

AU CŒUR DE L'INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

## Recyclage et réemploi Les défis à relever

P. 23

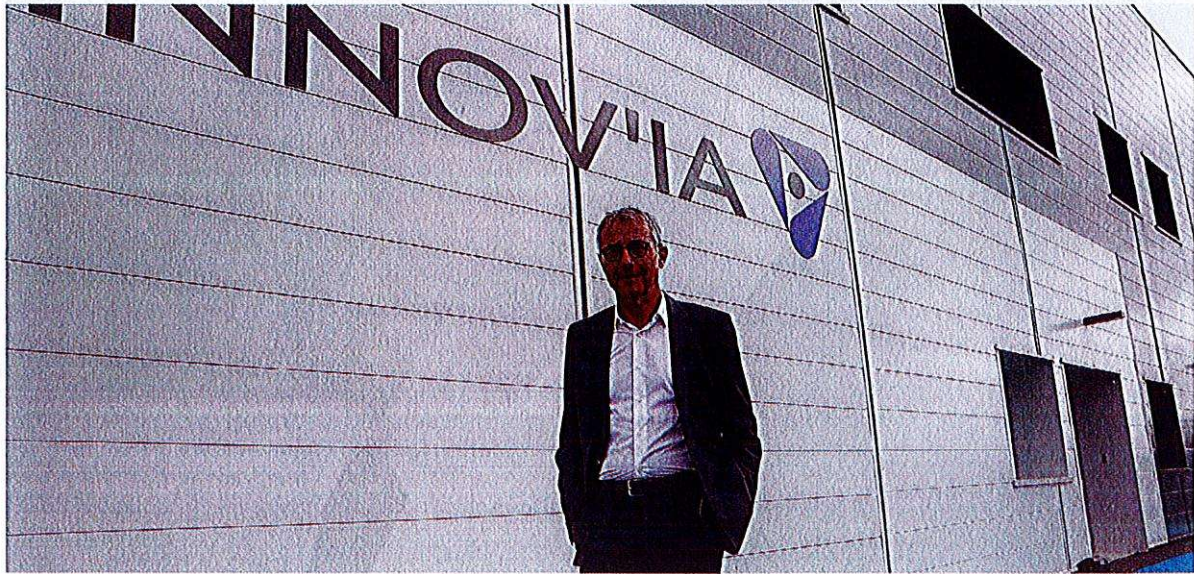


Xavier Unkovic, directeur général du groupe Bonduelle:  
« Nous devons faire évoluer  
notre offre de repas complets » P. 12



# À Segré, Innov'ia se dote de trois tours de séchage de dernière génération

Avec ce quatrième site, le groupe ambitionne de doubler sa capacité de production



Alain Grizeau, directeur commerce, marketing et communication d'Innov'ia, devant le nouveau bâtiment de 9000 m².

### **Innov'ia** Segré (49)

**Surface:** 9 000 m<sup>2</sup> (bâtiment)

**Capacité:** 10 000 à 12 000 t (à pleine charge)

**Collaborateurs:** 35 (80 à pleine capacité)

**Production:** Ingrédients pour l'alimentation humaine, animale et l'industrie pharmaceutique

**Ateliers:** trois tours de séchage.



### Poudres

Depuis la quatre voies, en approchant de Segré (49), le bâtiment blanc immaculé de quatre étages est loin de passer inaperçu. « *Ce nouveau site est un atout fort pour notre activité et va accompagner notre développement. Il y a une très forte demande sur les ingrédients fonctionnels: le marché mondial suit une croissance à deux chiffres et devrait doubler d'ici 2030* », déclare Alain Grizeau, fondateur d'Innov'ia et aujourd'hui directeur commerce, marketing et communication du groupe. Inauguré fin septembre, le site de production de 9 000 m<sup>2</sup>

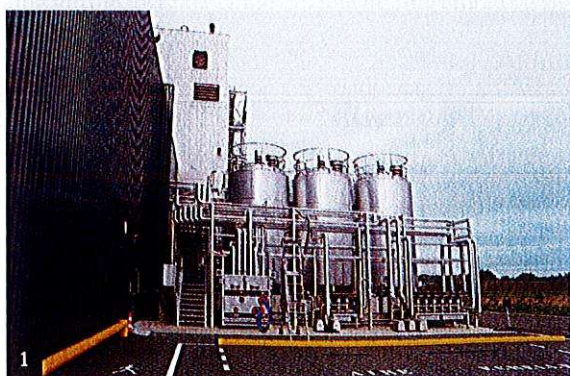
de surface, réalisé en partenariat avec le cabinet d'ingénierie Idec Agro & Factory, a représenté un investissement de 42 millions d'euros. Il s'agit du quatrième site d'Innov'ia en France après La Rochelle (17), Colombelles (14) et Commentry (03).

