

Depuis plus d'un millier d'années, les brasseurs utilisent le houblon pour donner à la bière son amertume et sa saveur caractéristique. Les connaisseurs, le houblon et la fabrication de la bière sont des notions inséparables. Les nombreuses variétés de houblon, préparées et ajoutées en différentes quantités et à différents moments pendant le processus de brassage, ont donné lieu à une immense gamme de différentes bières que nous connaissons et apprécions aujourd'hui.



Une nouvelle usine de traitement du houblon en Idaho, aux USA, a amené les producteurs de houblon et les brasseurs à gérer en commun leurs intérêts dans l'une des plus grandes zones de culture du houblon des Etats-Unis.

Le houblon frais est très riche en saveur en arôme mais se dégrade lentement dans le temps, de sorte que les conditions de stockage après la récolte et les méthodes d'emballage sont d'une importance vitale pour protéger les caractéristiques les plus importantes du houblon, ainsi que la réputation des producteurs de l'Idaho pour des produits de haute qualité.

Conçu pour répondre aux besoins de l'industrie croissante de la bière artisanale à la fois sur le plan local et mondial, l'usine dispose de deux installations de stockage à température contrôlée et d'une usine de granulation du houblon.

L'usine comprend également une installation d'ensachage **CONCETTI** pour emballer la récolte traitée destinée à son transport et son utilisation à travers le monde.

La ligne d'ensachage **CONCETTI** est conçue pour une gestion mixte d'ensachage, soit pour :

- sacs gueule ouverte formés sur l'ensacheuse à partir d'une bobine tubulaire en PE sans micro perforations et avec film d'aluminium soudable en formats 5, 10 et 20 kg.
- sacs préfabriqués à gueule ouverte à plats et avec une fermeture zip intégrée aux sacs.

Ainsi **Mill 95** permet aux utilisateurs de faire le choix entre un sac refermable facilitant la préservation et la fraîcheur de son contenu après la première ouverture, ou un sac simple réalisé à partir d'une bobine tubulaire.

Les deux types de sacs sont réalisés sous atmosphère modifiée (MAP)

par balayage d'azote dans le sac avant sa fermeture, conservant ainsi la saveur et l'arôme jusqu'à l'utilisation. La cadence est de 1.000 sacs par heure avec le plus petit format de sacs.

**CONCETTI** possède une longue expérience de fourniture de lignes polyvalentes d'ensachage qui offrent à l'utilisateur une flexibilité maximale pour disposer d'une large gamme de tailles et de types de sacs avec, ce qui est particulièrement important, des temps d'arrêt réduits entre les différents formats.

Le passage d'une taille, type, poids d'un sac à l'autre est simplement une question de changement de programmes. L'ensemble des ajustements physiques, comme la hauteur du convoyeur de fermeture des sacs, la position de prise des sacs du magasin de sacs, commandés par servomoteurs sous le contrôle de l'automate programmable donc entièrement automatique. Le contrôle de poids est également lié à l'automate de l'ensacheuse via une connexion réseau, donc, le poids défini est contrôlé et ajusté en continu.

Les changements de formats sont effectués en moins de 90 secondes sans outils ou clefs, ce qui est idéal pour des séries de sacs assez réduites, tout en évitant les erreurs humaines.

Toutes les surfaces de contact avec le produit sont en acier inoxydable AISI 304 de qualité alimentaire. Des volets sécurisés permettent d'inspecter et de nettoyer complètement l'ensacheuse.





En détail, la ligne **CONCETTI** est constituée :

- d'une petite trémie de chargement produit et d'une **peseuse à poids net** (modèle NET/G), avec une alimentation gravitaire. Un moteur brushless commandé depuis le programme choisi gère l'ouverture du casque de dosage pour plus de précision et de simplicité de gestion de la large plage de pesées.

- d'une ensacheuse **mixte, modèle IGF 1200** pour le remplissage et la fermeture automatique des sacs avec d'un système MAP de balayage de gaz neutre.

Lors de leur positionnement sous la tête de remplissage, chaque sac est centré avec précision.

Après le remplissage, le sac ouvert est immédiatement fermé pour retenir le gaz neutre et transféré au dispositif de soudage de sa crête, pour réaliser un sac hermétique, en conservant les houblons soigneusement protégés jusqu'à ce que nécessaire.

Les **sacs** sont :

- soit **pré fabriqués** et munis d'une fermeture avec un zip et curseur. Ils sont disposés dans un magasin horizontal à trois positions, Lors de leur remplissage, l'opérateur peut recharger en toute sécurité et continuellement le magasin de sacs vides sans arrêter la ligne.

- soit à partir d'une **bobine tubulaire**, définis à la longueur et soudés en bas pour former chaque sac.

L'utilisation d'un stock de bobine tubulaire permet de réaliser de plus longues séries de production sans surveillance tout en fournissant un sac de haute qualité et à faible coût.

Environ 7 000 sacs sont fabriqués à partir d'une seule bobine sans que l'opérateur ait besoin d'intervenir.

Le système d'alimentation de bobine peut traiter un film imprimé avec spot pour déterminer la longueur du sac ou un film neutre, et c'est un encodeur qui calcule avec précision la longueur requise du sac. Le dérouleur de la bobine est motorisé pour la soulever et rendre la tâche rapide, sûre et simple. Les sacs finis sont posés à plat sur un convoyeur à bande en sortie de l'ensacheuse.