

30 août 2008

Visite des Laiteries Réunies de Genève



Le Club Terre Avenir a visité l'usine des Laiteries Réunies à Plan-les-Ouates.

La fédération des Laiteries Réunies réceptionne et transforme le lait des 14 producteurs de lait genevois, des producteurs de lait du district de Nyon et des zones franches du département de l'Ain et de Haute-Savoie.

Après un diaporama, les membres du Club Terre Avenir présents ce jour là s'engouffrent dans les méandres des tuyaux de l'usine.



Puis nous visitons le laboratoire d'analyses,



et traversons la halle des stocks.

La visite s'est terminée par une dégustation de la palette des fromages produits à l'usine de Plan-les-Ouates. Et chaque membre est reparti avec un assortiment de fromages et de yogourts !

Quelques chiffres à propos de la fédération des Laiteries Réunies de Genève :

Capacité de réception des laits :

30'000 litres par heure, 200'000 litres par jour au maximum

Thermisation et pasteurisation :

Capacité de pasteurisation des laits : 2x 12'500 litres à l'heure

Capacité de pasteurisation des crèmes : 2x 1'250 litres à l'heure

Concentration du lait avec évaporateur à 3 effets :

Capacité de concentration : 12'500 litres à l'heure

Capacité d'évaporation : 9'000 litres d'eau à l'heure

Liste des réservoirs d'entreposage des laits :

Lait cru conventionnel : 4 tanks de 50'000 litres à 4°C

Lait biologique : 2 tanks de 20'000 litres à 4°C

Lait biologique : 1 tank de 15'000 litres à 4°C

Lait de montagne : 1 tank de 8'000 litres à 4°C

Lait thermisé : 7 tanks de 50'000 litres à 4°C

Crème pasteurisée : 4 tanks de 10'000 litres à 4°C

Lait à concentrer : 1 tank de 30'000 litres à 4°C

Lait concentré : 2 tanks de 30'000 litres à 4°C

Sérum à concentrer : 3 tanks de 20'000 litres à 4°C

Sérum concentré : 1 tank de 30'000 litres à 4°C

Lait pour yogourts : 4 tanks de 10'000 litres à 4°C

Lait pour desserts : 2 tanks de 5'500 litres à 4°C

Lait pour fromage frais : 2 tanks de 50'000 litres à 30°C

Centrale de nettoyage

1 tank d'eau neuve de 10'000 litres

1 tank d'eau récupérée de 20'000 litres

1 tank de soude de 10'000 litres à 85°C, concentration 1%

1 tank d'acide de 10'000 litres à 65°C, concentration 0.9%

1 tank de produit phase unique de 10'000 litres à 70°C,
concentration 1%

Toutes ces installations sont pilotées depuis une salle de contrôle dans laquelle se trouvent les ordinateurs de procédé qui reçoivent des signaux provenant de 1000 capteurs électroniques et pilotent un ensemble de 700 vannes automatiques et 700 pompes.