



SALON
LE NOUVEAU CONCEPT
PAGE 6

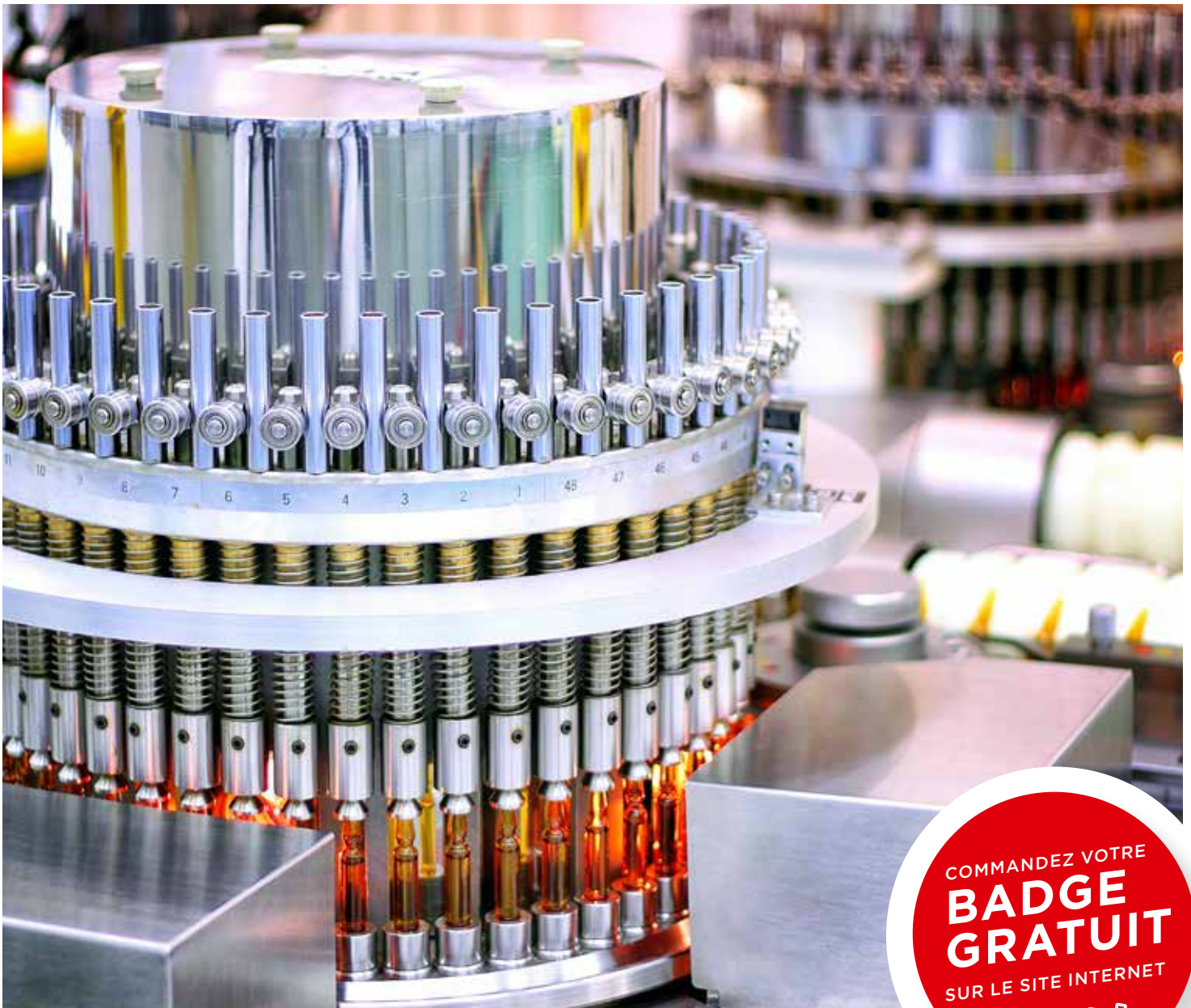


REPORTAGES
QUATRE USINES À L'HONNEUR
PAGES 46, 68, 84, 87



EXCLUSIF
LES ANIMATIONS 2017
PAGES 11, 14, 18, 24

PROCESS • EMBALLAGE • MANUTENTION



COMMANDEZ VOTRE
**BADGE
GRATUIT**
SUR LE SITE INTERNET



PACKINOV ACTEUR EN CONDITIONNEMENTS D'EXIGENCES



PACKINOV

ACTEUR EN CONDITIONNEMENTS D'EXIGENCES



MACHINES DE CONDITIONNEMENT POUR TOUS PRODUITS EN CONTENANTS RIGIDES

UN SAVOIR-FAIRE FRANÇAIS

PACKINOV vous accompagne de la prise en compte de vos besoins jusqu'à la mise en route et le suivi de votre machine.

DES MACHINES SUR MESURE

Toutes les machines PACKINOV sont conçues par notre bureau d'études et réalisées sur notre site de production en France.

UNE LARGE GAMME D'OPERCULES



STAND
H58-I57

Parc d'activités des 2B - 58 chemin du Dérontet - 01 360 Beligneux
Tél. +33 (0)4 72 25 95 09

www.packinov.fr
LEMAG

ÉDITO



Au cœur des enjeux de l'industrie... Découvrez l'usine grandeur nature !

Nous sommes heureux de vous accueillir sur cette prochaine édition d'**EUROPACK EUROMANUT CFIA**, le rendez-vous biennal des industriels à Lyon, pour concrétiser efficacement vos projets d'investissements. Que ce soit dans une démarche d'amélioration ou encore d'innovation chère au cœur des industriels, les visiteurs trouveront des réponses adaptées. Pour réussir, il faut savoir s'entourer ! Pour cela, les exposants d'**EUROPACK EUROMANUT CFIA** proposent une offre extrêmement qualitative, dédiée aux professionnels issus de **toutes les filières industrielles**. Plus de **550 exposants** dont **225 nouvelles entreprises** inscrites seront répartis en trois pôles