

Pas de compromis sur la sécurité

Pour les fruits et légumes secs



Les fruits et légumes séchés sont très appréciés des consommateurs et font partie d'une alimentation équilibrée. Ils contiennent du sucre de fruit naturel et sont riches en fibres. S'agissant de produits biologiques, le traitement est le plus souvent effectué dans le pays d'origine. La matière première est donc importée directement, sans vérification des niveaux de contamination. Cette tâche incombe au fabricant, ou plus couramment au conditionneur pour les chaînes de distribution possédant leurs propres marques.

Fondée en 2010, l'entreprise française Calabas Industrie est spécialisée dans la logistique, l'entreposage et le conditionnement à façon de fruits et légumes séchés, et a su gagner la confiance de ses clients. L'entreprise s'engage non seulement à garantir des procédés et des produits fiables, hygiéniques et sûrs, mais aussi la qualité. Clients et consommateurs sont donc assurés de recevoir des produits exempts



Dernières technologies de tri pondéral en ligne et d'inspection par rayons X pour une sécurité des produits maximale

Calabas Industrie

Tri pondéral en ligne

Détection de métaux

Inspection par rayons X

METTLER TOLEDO



Le plus souvent, les matières premières sont livrées directement depuis la source d'origine.



Sur les lignes, des points de contrôle critiques (CCP) vérifient l'absence de contamination métallique dans tous les emballages pour garantir la sécurité des produits conformément aux directives IFS.

de contamination qui respectent le poids indiqué, conformément aux réglementations européennes sur les conditionnements finis.

Au total, Calabas Industrie conditionne plus de 10 000 000 produits par an sur quatre lignes de production. Impossible pour l'entreprise de faire des compromis sur la qualité ou la fiabilité en matière de sécurité alimentaire ou d'exigences

métrologiques, car les procédés doivent respecter les normes et réglementations applicables. En novembre 2016, Calabas Industrie a obtenu la certification IFS, qui garantit la sécurité alimentaire. Pour l'entreprise, choisir le bon équipement d'inspection de produits était primordial. Après mûre réflexion, elle a choisi de travailler avec METTLER TOLEDO.

Du champ au conditionnement, tout est contrôlé

Les matières premières (noix, raisins, lentilles, haricots, pois chiches...) sont achetées auprès de fournisseurs internationaux et sont propres lorsqu'elles arrivent du champ. Toutefois, l'absence de contamination par des corps étrangers n'a pas été vérifiée. Généralement, les entreprises agricoles ne vérifient pas si leurs produits sont exempts de corps étrangers, comme du métal, des morceaux de bois ou des pierres. C'est le conditionneur qui s'occupe de cette tâche, et il a tout intérêt à le faire. Il doit veiller à ce que les consommateurs ne reçoivent jamais de produits contaminés potentiellement dangereux, ce qui pourrait nuire à la réputation de la marque.

Depuis ses débuts il y a six ans, l'entreprise utilise des équipements METTLER TOLEDO. Chaque ligne de production fonctionne avec une trieuse pondérale dynamique dernier cri et des systèmes de détection de métaux. Calabas Industrie a choisi les systèmes combinés de METTLER TOLEDO, car ils s'adaptent parfaitement à la configuration des lignes de production. Trois lignes bénéficient d'une technologie avancée de pesage dynamique combinée à un détecteur de métaux sur une plateforme, tandis que la quatrième ligne permet de surveiller les légumes séchés. Il est donc nécessaire d'utiliser une trieuse pondérale combinée à un système d'inspection par rayons X.

Aucun risque de contamination métallique

L'usure des équipements de récolte ou de production peut générer de petits morceaux de métal, comme des copeaux, qui risquent de se retrouver dans les fruits secs des clients s'ils sont transportés dans la chaîne d'approvisionnement. Cela doit être évité à tout prix. C'est pourquoi

Calabas Industrie utilise les détecteurs de métaux très sensibles de METTLER TOLEDO pour vérifier l'absence de contamination métallique dans ses produits avant le conditionnement initial et retirer les produits contaminés de la ligne de production.

Technologie d'inspection par rayons X pour une sécurité maximale

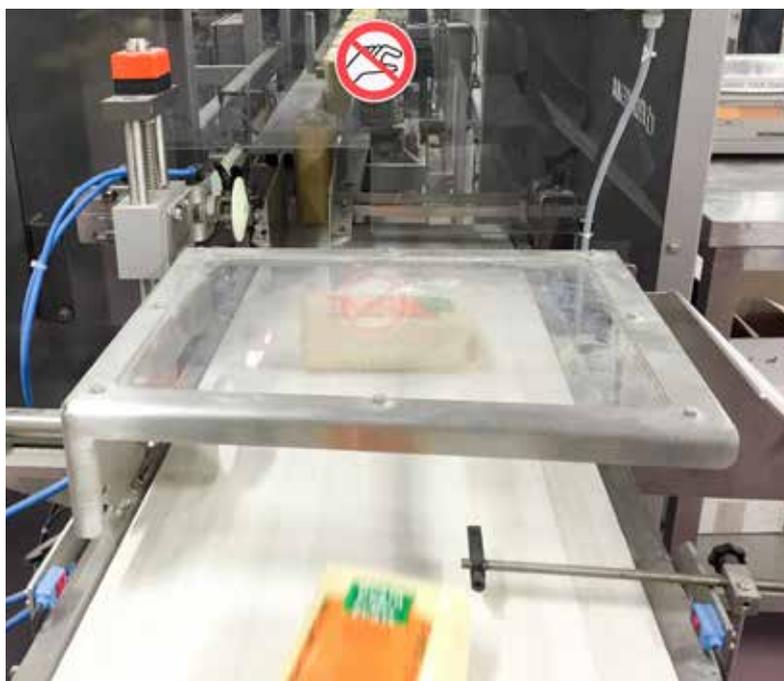
Pour les produits provenant directement du champ, il existe un risque élevé de contamination : la diversité potentielle de corps étrangers (verre, bois, métal ou pierre) rend l'utilisation d'un système d'inspection par rayons X indispensable. Chaque produit conditionné fait l'objet d'une vérification minutieuse. Le système combiné de trieuse pondérale et d'inspection par rayons X capture et enregistre les valeurs de tous les paramètres importants du processus de pesage. L'inspection par rayons X permet d'obtenir une image du produit. L'opérateur ou l'auditeur peut surveiller les données grâce à l'interface logicielle conviviale du système combiné. En cas de contamination, les produits sont automatiquement rejetés dans les bacs de collecte.

