

Le mardi 22 juin 2010

• 10h – 10h30 Réglementation sur les fluides frigorigènes : quels impacts sur les installations de réfrigération industrielle ?

- L'interdiction programmée des HCFC (R22) et les scénarios de reconversion.
- Le contrôle des émissions de fluide frigorigène (F-GAS) : des nouvelles responsabilités pour les professionnels et les exploitants.

Frédéric BAZANTAY, Directeur, POLE CRISTAL

• 10h30 – 11h De la traçabilité à la protection de la Marque.

La mise en place de la traçabilité agro-alimentaire est avant tout une exigence légale (Food-Law) et commerciale (exigences de la Grande Distribution) qui peut être ressentie comme difficile à mettre en place. Notre démarche s'inscrit dans la mise en place d'un projet propre à chaque entreprise en tenant compte de son environnement global (commercial, légal, économique, social).

Notre démarche évolutive et dynamique permet au travers d'un projet traçabilité de mettre en place des outils de mesure de la performance permettant d'avoir les données industrielles de l'Entreprise en temps réel.

De plus avec la mondialisation, il est devenu nécessaire voire primordial de pouvoir authentifier un produit comme étant un original, en particulier en cas de problèmes sanitaires, d'où la question : Comment protéger ma Marque sans traçabilité ?

Pascal WOPPERER, Manager Traçabilité Industrielle, AVERY DENNISON

• 11h10 – 11h40 Maîtriser les effluents liquides pour une meilleure compétitivité industrielle.

La démarche technologies propres est celle de progrès pour l'entreprise lui permettant de réaliser à terme de véritables économies : réduire les consommations d'eaux, favoriser des recyclages spécifiques, diminuer à la source les flux de pollution émis, assurer la traçabilité des consommations, valoriser les coproduits, etc... C'est maîtriser et mieux gérer les coûts relatifs à l'environnement dans les chaînes de production. Avec près de vingt ans d'expérience en industrie et la mise en place de solutions concrètes visant à optimiser les rejets des effluents liquides ainsi que leurs traitements, le Centre Indépendant d'Études et d'Analyses en Environnement Industriel IREPOLIA participe ainsi à l'amélioration de la compétitivité technico-économique des entreprises.

Jean-Pierre LEGERON, Directeur Général, IREPOLIA

• 11h40 – 12h10 Bio emballages et activités en extrusion.

Le centre de R&D MateriaNova consacre une large partie de ses ressources à la mise au point d'applications pour le traitement et la transformation de matière plastiques. Le procédé d'extrusion réactive, conduit sur des extrudeuses bi-vis, permet de conduire en continu des synthèses chimiques sur des matériaux polymères, excluant tout solvant.

Nos expériences dans les bioplastiques alliées à nos équipements de synthèse organiques et à nos lignes d'extrusions (ayant des débits pouvant aller d'un demi-kilo à plusieurs centaines kilos par heure) permettent de mettre au point de nouveaux procédés réactifs rentables rapidement exploitables à l'échelle de la production. Si notre activité se passe principalement en laboratoire, notre mission est de développer des innovations pour des applications industrielles dont plusieurs exemples concrets seront développés.

Vincent BERTHE, Chargé de Recherche, MATERIA NOVA

● **12h10 – 12h40 Total Petrochemicals et l’emballage plastique.**

Total Petrochemicals, un des leaders mondiaux dans la production de polymères (PE, PP, PS), travaille sur le cycle de vie complet d'un emballage plastique : des matières premières à la gestion de fin de vie en passant par le développement des nouvelles propriétés des plastiques.

Cette présentation introduira rapidement le monde des polymères et les différents travaux de Total Petrochemicals sur les ressources alternatives au pétrole pour la production de monomères et des plastiques.

Les efforts de développement techniques pour améliorer les propriétés mécaniques, barrières, optiques,... des polymères de Total seront présentés ainsi que les différents scénarii de gestion de fin de vie des plastiques.