distincts et complémentaires sur **25 000 m² en Process, Emballages et Manutention**. **12 000 visiteurs** sont attendus pour découvrir l'offre dédiée aux différents secteurs Alimentaire, Pharmacie/Santé, Cosmétique/Hygiène, Chimie/Pétrochimie,... etc. Avec une augmentation de **+17% du visitorat** déjà en 2015, le succès d'**EUROPACK EUROMANUT CFIA** a confirmé le bien-fondé de ce grand rassemblement au service de la croissance des entreprises, de la PME au grand groupe ! Cette troisième édition réunira à nouveau en 2017 l'ensemble des industriels au sein de la première région industrielle française, véritable carrefour stratégique sur le plan international.

Sur **EUROPACK EUROMANUT CFIA**, les visiteurs peuvent trouver une analyse pointue des marchés, des tendances mais aussi des réponses aux préoccupations liées au quotidien d'une usine, des filières ou métiers. C'est aussi ce que les experts décrypteront durant trois jours à travers les thèmes de **conférences**, mais aussi de nouvelles **animations**. La **Zone Manutention** présente, sur 650 m², un entrepôt grandeur nature. À cela viendra s'ajouter le

Concours Jeunes Caristes permettant de mesurer les talents des étudiants en logistique/manutention, futurs salariés qui mettront leurs compétences au service de l'industrie de demain ! L'innovation sera à l'honneur avec l'animation **Startup Factory**, qui valorisera la créativité des startups. Les nouvelles technologies en robotique packaging auront également la part belle grâce à l'animation **Robot Pack Line**, et la reconstitution d'une chaîne de fabrication en action, de la matière première jusqu'au produit fini et stockage.

