



Vue d'ensemble de l'usine Miko à Saint-Dizier (52).

# Environnement

## Miko filtre l'air pour la sécurité de ses opérateurs

Le fabricant de glaces Miko s'est équipé d'un système Delta Neu pour la filtration des poussières générées par la manipulation des poudres.

Dans l'atelier de fabrication de glaces de son usine de Saint-Dizier en Haute-Marne (52), Miko incorpore différents types de poudres alimentaires telles que les sucres, les poudres de lait ou encore les stabilisants. Les opérateurs les pèsent manuellement et de façon répétée ce qui génère des particules en suspension dans l'air qui risquent potentiellement d'être inhalées. A terme, ces particules peuvent se révéler nocives pour la santé des opérateurs et affecter les voies respiratoires d'autant plus qu'elles peuvent venir se déposer sur les sols et les matériels entraînant ainsi un risque supplémentaire de chute pour le personnel se trouvant dans l'atelier. C'est dans cette optique que la société appartenant au groupe Unilever s'est équipée fin 2012 de son premier système de captage et de

dépoussiérage Atex, fabriqué et installé par la société Delta Neu, spécialiste dans la mise en place de ce type d'installation depuis plus de dix ans.

### Aspirer l'intégralité des poudres

Le mode de fonctionnement de cet « aspirateur à grande échelle » est simple, facilement duplicable et présente un degré de sécurité maximum pour les personnes présentes aux alentours. « Un bat-flanc en acier inoxydable a été positionné à l'arrière des balances pour capter les poussières à leur source et avoir ainsi un maximum de rendement. Celles-ci seront ensuite acheminées jusqu'au dépoussiéreur qui va récupérer les particules fines aspirées », détaille Julien Blanchot, ingénieur technico-commercial chez Delta Neu. Le pilotage de l'équipement est réalisé au

moyen d'un coffret électronique de commande placé à côté du dépoussiéreur, et auquel l'opérateur peut facilement accéder. L'équipement garantit l'absence de nuisance sonore, ne gênant nullement les opérateurs manipulant dans l'atelier.

Miko a choisi d'installer un tel système pour prévenir tout risque d'apparition de maladies respiratoires liées à l'inhalation répétée des particules en suspension. « Depuis sa mise en fonctionnement, ce système s'est révélé efficace », déclare Jérôme Jourdain, responsable mix et projets usine chez Miko. De plus, l'installation apporte un confort supplémentaire en matière d'hygiène. « Auparavant, il était nécessaire de nettoyer l'atelier de façon permanente. A présent, les opérations de nettoyage sont effectuées à intervalles réguliers », indique-t-il.

### Une installation respectueuse de l'environnement

Deuxième objectif pour cette installation : être respectueuse de l'environnement et filtrer les particules fines de l'air avant de les rejeter dans l'environnement. « Une fois les poussières filtrées, l'air est rejeté. Pour contrôler sa qualité, une sonde sensible aux particules est placée entre la sortie du dépoussiéreur et l'aération de l'usine. Depuis la mise en route de l'installation, les résultats sont satisfaisants », précise Jérôme Jourdain.

Le fabricant de glaces s'engage dans la prévention des risques liés aux manutentions pénibles. Dans ce but, d'autres investissements sont prévus d'ici la fin 2013. Ces améliorations ciblent le port de charges lourdes à l'aide de machines pneumatiques. « Un système de levier à ventouses va venir aspirer le carton et le soulever. L'effort fourni par l'opérateur sera moins important », explique Jérôme Jourdain de Miko. ●

M. CÉROU

### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DU DÉPOUSSIÉREUR



#### AIR ASPIRÉ

Dans l'atelier poudres, un bat-flanc positionné à l'arrière des balances capte les poussières. L'air aspiré, chargé de particules en suspension, est ensuite transféré par des conduits jusqu'au dépoussiéreur.

#### AIR REJETÉ

Une fois filtré, l'air est rejeté à l'extérieur de l'usine.

#### RÉCUPÉRATEUR DE PARTICULES

Les particules filtrées sont récupérées puis jetées.