Christian MARCHAND, *Global Packaging Development Manager*, TOTAL PETROCHEMICALS

● **14h – 14h30 "Plastique oxo-biodégradable" : une mention qui se mérite.**

Les polyéthylènes additivés sont-ils une réelle solution environnementale pour l'emballage ? Etat des lieux et performances seront analysés.

Philippe MICHON, *Directeur*, ALTERNATIVE PLASTICS

● **14h30 – 15h Bioplastiques : une solution à l’éco-développement ?**

La hausse du prix du baril de pétrole, et celle induite des matières plastiques en 2008, la question de l’après pétrole, une société de plus en plus préoccupée de son environnement et de l’impact sur les générations futures... Dans ce contexte, ROVIP, société spécialisée dans l’injection de pièces thermoplastiques, ancrée dans son territoire, s’inscrit dans une démarche de développement durable en particulier à travers une démarche d’éco-développement de ses produits : des matières bioplastiques vers un engagement plus global en matière d’éco conception.

Emmanuelle BOIZET, *Président Directeur Général*, ROVIP

Frédéric CIESLAK, *Chef de Projets*, ROVIP

● **15h – 15h30 Risques microbiologiques émergents : les nouveaux outils de maîtrise.**

Les professionnels de la filière agroalimentaire sont depuis quelques temps confrontés à de nouvelles problématiques liées aux risques microbiologiques émergents tels que Escherichia coli Stec, Campylobacter, les virus alimentaires,... Nous illustrerons au cours de cette conférence ces problématiques grâce à des cas pratiques rencontrés au sein de différentes filières alimentaires et au regard de l'actualité et présenterons les outils de maîtrise actuellement disponibles pour lutter contre ces nouveaux risques microbiologiques.

Christophe DUFOUR, *Directeur Scientifique*, SILLIKER France

● **15h40 – 16h10 Les économies d'eau et d'énergie dans l'industrie agro-alimentaire.**

L'eau est une ressource omniprésente pour les industriels de l'agro alimentaire. Utilisée dans le process, pour les utilités comme vecteur d'énergie, en tant qu'eau industrielle pour les étapes de NEP... La maîtrise des consommations en eau est aujourd'hui une priorité des industriels du secteur.

De la conception d’installations à l’exploitation d’équipements déjà en place ; BWT PERMO en tant que spécialiste du traitement de l'eau vous présentera des solutions d’économies d’eau, de recyclage et de produits.

Présentation des technologies alternatives aux systèmes classiques permettant une réduction des coûts d’exploitation (eau, énergie et réactifs) au niveau des chaudières vapeur et tours aéro réfrigérantes.

Mikael TOURNAUX, *Ingénieur Projets-Responsable Marché Agroalimentaire*, PERMO BWT

● **16h10 – 16h40 De la gestion de production au pilotage en temps réel du process de transformation.**

Les entreprises agroalimentaires sont de plus en plus soumises aux exigences d'un marché très concurrentiel. Afin d'améliorer leur compétitivité et de répondre aux contraintes de plus en plus forte, elles se doivent de maîtriser leurs processus de fabrication. Maîtrise de la Qualité & la Traçabilité, réduction des coûts et diminution des délais sont les 3 objectifs majeurs pour gagner des parts de marché et pérenniser leur marque.

Parmi les différents choix stratégiques visant le progrès continu (Lean, TRS, 5S, AMDEC, SPC, ...), le pilotage en temps réel est sans aucun doute un booster supplémentaire pour l'entreprise pour optimiser la gestion de ses ressources, assurer une traçabilité permettant de restituer la généalogie des pertes, et garantir le suivi réglementaire et la qualité produit.

Illustration au travers d'un cas concret, celui de la société Halieutis.

Rached Benadballah (Quatenaire) et Loïc Charles (Halieutis) vous présenteront :

- Les principes clés de la gestion de production et du système d'information d'Halieutis.
- Pilotage de l'Usine par le PRI.
- Les outils du pilotage de la performance et de la traçabilité aujourd'hui.
- Les moyens pour tendre vers un pilotage en temps réel pour une usine "Zéro papier".