Démarré en 2021, le chantier a duré trois ans. « *La première ligne est opérationnelle depuis mars 2023, conformément au calendrier prévisionnel. Cela, malgré la crise sanitaire* », commente Alain Grizeau. L'équipementier GEA a intégré

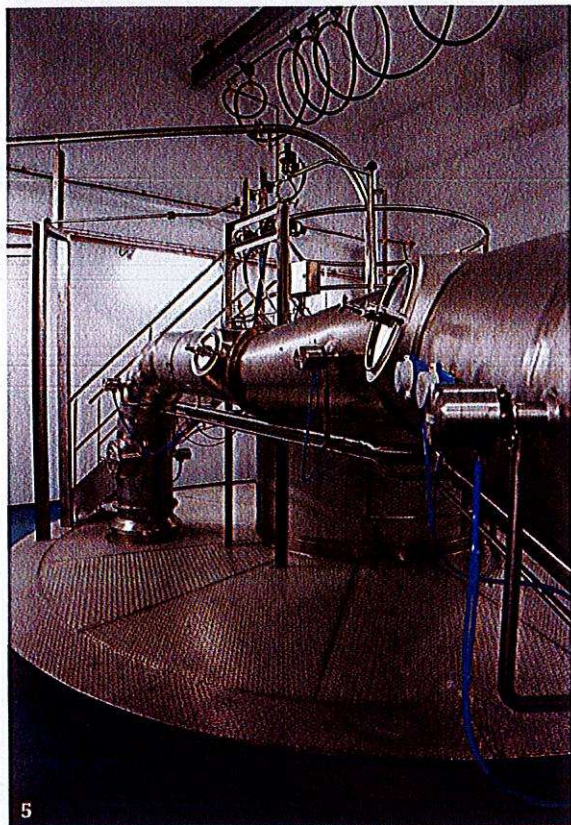
les trois lignes de production, tandis que Premier Tech a fourni un poste de conditionnement automatisé pour l'ensemble des produits qui sortent de l'usine. Au total, le site compte trois tours de séchage séparées physiquement dans trois ateliers indépendants. « *À date, deux tours de séchage sont en activité. La troisième, dédiée à la fabrication des excipients pharmaceutiques, sera opérationnelle courant novembre* », indique Alice Illiaquer, responsable commerciale. Au total, l'usine a une capacité de production

Une capacité de production globale de 10 000 à 12 000 tonnes

...



- 1-** Les matières premières liquides (solution liquide de cacao, huile essentielle ou matières grasses) sont dépotées et stockées dans des cuves de 30 m<sup>3</sup>. Elles sont ensuite transférées dans un sas dédié.
- 2-** Les matières premières solides sont préparées dans un atelier spécifique avant d'être envoyées en tête de la tour d'atomisation.
- 3-** Chaque atelier dispose de sa salle de contrôle. Des autocontrôles sont effectués toutes les heures (humidité, densité, etc.).
- 4-** Innov'ia a fait le choix d'isoler la chambre de la tour d'atomisation pour éviter une montée en température de l'atelier. Les marteaux de décolmatage évitent que la poudre ne se colle sur les parois.



5

**5**-Les poudres et liquides sont envoyés en haut de la tour, où la température monte jusqu'à 200 °C. Les deux cyclones adjacents séparent l'air de la poudre. La capacité de l'installation dépend du produit et de sa réaction à la chaleur (400-600 kg d'eau évaporée en moyenne)

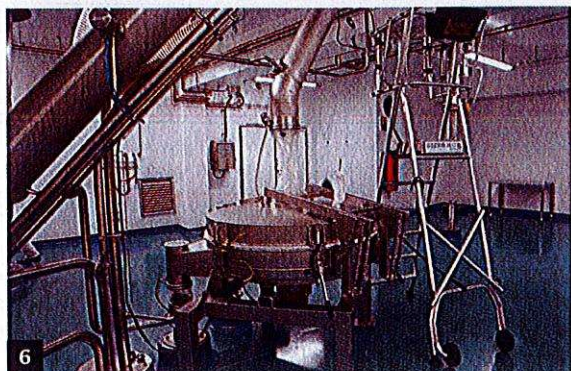
**6**-Le tamis Allgaier calibre la poudre en fonction de la granulométrie. Il permet aussi d'éjecter les corps étrangers éventuels.

**7/8**-Les semi-finis sont collectés dans des big-bags avant d'être conditionnés via le poste automatisé de Premier Tech.

« Il s'agit d'une phase intermédiaire qui permet pour le moment de conditionner dans des sacs de 15 à 25 kg. Un autre équipement adapté aux sacs et cartons sera prochainement installé », commente Alice Illiaquer, responsable commerciale.



7



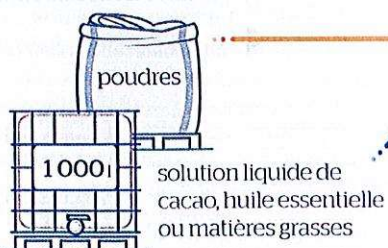
6



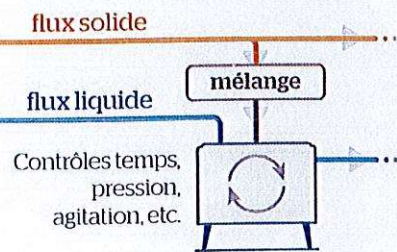
8

## Le process de séchage de la poudre

Innov'ia a veillé au respect des flux. Les matières premières solides et liquides (en provenance du nord de l'Europe) sont réceptionnées et stockées dans des sas dédiés.