Découvrez au fil des pages toute l'actualité du salon, avec les interviews et reportages d'usines, de belles entreprises appartenant à des filières différentes mais qui se rejoignent de par leur créativité. Qu'elles soient issues des domaines de la santé, de la cosmétologie, ou de l'agroalimentaire, elles font partie des sociétés qui placent l'humain, l'environnement et les investissements au cœur de leur dynamique. Merci aux Laboratoires Arkopharma ainsi que Science et Nature, les entreprises Chillet et Eyguebelle, pour leur accueil. Nous tenons également à vous remercier, partenaires, visiteurs, exposants, qui vous associez concrètement à la réussite de notre événement... qui est aussi le vôtre !

Notez dès à présent sur vos agendas les dates du **21, 22 et 23 novembre 2017** pour notre rendez-vous lyonnais d'**EUROPACK EUROMANUT CFIA** !

Merci pour votre confiance,

Le Directeur du salon,
Sébastien Gillet



Made by
GI Events Exhibitions | BP 223 - 47305 Villeneuve sur Lot Cedex | France | Tél +33 (0)5 53 36 78 78 | Fax +33 (0)5 53 36 78 79 | **Directeur Publication** Sébastien Gillet | **Responsable Marketing & Communication** David Luche | **Rédaction** Nathalie Hennebique | **Chef de Publicité** Martine Fernandes | **Assistante communication** Corinne Gillet | **Conception, réalisation** Agence *La Magazine* | **Impression** PROFORMATS | **Crédits photos** iStock - Monsieur Média.

6 PRESENTATION DU SALON

LES ANIMATIONS

- 11 Startup Factory
- 14 Robot Pack Line
- 18 Zone Manutention
- 24 Conférences

REPORTAGES et INTERVIEWS

- 30 L'interview :
Ronan Pierre,
Responsable
du Pôle Algues
Produits au CEVA
(Centre d'étude et
de valorisation des
algues)
- 46 Arkopharma :
Le pouvoir des
plantes associé
aux technologies
modernes
- 68 Laboratoire Science
et Nature : Une
maîtrise complète
de la fleur au flacon
- 84 Distillerie
Eyguebelle, fleuron
de l'industrie
drômoise
- 87 Maison Chillet
Salaisons, le goût du
terroir et l'expertise
industrielle

LES EXPOSANTS

- 32 Process
- 52 Emballage
- 74 Manutention

90 Infos pratiques

Nos réseaux sociaux

sommaire



46



84



68



87

Visites d'usines

Europack 2017 





14

Robot Pack Line

Startup Factory

11



18

Zone
Manutention



Index annonceurs

A2TI	p.39
AÏTECH	p.43
A-SAFE	p.57
ATS-TANNER FRANCE	p.67
BRONKHORST FRANCE	p.39
BUTZBACH FRANCE	p.57
COVAL	4 ^e couv
DOLAV	p.79
ELV ROULEAUX ET TAMBOURS MOTEURS	p.10
ETICONCEPT	p.65
FOROME SAINT-MICHEL	p.17
GOAVEC ENGINEERING	p.17
HÖGANÄS CERAMIQUES FRANCE	p.41
KEY TECHNOLOGY	p.10
MDP	p.63
MOTOVARIO	p.10
OXY'PHARM	p.55
PACKINOV	2 ^e couv
PALAMY / BRJ	p.59
PRO'COUPE INDUSTRIES	p.37
PROJAGRO INGENIERIE	3 ^e couv
ROBERT BAS	p.45
SASSARO	p.79
SAVOYE	p.31
SYSTEM	p.79
UNIVERSAL ROBOTS	p.75
YOKOGAWA	p.35
ZEPELIN SYSTEMS FRANCE	p.61



EUROPACK EUROMANUT CFIA 2017

Des solutions pour toutes les industries !

EUROPACK EUROMANUT CFIA aura lieu **les 21, 22 et 23 novembre 2017** à Lyon... un événement majeur qui s'inscrit efficacement au service de toutes les filières industrielles.