Rached BENABDALLAH, *Responsable Clients*, **QUATENAIRE**

Témoignage : Loïc CHARLES, **HALIEUTIS**

● **16h40 – 17h10 Les technologies d'information au service d'un meilleur contrôle des réglementations dans l'agro-alimentaire.**

Cette présentation abordera les technologies aidant les industriels à contrôler plusieurs aspects des réglementations par la mise en oeuvre d'outils pour la gestion de la réception des matières premières, d'enregistrements en continu et en automatique de paramètres qualité et environnementaux, de contrôle de la NEP et de la traçabilité avec généalogie. L'objectif est de combiner sécurité, qualité et profitabilité.

Jean-Luc BONNET, *Software Sales Manager France*, **GE INTELLIGENT PLATFORMS**

Laurent BRODIN, **GE INTELLIGENT PLATFORMS**

● **17h10 – 18h10 TABLE RONDE : Bioplastiques pour l'emballage : biodégradabilité vs recyclage.**

La recyclabilité des plastiques, critère de choix déterminant par rapport à leur caractère « bio ».

Yann BERSON, *Directeur Général*, **BRINDELICES**

ELIPSO est l'organisation professionnelle des industries de l'emballage plastique et de l'emballage souple.

La présentation abordera 3 axes majeurs déclinant politique et actions des fabricants d'emballages à ELIPSO : l'emballage, un produit indispensable qui joue plusieurs rôles :

- Une politique environnement déclinée en plusieurs axes et notamment réduction à la source, recyclage
- Matériaux biosourcés : un axe de développement et dans quelles conditions ?
- Sécurité sanitaire : une mise en pratique au quotidien tant avec les matériaux utilisés que les bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication.

Françoise GERARDI, *Déléguée Générale*, **ELIPSO**

Plastiques oxo-biodégradables : quelles réelles solutions environnementales apportent-ils à l'emballage ? Sachant que la recyclabilité des plastiques et leur biodégradabilité (en environnement propice) sont des caractéristiques qui ne sont pas contradictoires mais au contraire complémentaires.

Philippe MICHON, *Directeur*, **ALTERNATIVE PLASTICS**

● **18h10 – 18h40 REACH et l'Industrie agroalimentaire : comment se préparer aux changements ?**

Le règlement CE n°1907/2006, plus communément appelé REACH, adopté le 18 décembre 2006, concerne l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et la restriction des substances chimiques fabriquées, importées et/ou utilisées au sein de l'Union Européenne. Sont concernées par ce règlement, les substances chimiques telles quelles ou comprises dans les mélanges ou les articles.

Même si les entreprises du secteur alimentaire bénéficient de nombreuses dérogations dans le cadre de REACH, elles ne sont pas pour autant exemptées de l'ensemble des dispositions du règlement et sont donc fortement impactées par sa mise en application.

Il est donc important pour vous, industriels du secteur, de comprendre cette réglementation et d'anticiper son évolution.

Sandra FORT, *Directrice Scientifique, Expert Ecotoxicologue Réglementaire*, **D.E.S.I.R.S. e-Conseil**

Le mercredi 23 juin 2010

• **9h – 9h30 SECUMATRIX : Une traçabilité standard mais sécurisée sans modification de process et totalement invisible.**

SECUMATRIX développé par DOMINO et ARJOWIGGINS est le résultat d'une recherche commune sur la sécurité et la traçabilité des produits. Nous avons développé ensemble un système d'encre très spécifique uniquement reconnu par les imprimantes jet d'encre DOMINO. Cette encre s'applique sur tous les supports. Elle peut être utilisée sur tout type de packaging (boite, tube, bouteille, étui,...) mais aussi sur les produits eux-mêmes.

L'intérêt de cette association unique en son genre est la sécurisation et la traçabilité totale des produits en un seul procédé. C'est un élément de haute sécurité, invisible, indétectable, non imitable qui sécurise l'encre et donc le simple code alphanumérique ou code-barres ou datamatrix.

De plus, il est possible de donner à chaque consommateur, grâce à son GSM, le moyen d'authentifier le produit acquis. Tous les produits marqués par le système SECUMATRIX étant automatiquement associés à une base de données mondiale grâce à la connectivité web des imprimantes DOMINO. Le système global permet ainsi une authentification indiscutable.

