



Il y a 30 ans, en 1978, la première pompe Packo était conçue. Aujourd'hui, quelque 250.000 pompes plus tard, Packo s'est développée pour devenir un fabricant renommé de pompes en inox. Elles pompent les produits les plus divers aux quatre coins du monde et dans toutes sortes de secteurs.

Nous nous sommes entretenus avec Paul Vandebon, qui après 32 ans est toujours actif chez son premier employeur. Il est depuis 20 ans déjà à la tête du département pompes à Diksmuide.

Département pompes

« A l'origine, nous ne construisions que des pompes pour les installations laitières, mais on a rapidement pris la décision stratégique de développer une gamme complète de pompes qui conviennent en premier lieu à l'industrie alimentaire générale mais qui soient aussi utilisables comme pompes en inox tout terrain pour d'autres tâches industrielles.

Connaissances et savoir-faire

Des connaissances en hydraulique sont requises pour la construction de pompes. Nous ne voulions pas nous baser sur une copie d'autres marques et il a donc été investi au départ surtout dans le développement de modèles mathématiques permettant de calculer la géométrie des éventails et les volutes. Le savoir-faire en matière de construction inox était déjà présent chez Packo depuis 1960. L'association des deux a conduit à une série de pompes à haut rendement et à fonctionnement

doux. On investit encore maintenant chaque année dans le développement et des bancs d'essai. Nous disposons entre-temps de quatre stands expérimentaux étendus utilisés uniquement à des fins de recherche. Le dernier a été mis en œuvre en 2006 pour des débits allant jusqu'à 1000 m³/h et 110 kW (voir Illustration 1).

Applications

Les premières séries de pompes ont spécifiquement été conçues pour le pompage du lait et d'autres denrées alimentaires pour lesquelles la pompe Packo est la plus réputée. Pourtant, cela fait déjà longtemps que nous nous inspirons, lors de l'élaboration de nouvelles pompes, des exigences spécifiques d'autres applications et secteurs industriels.

Nous avons conçu des pompes pour l'industrie pharmaceutique qui répondent aux normes (internationales) d'hygiène les plus strictes. Elles sont utilisées pour la préparation de perfusions ou de médicaments. Mais nous avons aussi développé des pompes pour les applications moins hygiéniques où le fer (la fonte) est de plus en plus remplacé par l'inox et où les petites pompes inox à bas coûts se dissimulent facilement. Je pense par exemple au traitement des eaux usées, aux bains chimiques, aux solvants, aux liquides facilement inflammables (ATEX), etc. Cette année, nous avons construit plusieurs pompes avec un moteur antidéflagrant de 75 kW pour une centrale électrique en Roumanie. Nous livrons aussi chaque année environ 1000 pompes à l'industrie textile pour la coloration et le lavage de tissus. Et de nouvelles applications s'ajoutent sans cesse.

Collaboration internationale

Packo développe aussi des pompes à la demande d'autres sociétés qui font appel à notre savoir-faire spécifique. Parmi ces sociétés se trouvent quelques-unes des plus grosses entreprises de pompes au monde. Elles mettent ces pompes sur le marché sous leur nom propre. Nous construisons ainsi par exemple des pompes pour les systèmes de refroidissement des trains super-rapides qui traversent l'Europe.

Exportations mondiales

Nous construisons chaque année plus de 11.000 pompes. Elles sont expédiées aux quatre coins du monde. La plupart restent toutefois en Europe où nous sommes bien représentés dans chaque pays via nos 30 distributeurs. Ce sont tous des entreprises avec une valeur



Illustration 1. Stand expérimental avec des conduites d'un diamètre de 300 mm, un convertisseur de fréquence de 110 kW, pour des pompes avec un débit jusqu'à 1000 m³/h.



Quelques exemples : jus de fruits, vin, produits laitiers, eau ultra-pure pour les préparations pharmaceutiques, bière, biodiesel, pommes de terre, légumes, laque en poudre, finissage textile.

ajoutée tant dans le secteur des pompes que dans celui des applications de pompage. Mais nous disposons aussi de 15 distributeurs actifs sur les autres continents, du Canada au Chili et de l'Afrique du Sud au Japon. Les distributeurs sont essentiels pour la croissance constante que nous connaissons depuis une vingtaine d'années et leur soutien via un support technique et commercial apparaît pour nous comme une priorité absolue. Un solide dossier de sélection concernant les pompes a même été élaboré à cette fin spécifique. Il comprend entre autres des courbes de pompes, des listes de pièces, des dessins détaillés, des photos ainsi que près de 20.000 dessins DXF de groupes de pompage. On peut aussi y calculer la résistance des conduites dans une installation ou le comportement à des régimes variables et avec différentes viscosités. Il s'agit probablement du dossier de sélection le plus complet du marché.



