

Réduire les risques de contamination en production alimentaire

Livre blanc

Mars 2018 - La contamination physique des aliments reste aujourd'hui une source de préoccupation majeure pour les fabricants alimentaires, les détaillants et les consommateurs du monde entier. Et si la sécurité est la principale préoccupation, les incidents de contamination ont également des conséquences importantes sur la réputation des entreprises et leurs finances. Des chaînes d'approvisionnement plus longues, des environnements de production alimentaire plus complexes et des méthodes de rapport plus pointues contribuent à une augmentation des incidents de contamination relevés - une tendance que tous les acteurs impliqués dans la production alimentaire souhaitent renverser.

Les divers facteurs de causalité et les options disponibles pour réduire le risque de contamination physique des aliments sont explorés par les experts de cette industrie dans le nouveau livre blanc de Mettler-Toledo, téléchargeable gratuitement. Prévenir la contamination physique pour garantir la sécurité alimentaire décrit les différents types de contamination physique des aliments et explique comment ils peuvent se produire. Il décrit également les types d'équipement d'inspection des produits qui peuvent être utilisés pour empêcher les corps étrangers de pénétrer dans la chaîne alimentaire, tout en offrant aux fabricants et aux transformateurs des conseils sur la meilleure façon de choisir le bon type d'équipement pour chaque application.

Eric Bertrand de la division Inspection de Produits de Mettler-Toledo explique : « La contamination est un problème extrêmement grave, tant pour la santé du consommateur que pour la réputation de la marque, et elle le restera tant que les tendances alimentaires, d'emballage et de production changeront avec le temps. Les technologies avancées d'inspection de produits sont généralement considérées comme le moyen le plus efficace de prévenir la contamination physique des aliments. Cependant, les producteurs et les transformateurs d'aliments ont besoin d'aide pour choisir la bonne technologie pour leur application, afin de parvenir à une efficacité maximale dans la prévention de la contamination sans compromettre l'efficacité de la production. »

Prévenir la contamination physique pour garantir la sécurité alimentaire aborde le sujet de la contamination en étudiant chaque aspect à tour de rôle. Il guide le lecteur à travers des sections préliminaires sur les dangers de la contamination, les différents types de contamination des aliments et le mode opératoire de la contamination, en utilisant des exemples réels pour illustrer les principaux éléments abordés. La section centrale se concentre sur la façon dont la technologie est utilisée et continuellement améliorée pour aider les fabricants alimentaires dans la lutte pour réduire la contamination physique. Ce livre blanc apporte également des informations utiles quant à la mise en place d'une approche planifiée pour l'identification des risques de contamination et l'application de différents types de technologies d'inspection de produits pour maximiser les résultats.

Le livre blanc examine également les développements en dehors du secteur alimentaire et comment leur adoption peut contribuer à la lutte contre les incidents de contamination : par exemple, une numérisation accrue permet de rationaliser les contrôles de contamination et ainsi standardiser le contrôle qualité. L'utilisation de la collecte de données en temps réel peut également s'avérer utile en cas de suspicion d'incidents de contamination lorsque les producteurs et les marques doivent démontrer qu'ils ont fait preuve de la plus grande diligence envers les autorités.

Pour télécharger votre exemplaire gratuit du livre blanc Prévenir la contamination physique pour garantir la sécurité alimentaire, suivez le lien : www.mt.com/pi-contamination

Pour participer à notre conversation sur la garantie de conformité, sur la prévention des contaminations et sur l'amélioration de l'efficacité opérationnelle dans le secteur agroalimentaire, tapez le mot-clé #MTinsidefood sur Twitter ou abonnez-vous à notre blog à l'adresse <http://www.mt-product-inspection.com/>

Pour plus d'informations sur les produits et services Mettler-Toledo Product Inspection destinés au secteur agroalimentaire, suivez-nous sur Twitter (@MettlerToledoPI) ou LinkedIn ou rendez-vous sur www.mt.com/pi et notre chaîne YouTube.

Contacts

Mettler-Toledo SAS
18/20 avenue de la Pépinière
78222 Viroflay cedex
Tél : 01 30 97 17 17

Contact presse

Emma Channell, Technical Associates Group
Tél. : 0770118864
E-mail : echannell@technical-group.com

METTLER TOLEDO en quelques points

Le groupe

- Leader mondial pour les systèmes de pesage et d'analyse
- Siège social basé en Suisse (Greifensee)
- Société d'origine suisse fondée en 1945 par Erhard Mettler, inventeur de la première balance d'analyse mono plateau à substitution et à charge constante
- Effectif global : 14 200 personnes dont 9% affectées à la R&D
- CA 2016 : 2.5 milliards USD
- Présent dans 84 pays
- Sites de production certifiés ISO en Asie, Europe et Etats-Unis

La filiale française

- Siège à Viroflay (78)
- Vente de produits et services : plus de 70 000 clients et 9 800 contrats de maintenance (120.000 équipements)
- Effectif : 500 personnes dont 250 affectées au Service
- Accréditation COFRAC pour les activités d'étalonnage en Masse & Volume n°2-1528 rév.2
- Accréditation COFRAC pour l'étalonnage d'Instruments de Pesage à Fonctionnement non Automatique (IPFNA) & d'Instruments de Pesage à Fonctionnement Automatique (IPFA) : n°2-2010 rév.4
- Agrément Vérification Périodique IPFA n°15.13.650.002.1
- Agrément Vérification Périodique IPFNA n°15.13.610.003.1
- Certifications ISO 9001 Certification ISO 9001: 2008 – n°FR05/19035
- Habilitation CEFRI : n°615-E

L'activité de METTLER TOLEDO se répartit entre **5 divisions** :

- **Laboratoire** : solutions de pesage et d'analyse pour les laboratoires de R&D, les services de contrôle qualité et l'enseignement.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et RAININ
- **Industrie** : solutions de pesage pour les applications industrielles : contrôle pour la production, le conditionnement, le stockage. Solutions de mesure dimensionnelle de pesage et d'identification pour le transport et la logistique.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et CARGOSCAN
- **Commerce** : solutions de pesage poids/prix, de pesage/étiquetage et machines alimentaires pour la grande distribution, le commerce de détail, la restauration, les CHR et l'industrie agroalimentaire.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et MATHIEU - (LUTRANA)
- **Product Inspection** : solutions pour le contrôle des produits par la pesée dynamique, la détection des contaminants métalliques et corps étrangers, la vision et la traçabilité (sérialisation/agrégation)
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO, SAFELINE, GARVENS, CI Vision et PCE
- **Service** : solutions complètes de services (assistance, maintenance, certification, prestations métrologiques) et formations personnalisées (sessions inter ou intra-entreprises, sur site ou dans nos locaux)