Herlé CARN, Marketing & Business Development Director, ARJOWIGGINS SECURITY

• **9h30 – 10h Industries agroalimentaires et méthanisation : une valorisation de vos déchets pour un débouché énergétique dans vos usines.**

Valorisation des déchets et des effluents industriels à coût réduit, utilisation d'énergie thermique à un tarif préférentiel pour le process industriel, production d'énergie renouvelable, voici quelques enjeux d'un projet de méthanisation. Les perspectives et le montage d'un tel projet pour les industries agroalimentaires - comment vous pouvez vous impliquer dans un projet territorial qui participe à la vie économique locale.

Yann MERCIER, Président, METHANEO SAS

• **10h – 10h30 Nouveaux résultats et applications de la lumière pulsée à la destruction de mycotoxines.**

La lumière pulsée est un procédé athermique de décontamination biologique de surface. De nombreuses applications ont vu le jour ces derniers mois sur le traitement de produits ou d'emballages en agroalimentaire.

Nous avons étudié l'impact de cette technologie sur des contaminants chimiques tels que des mycotoxines (Ochratoxine A, Aflatoxine B1, Patuline, Don, Zon...). Les résultats de nos travaux permettent d'envisager le développement d'une nouvelle application de la lumière pulsée.

Adrien AGOULON, Directeur d'Agro Hall, PFT EVREUX – Normandie Sécurité Sanitaire

• **10h30 – 11h Optimisation de la production.**

Vous voulez augmenter la performance de vos lignes, améliorer la qualité de vos produits, diminuer la consommation d'énergie de vos procédés ; pour cela, vous devez mesurer vos arrêts et en analyser les causes, tracer la qualité de votre procédé de fabrication afin de diminuer les rebuts, mesurer et analyser votre consommation d'énergie.

Des objectifs toujours plus hauts, des challenges de plus en plus difficiles et pas plus de ressources...

Rockwell Automation va dépasser vos attentes en vous aidant à atteindre vos objectifs grâce à des solutions innovantes qui sont déjà implantées chez des leaders de l'industrie agro-alimentaire. Venez les découvrir en nous rencontrant à notre conférence.

Dominique LEROI, Responsable Développement Agroalimentaire, ROCKWELL AUTOMATION

● **11h10 – 11h40 Dopez les performances de votre entreprise grâce aux technologies de la RFID.**

Zoom sur les déploiements actuels et futurs de la RFID en agroalimentaire, l'avenir de cette technologie, les freins à son développement et le positionnement des grands donneurs d'ordre comme la grande distribution.

Gaël TOURNESAC, Animateur du Cluster, Cluster RFID Bretagne Développement

Yves VIGNERON, Responsable Commercial Agroalimentaire, Cluster RFID Bretagne Développement

● **11h40 – 12h10 Sécurité des aliments : du nouveau du côté des emballages !**

La sécurité des aliments doit sans cesse s'adapter aux évolutions des habitudes des consommateurs, à la mise en place de nouvelles technologies, à la globalisation des marchés... Tout cela sans compter la capacité d'adaptation des microorganismes pathogènes. Pour réduire les risques de contamination des produits finis et allonger leur durée de vie, différentes stratégies basées sur le développement d'emballages antimicrobiens ont vu le jour. Cependant, les matériaux actuels ne connaissent pas le développement escompté. Les difficultés rencontrées sont souvent d'ordre réglementaire dans la mesure où le mode de fonctionnement de ces emballages est souvent contraire au principe d'inertie de l'emballage traditionnel.

Le caractère innovant de la méthode développée (aux premiers essais encourageant) par les chercheurs de Massy consiste à greffer les molécules actives sur le matériau d'emballage assurant à l'emballage des propriétés de durabilité, de sécurité, d'innocuité et d'efficacité. Les perspectives de ce travail portent d'une part sur l'optimisation des conditions de greffage et d'autre part sur l'efficacité de nouveaux types de greffons spécifiques synthétisés au laboratoire.