Réception des matières premières



Préparation des ingrédients

Deux ateliers physiquement séparés permettent de préparer les ingrédients solides et liquides avant de les envoyer dans la tour de séchage.

# Dans l'usine

...

globale de 10 000 à 12 000 tonnes. « La montée en charge sera progressive. Le site a été dimensionné pour accueillir trois lignes supplémentaires, dont la construction sera lancée dès qu'il arrivera à saturation. Ces futurs investissements seront engagés lorsque la dernière ligne sera à 70 %-80 % de sa capacité, à horizon 2025-2026 », précise le directeur commerce, marketing et communication. Les utilités, installées dans une salle adjacente aux ateliers, ont été dimensionnées en fonction.

Le choix de l'Anjou ne s'est pas fait par hasard. Outre le tissu industriel riche, avec La Toque Angevine du groupe LDC ou l'usine de sacs Longchamp à proximité, Innov'ia était à la recherche d'une réserve foncière suffisante. « Nous disposons de 65 000 m<sup>2</sup> au total. Nous avons besoin d'une structure foncière pour assurer notre développement sur les trente prochaines années et doubler la capacité. De plus, la situation géographique de l'usine, implantée à proximité de la quatre voies, facilite les flux de matières premières, qui viennent principalement du nord de l'Europe », argumente Alain Grizeau.

**« Le marché mondial des ingrédients fonctionnels devrait être amené à doubler d'ici 2030 »**

Alain Grizeau, directeur commerce, marketing et communication.

## Une gestion des flux du personnel maîtrisée

Pour le groupe, le nouveau site de production est une vitrine technologique qui intègre l'ensemble de ses contraintes métier : process, sécurité, hygiène et qualité. En ce qui concerne l'alimentation humaine, les unités de séchage sont dédiées à plusieurs applications telles que les colorants alimentaires (extraits de plantes), les compléments alimentaires (polyphénols), les enzymes, la production d'hydrocolloïdes. « Tous ont des spécificités en termes de préparation. Le produit fini recherché n'aura pas la même granulométrie. C'est tout notre savoir-faire », souligne Alice Illiaquer.

Spécificité du site, la gestion des flux du personnel. « Chaque tour est séparée entre une zone dite de haute hygiène et une zone technique. L'objectif : éviter que la maintenance et le personnel de production ne se croisent.

Ils ont chacun des circuits spécifiques », explique Antoine Vivi, responsable des grands projets. Les contrôles qualité sont également omniprésents. « Les équipes de production réalisent toutes les heures des autocontrôles (humidité, densité), tandis que le laboratoire qualité situé au rez-de-chaussée est en charge des prélèvements sur les produits finis et les matières premières. Traçabilité oblige, tous les résultats sont enregistrés dans le logiciel ERP pour suivre l'avancée de la production », énumère-t-il.

## Réduire de 10 % la consommation d'eau par an

Sur le volet de la décarbonation, le groupe Innov'ia ambitionne d'aller plus loin dans la récupération des énergies. « Il s'agit d'une démarche déployée sur l'ensemble de nos sites. Les équipements sélectionnés intègrent les dernières évolutions techniques. Concernant la gestion de l'eau, nous avons le projet de réduire chaque année la consommation de 10 % », affirme Alain Grizeau.

Preuve que les signaux sont au vert, le groupe a investi dans l'extension de son site de production Inodry à Colombelles, près de Caen (14), toujours avec Idéc Agro & Factory à la maîtrise d'ouvrage. ● Marjolaine Cérou

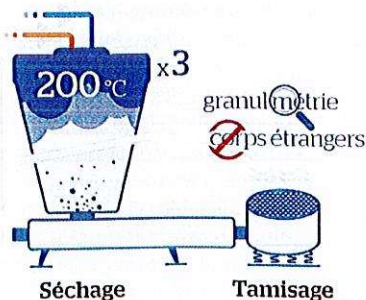
## Une école de formation dédiée

Le site de Segré emploie 35 collaborateurs en CDI. À terme, le groupe vise 80 collaborateurs quand le site tournera à plein régime. « Six à huit postes restent ouverts, en particulier sur les métiers de la production et de la maintenance. Nous ne sommes pas épargnés par les tensions sur le recrutement », observe Alain Grizeau, directeur commerce, marketing et communication. Pour y remédier, le groupe a mis en place son école

de formation spécifique « Innov'ia Academy ». Ce centre, basé à La Rochelle (17) et certifié Qualiopi, accueille chaque collaborateur entre 10 et 12 semaines. « Nous insistons beaucoup sur la partie pratique. Une antenne a été ouverte à Segré pour réaliser les formations. Cela permet de mettre rapidement les collaborateurs en situation. Nous formons des binômes entre nouveaux arrivants et personnes déjà en poste », explique-t-il.

Le courant d'air chaud sépare l'eau de la poudre. Selon la granulométrie recherchée le lit d'air fluidisé termine le séchage. Après passage dans un tamis, la poudre est conditionnée en big bag.

100 600 kg  
eau et poudre



10 000-12 000 t/an