UN RENDEZ-VOUS BUSINESS EFFICACE ET CONVIVAL

Le grand rendez-vous des filières industrielles se déroulera les 21, 22 et 23 novembre 2017 à Eurexpo Lyon ! L'évènement propose en un seul et même lieu, une offre inégalée en process, emballage et manutention. Dans un environnement optimal, EUROPACK EUROMANUT CFIA met en relation les acteurs des filières industrielles, répond aux besoins des marchés et des utilisateurs issus de tous les secteurs en leur apportant les solutions indispensables à la réussite de leurs projets. Ce salon est l'unique événement à proposer une telle offre englobant trois pôles distincts et complémentaires, ce qui le démarque sans conteste des autres

manifestations ciblant une thématique identique. Le bilan positif de l'édition 2015 confirme l'intérêt croissant rencontré par les nombreux visiteurs, et ce, depuis la toute première édition.

Pour EUROPACK EUROMANUT CFIA 2017, le salon optimise son offre sur trois axes :

- Process,
- Emballage,
- Manutention.

UNE OFFRE MULTIFILIÈRE

EUROPACK EUROMANUT CFIA propose, sur 25 000m², une offre attractive destinée aux professionnels issus de toutes les filières industrielles. Sur le terrain, dans l'usine, être à l'écoute des marchés

EUROPACK EUROMANUT CFIA

25 000
m² d'exposition

plus de **550**
exposants directs

12 000
visiteurs attendus

Le badge d'accès EUROPACK EUROMANUT CFIA offre la possibilité aux visiteurs de découvrir également SOLUTRANS, salon biennal des professionnels du transport routier et urbain qui se tient conjointement à l'évènement.

Un évènement, **3** pôles :
Process, Emballage, Manutention

Des **nouveautés** présentées en avant-première

Un centre d'essais et de démonstrations
de **650** m²
recréant un entrepôt en situation

Un **concours des jeunes caristes** de lycées professionnels

Plus de **10** conférences

implique une remise en question constante : cela se traduit par une démarche d'amélioration continue, une évolution des moyens et des technologies mis en œuvre dans les process et les installations. D'où l'importance pour les filières, de bénéficier d'une offre multisectorielle durant trois jours au Parc Expo de Lyon. Plus de 500 exposants apportent des solutions sur mesure et personnalisées pour répondre aux problématiques les plus complexes des secteurs de la Pharmacie/Santé, la Cosmétique/Hygiène, l'Agroalimentaire, la Chimie/Pétrochimie,.... De nombreuses nouveautés seront proposées aux personnes qui œuvrent à tous les niveaux dans le processus de production : les décideurs et les utilisateurs bénéficieront d'une véritable expertise les 21, 22 et 23 novembre 2017. Pour rappel, ce salon associe stratégiquement deux événements phares dans leur domaine : EUROPACK EUROMANUT Lyon qui est le rendez-vous des professionnels de l'emballage, du conditionnement, du marquage et de la manutention, s'allie

« C'est la première fois que nous exposons et sommes très contents d'être présents, c'est un salon qui a fait ses preuves. »

au CFIA, Carrefour des Fournisseurs de l'Industrie Agroalimentaire, rassemblant depuis bientôt 20 ans fournisseurs et équipementiers des IAA à Rennes, à Metz et au Maroc, à Casablanca. Ce nouvel évènement optimise ainsi son offre en s'adressant à toutes les filières industrielles.

UNE RÉGION RECONNUE POUR L'EXCELLENCE DE SON TISSU INDUSTRIEL

Pourquoi un tel évènement dédié à l'ensemble des filières ? Auvergne-Rhône-Alpes est l'une des plus importantes régions industrielles du territoire disposant de puissants atouts :

- 2^e région française et 4^e de l'Union européenne par son PIB
- Un positionnement stratégique au carrefour de l'Europe avec des entreprises qui génèrent richesse et croissance
- Une force économique s'appuyant sur des pôles de compétitivité et clusters au potentiel de recherche et d'innovation remarquable



- C'est ainsi qu'au cœur de cette région, EUROPACK EUROMANUT CFIA se révèle comme un véritable rendez-vous stratégique sur le plan national et européen, pour les acteurs qui feront l'industrie de demain.