Anne-Marie RIQUET, Chargée de Recherche, INRA - AgroParisTech

● **12h10 – 12h40 Innover en agroalimentaire : Nouveaux processus d'innovation et moyens de financement.**

Entreprise publique, OSEO apporte aux entrepreneurs les moyens de leur développement en finançant leurs projets d'innovation, d'investissement et à l'international.

OSEO exerce trois métiers complémentaires : aide à l'innovation, financement des investissements et du cycle d'exploitation des entreprises aux côtés des banques, garantie des concours bancaires et des organismes de capital risque.

Ariane Voyatzakis, responsable du secteur agroalimentaire à OSEO, présentera les services et financements pour réussir vos projets d'innovation.

Ariane VOYATZAKIS, Responsable du Secteur Agro-alimentaire, OSEO

Laurent BENARD, Editeur Délégué, RIA

Vincent LAFAYE, Directeur, FOOD DEVELOPMENT

● **14h – 14h30 Le fractionnement par voie sèche des agroressources : une voie énergétiquement économe pour élaborer de nouvelles formulations de produits céréaliers.**

Le procédé de fractionnement par voie sèche des grains de blé qui comprend des étapes de broyage et de séparation permet d'obtenir des produits (farine, sons...) pour des applications alimentaires (pâtes...) ou non alimentaires (biopolymères...). Il repose à l'heure actuelle plus sur des savoir-faire techniques que sur des fondements scientifiques. De ce fait, l'aspect énergétique n'a jamais été réellement considéré bien que l'étape de broyage soit connue pour être énergivore. Dans le contexte du développement durable, la détermination de l'énergie nécessaire et suffisante aux mécanismes de fragmentation des grains de céréales constitue un nouvel enjeu scientifique, économique et environnemental.

Agnès DURI, Chargée de Recherche INRA, SUPAGRO MONTPELLIER

● **14h30 – 15h30 ATELIER : Hygiène des équipements agroalimentaires.**

Le montage de projets collaboratifs et l'exemple du Projet « hygiène des équipements agro-alimentaires ».

Nicolas CHOMEL, Animateur Pôle Agro-Alimentaire, LAVAL MAYENNE TECHNOPOLE

Simulation des écoulements dans les tuyauteries des équipements agro-alimentaires.

Daniel PIERRAT, Ingénieur Responsable d'Affaires, CETIM NANTES

Témoignage de la participation de BOCCARD au programme de recherche AQS :

Mise en évidence des différentes retombées directes et indirectes générées par cette participation active.

Philippe RIZOULIERES, Ingénieur Process, BOCCARD

● **15h40 – 16h40 TABLE RONDE : Perspectives et enjeux de l'optimisation énergétique des procédés de production.**

La diminution de la consommation énergétique de vos procédés passe par la mesure et l'analyse précises de votre consommation d'énergie. Cet objectif d'efficacité énergétique implique la mise en œuvre de systèmes de contrôle et de gestion avancés de l'énergie comme les compteurs intelligents ou « smart metering ».

Olivier PIERLOT, Directeur Développement Grands Comptes, ROCKWELL AUTOMATION

Présentation du programme de recherche amont sur l'efficacité énergétique dans l'industrie dans le cadre d'ECLEER (centre européen d'efficacité énergétique fondé par EDF-R&D, Mines ParisTech et EPFL) : les enjeux pour l'industrie en terme d'efficacité énergétique, le positionnement d'EDF et nos axes de recherche. Illustration de quelques projets en zoomant sur l'agro alimentaire.

Laurent LEVACHER, Responsable du Programme Recherche et Innovation Industrie, ECLEER

Dans le contexte du développement durable, la détermination de l'énergie nécessaire et suffisante aux mécanismes de fragmentation des grains de céréales constitue un nouvel enjeu scientifique, économique et environnemental. Notre approche permet de confronter l'énergie nécessaire à ces mécanismes avec les consommations énergétiques des procédés de broyage pour proposer des solutions moins énergétivores. Nous recherchons dans ce cadre à mutualiser nos expertises avec les réseaux de l'optimisation énergétique.

Agnès DURI, Chargée de Recherche INRA, SUPAGRO MONTPELLIER