Respect des réglementations sur les conditionnements finis – Aucun risque de variation du poids

Les trieuses pondérales dynamiques vérifient automatiquement que tous les produits sont pesés conformément aux réglementations européennes sur les produits préconditionnés. Comme les produits contaminés, les produits non conformes, ceux qui ne sont pas assez remplis par exemple, sont automatiquement rejetés. Sur les lignes de production, les produits sont emballés dans différents types de conditionnements. Grâce à l'interface logicielle intuitive de l'équipement d'inspection des produits et à son importante mémoire, qui permet d'enregistrer des pré-



L'interface utilisateur du logiciel du système combiné affiche à la fois les résultats du pesage et de l'inspection par rayons X.



La conformité des produits avec la réglementation européenne sur le conditionnement est vérifiée.

glages, les changements de produits peuvent être effectués rapidement. Il s'agit de l'une des nombreuses fonctionnalités qui permettent de faire gagner du temps à l'opérateur et d'augmenter l'efficacité globale des équipements (EGE) des lignes de conditionnement. En outre, les nombreuses options mécaniques offrent une grande flexibilité pour gérer et surveiller les différents types de conditionnement. Avec sa vaste

portée, l'unité de pesage précise à hautes performances convient à tous les produits de Calabas Industrie.

Garantir une qualité constante, une démarche essentielle pour être bien positionné pour l'avenir

Il est tout aussi important de garantir et de documenter une qualité constante pour les normes alimentaires d'aujourd'hui et de demain pour les clients existants



Les produits non conformes sont immédiatement rejetés dans les bacs de collecte, soit parce qu'ils sont contaminés par des corps étrangers (bois, plastique, pierre, métal), soit parce que des variations de poids ont été constatées. Le système combiné METTLER TOLEDO gère efficacement tous les types de rejets.



Un client satisfait de plus :
M. Baix, PDG de Calabas Industrie

que pour les clients potentiels. Pour y parvenir, Calabas Industrie a nommé un responsable qualité dont la mission est de surveiller en permanence l'intégrité du processus de production et de veiller à ce qu'il respecte les directives IFS dans le cadre du programme de gestion de la qualité. Depuis, les solutions d'inspection de produits évolutives de METTLER TOLEDO aident le responsable qualité à respecter les exigences en matière de sécurité alimentaire. Calabas Industrie peut ainsi préserver sa réputation d'excellence en vérifiant les procédés conformément à des directives très strictes en matière de sécurité alimentaire. De quoi garantir une sécurité permanente à toutes les étapes de la production. Chaque intervention dans le procédé et la procédure de pesage et de détection des métaux, ainsi que

pendant le fonctionnement de l'unité d'inspection par rayons X, est enregistrée avec horodatage.

La documentation numérique sécurisée permet aux employés et aux auditeurs de gagner du temps.

En résumé

« Notre gestion de la qualité garantit une qualité de produit constante à nos consommateurs, conformément aux directives IFS. Ces importantes mesures préventives protègent les consommateurs, les marques de nos clients et notre entreprise. Nous recherchons des produits sûrs et performants. C'est donc tout naturellement que nous avons choisi le leader des solutions d'inspection de produits sur le marché », déclare Ludovic Baix, PDG de Calabas Industrie.

Avant d'ajouter : « Et surtout, aucun des concurrents de METTLER TOLEDO n'a pu nous faire de proposition adaptée aux besoins de notre site pendant la phase d'appel d'offres. La conception compacte des systèmes combinés dont nous avons besoin pour détecter les corps étrangers, l'intégration parfaite et rapide dans nos lignes et la qualité du service ont été déterminantes dans notre choix. Cinq ans après la création de l'entreprise, nous ne regrettons toujours pas cette décision. Nous prévoyons déjà d'agrandir la capacité de la ligne en raison de notre croissance organique. Pour les besoins futurs de l'entreprise, nous ne ferons aucun compromis sur la qualité de l'équipement d'inspection des produits. »

► www.mt.com/pi-calabas



Mettler-Toledo GmbH

8606 Greifensee
Suisse

Courrier électronique : product.inspection@mt.com
Site Web : www.mt.com/contact

Sous réserve de modifications techniques.

© 11/2016 Mettler-Toledo GmbH.
PI-MD-CS-EN-GEN-(Ref)-112516

www.mt.com/pi

Pour en savoir plus