(Sources : rhonealpes-orientation.org ; CCI Auvergne et CCI Rhône-Alpes)

UN ÉVÉNEMENT RÉFÉRENT POUR LES INDUSTRIELS

Les visiteurs d'EUROPACK EUROMANUT CFIA sont les décideurs des différents services issus de l'usine, (production, R&D, achats, travaux neufs, analyse, approvisionnement, bureau d'étude, environnement, HSE, hygiène, labo contrôle, logistique, maintenance, projet/méthodes, qualité, sécurité, service généraux,...). Avec plus de 400 000 emplois industriels et près de 49 000 établissements, l'ensemble des filières d'Auvergne-Rhône-Alpes* peut s'appuyer sur une quinzaine de pôles de compétitivité et une vingtaine de clusters régionaux pour se renouveler et se moderniser. Ces groupes d'entreprises, de centres de recherche et de formation permettent de faire émerger des projets innovants. Parallèlement, l'évolution des marchés implique le développement de nouvelles compétences et savoir-faire, pour une meilleure agilité et flexibilité. C'est incontournable, toutes ces mutations doivent s'accompagner de changements techniques et technologiques rapides. C'est là qu'EUROPACK EUROMANUT CFIA a un rôle à jouer en poursuivant un double objectif : fournir aux industriels les clés de la réussite via une offre dédiée et la garantie d'une qualité à tous les niveaux, pour les projets futurs et la pérennité des entreprises. (Source : CCI Auvergne Rhône-Alpes)

POUR LES EXPOSANTS ET VISITEURS... DONNER DE LA HAUTEUR À SES PROJETS !

11 326 visiteurs avaient répondu présents en 2015 pour profiter de l'offre qualitative d'EUROPACK



EUROMANUT CFIA. 80% des exposants s'engageaient déjà à reconduire leur participation au salon, à tel point qu'en avril 2017, l'évènement affichait déjà complet. Pour ce visiteur issu de la filière santé/pharma venu en 2015, et dont l'objectif était de trouver des solutions ciblées sur le marquage, « avec la rencontre de nombreux exposants, notre visite s'est révélée tout à fait positive ! Nous avons au préalable travaillé la prospection téléphonique car nous souhaitions découvrir de nouveaux fournisseurs et ce salon nous a permis de rencontrer les gens, de voir les équipements et des machines en fonctionnement ». Ingrid Coiffet, Chargée d'affaires chez Storax, fabricant de systèmes de stockage, pour qui 2015 était une première participation en tant qu'exposant, a trouvé le bilan positif « Avec une bonne fréquentation du salon, nous sommes satisfaits ! » Même impression pour Julien Villard responsable projets chez Igus, qui a rencontré « Beaucoup de monde et de nombreux projets... une très belle édition ! » Marc Billaud, Directeur régional chez Still, a vu de nombreux clients et prospects sur son stand avec des projets intéressants, « nos nouvelles solutions d'automatisation ont rencontré un écho très favorable auprès de nos visiteurs. »

UNE VISION AVANT-GARDISTE DE L'INDUSTRIE

EUROPACK EUROMANUT CFIA reste le rendez-vous idéal des filières industrielles pour découvrir les dernières innovations. Comme l'indiquait ce visiteur, industriel de l'agroalimentaire « nous venons chercher quelques bonnes idées et solutions pour nos systèmes de conditionnements... nous avons fait le déplacement de Montpellier à Lyon, et c'est un bon investissement car nous sommes tout à fait satisfaits de notre visite ! » C'est un lieu incontournable où se dessinent les grandes tendances

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

PIB Auvergne-Rhône-Alpes : **242** Md€, soit 11,7 % du PIB français

550 179 établissements au total, dont 360 000 établissements ressortissants de l'industrie, du commerce et des services

