



Mises à niveau de la ligne de ventilation 1 de Treehouse

CLIENT

Treehouse Foods Inc.

LIEU

175 Savannah Oaks Drive,
Brantford (Ontario)

DESCRIPTION DU PROJET

Treehouse Foods Inc. possède une usine de production de gaufres et de crêpes à Brantford, en Ontario. En 2017, la ligne 1 a été isolée et séparée pour créer une ligne de production spécialisée sans gluten. Le système de ventilation existant n'était pas en mesure de suivre la charge thermique créée par les fours. Des plaintes ont été déposées auprès du ministère du Travail de l'Ontario en raison des températures excessives dans la zone du four.

PORTÉE DES TRAVAUX

Black & McDonald (B&M) a réalisé un premier examen structurel initial et préliminaire pour évaluer l'incidence des travaux mécaniques proposés par un ingénieur consultant en structure. Elle a ensuite produit un rapport concernant les besoins de renforcement structurel, le cas échéant, pour deux nouvelles unités d'air d'appoint, six nouveaux ventilateurs d'extraction, l'installation de haubans et d'ancrages nécessaires à l'approvisionnement, et l'installation d'un nouveau système de ventilation pour les salles de fours et de congélateurs de la ligne 1. Dans la salle des fours, B&M a fourni et installé une unité d'air d'appoint de 8 000 pi³/min reliée à quatre ventilateurs d'extraction de 2 000 pi³/min, chacun de ces derniers étant relié à une grande hotte de cuisine à chaque extrémité de deux fours. Les conduits d'échappement de chacun des ventilateurs ont été rallongés de 2 m (6 pi) vers le haut afin de libérer l'air extrait suffisamment haut pour qu'il ne soit pas réintroduit dans le système. Dans la salle des congélateurs, une unité d'air d'appoint de 7 500 pi³/min et deux ventilateurs d'extraction de 3 500 pi³/min ont été installés afin d'éliminer l'humidité de l'air pendant et après l'assainissement.



Mises à niveau de la ligne de ventilation 1 de Treehouse

AVANTAGES POUR LE CLIENT ET PROBLÈMES RÉSOLUS

L'intervention de l'équipe de B&M a permis au client de diminuer les interruptions de production et les risques de gaspillage, ce qui représente au moins 80 000 \$/année. Elle a également permis de réduire le risque d'interruption des activités causée par les températures élevées et le stress thermique, le ralentissement du travail (amélioration de la gestion des risques et de la conformité en matière de santé et de sécurité), de prévenir les pannes et les défaillances ainsi que la diminution de la durée de vie des équipements et des actifs. Dans l'ensemble, le projet a permis d'améliorer le contrôle de l'environnement et de la qualité grâce au maintien de températures plus stables.