ont l'habitude diffusée de passer leur temps libre au grand air, ramasser des champignons et fruits rouges, prendre des bains dans les lacs, se décontracter avec la famille et les amis et profiter d'un environnement non contaminé; toutes des activités écologiquement durables, qui expliquent aussi l'amour sans condition de ce peuple envers la nature et la forte attention des suédois envers les thèmes tels que l'écologie et la protection de l'environnement.

SUÈDE: LA NATURE DEMEURE ICI