490 000 emplois industriels

(Sources : CCI Auvergne et CCI Rhône-Alpes, auvergnerrhonealpes.fr)

de demain, au cœur d'une région disposant d'un socle industriel solide qui comprend un ensemble de PME et ETI, mais aussi de grands groupes internationaux. Christian Lemeunier, Directeur des ventes France chez Schlichter nous expliquait, lors de l'édition précédente, l'importance de développer des contacts en région Auvergne-Rhône-Alpes : « Le pôle lyonnais est très industrialisé et nous avons la volonté de nous positionner dans cette région. C'est la première fois que nous exposons et sommes très contents d'être présents, c'est un salon qui a fait ses preuves. » Les idées ne manquent pas chez les exposants d'EUROPACK

EUROMANUT CFIA pour faire entrer les sites de production dans l'ère de l'industrie du futur. Les exposants anticipent, en proposant des concepts flexibles, qui offrent des perspectives d'agilité et d'adaptabilité efficaces pour l'usine de demain. À n'en pas douter, le visitorat issu de toutes les filières sera de nouveau au rendez-vous à Lyon les 21, 22 et 23 novembre prochains pour découvrir l'offre et les nouveautés de l'édition 2017 ! ●

*Tous les chiffres clés d'Auvergne Rhône Alpes : www.auvergne-rhone-alpes.cci.fr/sites/default/files/fichier_telechargement/economie_2017_cc_auvergne-rhone-alpes.pdf

Les+ EUROPACK EUROMANUT CFIA 2017

Pour ne rien manquer de l'événement, des outils avant, pendant et après le salon !



Pratique et rapide pour retrouver toutes les informations du salon et des marchés à tous moments !

LES NEWSLETTERS

Chaque mois, recevez l'actualité du salon et des filières industrielles.

LE MAGAZINE

En version papier ou numérique, le magazine délivre une information complète sur le salon et les exposants, mais aussi sur les filières industrielles avec des interviews et visites d'entreprises.



LES IPAD

À la recherche d'un exposant, d'une animation spécifique sur le salon,... ? Via les iPad à votre disposition sur le salon, ne perdez pas de temps et optimisez votre parcours de visite !

LE CATALOGUE OFFICIEL INTERACTIF

Pour prolonger sa visite, le catalogue interactif avec ses fiches exposants détaillées et actualisées en temps réel, disponible dès le premier jour du salon, via le site Internet www.europack-euromanut-cfia.com/fr

TWITTER, FACEBOOK ET LINKEDIN

Restez connecté en temps réel avec l'actualité du salon, des marchés et des filières industrielles.

Twitter : <https://twitter.com/epemcfia>

LinkedIn : <https://www.linkedin.com/in/europack-euromanut-cfia-lyon-12a725141>

Facebook : <https://www.facebook.com/EPemCFIA2017>



LE SITE INTERNET

Pour se prébadger en ligne, s'informer de l'actualité d'EUROPACK EUROMANUT CFIA et retrouver les actualités des marchés, découvrir les animations et la programmation des conférences...

rendez-vous sur www.europack-euromanut-cfia.com/fr

TABLETTES ET MOBILES

Le site d'EUROPACK EUROMANUT CFIA est en responsive design, s'adaptant ainsi à toutes les résolutions d'écrans mobiles en passant par la tablette.

SOULEVER LES PERFORMANCES DE VOTRE ENTREPRISE AU PROCHAIN NIVEAU !



VERYX®



Iso-Flo®

Les entreprises alimentaires du monde entier comptent sur les solutions innovantes de KEY TECHNOLOGY pour optimiser la qualité, l'efficacité et le rendement.

Nous offrons une large gamme de plates-formes de tri, y compris VERYX®, la nouvelle norme en matière de tri numérique. VERYX® offre des performances de pointe avec une grande visibilité à 360°, une expérience utilisateur intuitive et une automatisation intelligente.

Nos solutions de pointe comprennent également des vibrants conçus sur mesure pour l'alimentation, le transfert, étaler, aligner, rassembler, calibrer, et bien plus encore.