Pompe centrifuge Packo inox type FP2

Chaque pompe est testée

Packo doit son succès et sa croissance continue surtout à la qualité et à la fiabilité. Le client reçoit ce qu'il a commandé. Pour toutes les pompes industrielles, la courbe de pompe est mesurée, et ce à la tension et à la

fréquence du pays auquel elle est destinée. Elle est comparée en ligne via ordinateur avec la courbe de pompe dans le catalogue et la plaquette de certification n'est délivrée que si la pompe se situe dans les tolérances. Il est garanti à 100 % que chaque pompe fournit la capacité demandée. Peu nombreux sont les fabricants à réaliser cela pour chaque machine.

Pionnier

Si nous regardons 30 ans en arrière, nous pouvons constater avec fierté que Packo a introduit quelques nouveautés dans le monde des pompes centrifuges pour l'industrie alimentaire.

1. Packo est ainsi le premier fabricant à appliquer le polissage électrolytique comme traitement de surface final pour toutes les pièces en inox. Depuis plus de 30 ans, Packo possède une installation de polissage électrolytique propre, l'une des plus grandes d'Europe. Ce procédé rend la surface plus lisse et bien plus résistante à la corrosion que le polissage manuel. C'est un traitement standard pour l'industrie pharmaceutique. Packo l'applique déjà depuis 30 ans sur toutes les pompes pour tous les secteurs.

2. Lorsque, en matière de pureté bactériologique, l'EHEDG gagna en importance au début des années 90, Packo conçut la toute première pompe centrifuge qui satisfaisait aux tests. Packo a entre-temps développé elle-même des méthodes de test afin de visualiser la pureté de nouveaux projets.

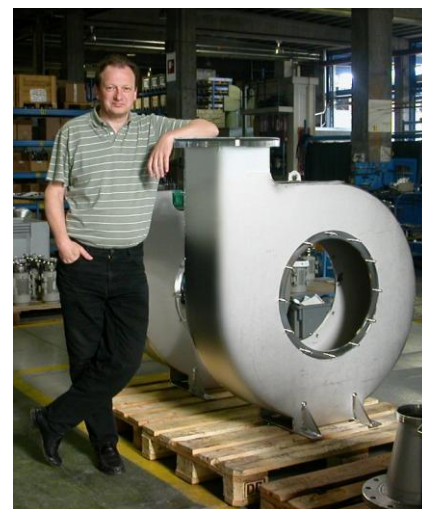
3. La standardisation des garnitures mécaniques a aussi été introduite par Packo, à savoir un seul diamètre par série de pompes et l'utilisation de joints normalisés. Le stock de pièces chez le client final est ainsi sensiblement réduit et il peut lui-même acheter directement ses joints de réserve s'il le souhaite.

4. Enfin, citons encore l'utilisation de moteurs standardisés. Alors qu'il y a 20 ans les pompes pour l'industrie

alimentaire avaient souvent un moteur spécial avec un axe continu et une armoire électrique spécifique, Packo a très rapidement lancé le moteur standard. Le client peut dès lors choisir lui-même l'élément de moteur qu'il veut avoir sur la pompe. Des tensions spéciales ou des exécutions antidéflagrantes sont aussi facilement disponibles.

L'avenir

Des investissements continus ont été réalisés à Diksmuide au cours des dernières années. Il y a 12 et 6 ans, des transformations aux bâtiments ont été effectuées et une nouvelle extension est aussi prévue pour l'année prochaine. Outre le département pompes, les deux autres départements à Diksmuide – le département composants laitiers et le traitement de surfaces – connaissent aussi une croissance soutenue. Le nombre de travailleurs dépassera les 120 encore avant la fin de 2008. Ces expansions démontrent l'engagement de Packo pour l'avenir. Nous continuons à nous concentrer sur le développement de nouveaux produits et à adapter notre gamme de produits existants aux exigences et attentes toujours plus élevées de nos clients.



Paul Vandebon à côté d'une pompe à pommes de terre qui a été placée en Australie