Découvrez ce que KEY peut faire pour optimiser votre entreprise au EUROPACK-EUROMANUT-CFIA à Lyon - Stand B64 ou sur www.key-technology.fr



SORTING EXCELLENCE | PROCESSING KNOWLEDGE | CONVEYING EFFICIENCY



stand B64

Sparkling motion

TECHNOLOGIE ITALIENNE POUR UNE AUTOMATISATION INDUSTRIELLE

RAFRAÎCHISSEZ-VOUS ET DÉCOUVREZ NOTRE MACHINE COCKTAIL

VENEZ NOUS RENCONTRER!

STAND C103



MOTOVARIO S.A. | 42, Rue de l'Avenir | 69740 | Genas | France | Tel. +33 4 72 790250 | www.motovario.com

stand C103

NOUVEAU TAMBOUR MOTEUR



The technology in detail

ELV rouleaux et tambours moteurs

Vous présente la nouvelle gamme de tambours moteurs brushless sans huile MOMENTUM. Disponible en 2 diamètres 82 et 113mm jusqu'à 1KW. Existe en 2 versions acier ou inox avec des moteurs à haut rendement IE4.

Plus d'information sur le site : www.momentum-tec.de

ELV rouleaux et tambours moteurs

ZA la Boissière

29600 MORLAIX

Tél : 02.98.88.00.09

stand I14

ANIMATION



STARTUP FACTORY :
UNE VITRINE DE PROJETS NOVATEURS

L'innovation dans les starting blocks !

Dans un espace où se dessinent les tendances du futur, EUROPACK EUROMANUT CFIA propose une nouvelle animation organisée par l'écosystème French Tech in the Alps. **Startup Factory s'articulera autour de plusieurs temps forts...**



UN PROJET, UN PITCH, DES VISIONS CROISÉES

De jeunes pousses en phase de lancement viennent présenter leurs innovations. Chaque startup expose son pitch durant cinq minutes, en expliquant sa démarche avec originalité pour le concept proposé, mais aussi son état d'esprit et ses ambitions. Il peut se fonder sur un storytelling marquant, avec une anecdote qui a poussé le ou les fondateurs à se lancer dans l'aventure. Un public d'industriels visiteurs, exposants, et des acteurs issus d'organismes et d'institutions reconnus, peuvent assister aux présentations des startups. Grâce à leur expertise, ces derniers apportent leur vision sur les projets présentés avec une seule règle : un regard critique bienveillant. L'objectif est d'aider les startups à concrétiser leurs projets, voire peut-être trouver leurs premiers utilisateurs, clients, ambassadeurs...

Les produits ou services présentés :

- sont en lien avec le numérique,
- sont nouveaux ou en quête d'évolution,
- ont un caractère innovant.

En résumé, il n'y a pas de jury, ni d'évaluation car les pitches permettent de susciter l'intérêt des industriels pour les projets. Il s'agit d'intelligence collective... Cette animation au cœur du salon représente une formidable opportunité pour les startups de se connecter avec des partenaires potentiels, se rapprocher avec les savoir-faire et compétences des exposants et visiteurs. Côté industriels, cette animation permet de dénicher les pépites de demain, anticiper et s'ouvrir à d'autres horizons !



UN ESPACE DE DÉMONSTRATIONS

Durant trois jours les visiteurs et exposants peuvent découvrir des innovations sur les 150 m² de Startup Factory, avec la présentation de solutions innovantes dédiées à l'industrie : infrastructure de communication, produits intelligents et connectés, data et cloud.

La connexion des machines à internet, l'usage de capteurs et l'utilisation des données offrent de nouvelles opportunités pour améliorer la compétitivité de vos entreprises : réactivité, flexibilité, optimisation, prédiction.

À travers des cas d'usage concrets dans l'industrie, nous vous proposons de découvrir les pépites potentielles pour l'industrie de demain !

L'objectif ? Mener une réflexion sur les concepts du futur, tester de nouvelles technologies, échanger avec les startups autour de leurs projets, repérer de jeunes pousses qui appuient les démonstrations concrètes d'explications. Côté visiteurs, que l'on soit entrepreneur, opérateur, responsable de service, directeur de site,... tous les métiers et activités industrielles sont concernés ! Le regard des professionnels est précieux pour un porteur de projets.

LA FABRICATION NUMÉRIQUE

Des démonstrations de projets dédiés à l'industrie réalisées sur le 8fablab est présentée sur Startup Factory. Laboratoire de fabrication, le fablab est le lieu idéal pour fabriquer, maquetter, prototy-





per, tester des matériaux et des process à petite ou grande échelle. Durant trois jours, des ateliers seront proposés pour découvrir ces nouveaux processus d'innovation et de fabrication dans l'industrie, le Moulin Digital proposera de découvrir d'autres technologies comme la réalité virtuelle et la réalité augmentée ainsi que leurs usages au cœur des entreprises.

Pour les startups, être sur le salon EUROPACK EUROMANUT CFIA, c'est bénéficier d'une importante couverture médiatique et d'une reconnaissance des professionnels. En participant, en s'exprimant, en

échangeant et en confrontant les points de vue avec les industriels, les différents interlocuteurs favorisent l'émergence des pépites de demain. Sélectionnées par l'écosystème French Tech in the Alps, les entreprises et startups participantes formeront une dynamique autour de l'innovation. Celle-ci vise à fédérer les forces autour de jeunes pousses créatives, en positionnant le sillón alpin comme un des principaux territoires numériques en France et en Europe... Alors, ne manquez pas ce rendez-vous durant les trois jours d'EUROPACK EUROMANUT CFIA !

**OBJECTIF ?
ACCÉLÉRER
LA CROISSANCE
D'ENTREPRISE
ET FAIRE ÉMERGER
DES « CHAMPIONS » !**

La mission de la «French Tech in The Alps» est de fédérer les agglomérations et territoires du sillón alpin autour de la dynamique de La French Tech. Cette structure est composée de Digital Grenoble, Digital Savoie, Annecy Startup, Digital Valence-Romans, et a pour but de positionner le sillón alpin comme un des principaux territoires numériques en France et en Europe. Il s'agit de favoriser l'émergence de champions de niveau mondial, capables de passer, en quelques années, de quelques salariés à plusieurs milliers, voire à des dizaines de milliers d'emplois.

FRENCH TECH IN THE ALPS



NOS MISSIONS

FRENCH TECH IN THE ALPS INCARNE LA FRENCH TECH SUR LE SILLÓN ALPINS ET RÉPOND À TRAVERS SON ACTION À 3 OBJECTIFS PRINCIPAUX :

FÉDÉRER > Les acteurs pour permettre aux startups d'accéder aux ressources dont elles ont besoin à proximité : accélérateur, Business Angel, collaborateur, client, etc.

ACCÉLÉRER > nous fournissons des outils qui permettent de favoriser l'émergence de startups et leur croissance en PME, ETI et Tech Champions ainsi que la croissance de toutes les entreprises (et des emplois) par ou pour le numérique.

RAYONNER
> c'est à dire, localement, accroître la visibilité de l'écosystème numérique (via le label).

**LA FRENCH
TECH IN THE
ALPS S'INSCRIT
DANS 5
THÉMATIQUES :**

- #EDTECH**
(éducation et culture)
- #HEALTHTECH**
(médical, santé connectée, biotech)
- #IOT**
(Internet des objets)
- #SPORTS**
- #CLEANTECH**
(mobilité, smart city)

ANIMATION





La performance industrielle sur toute la ligne !

AU CŒUR DE L'USINE COMPÉTITIVE

Chacun sait que la réussite et la pérennité d'une entreprise passent aujourd'hui par une innovation produit permanente, mais il convient également de garantir un haut niveau de performance industrielle. Les domaines d'utilisation de la robotique sont extrêmement variés et nombreux pour atteindre cet objectif. Il est essentiel, dans cette démarche de performance et d'amélioration continue, de prendre en compte les spécificités de chaque activité et de chaque étape de production, d'identifier les bons interlocuteurs et les solutions adaptées. C'est pourquoi dans le cadre d'EUROPACK EUROMANUT CFIA et en partenariat avec Sylvie Algarra consultante indépendante spécialisée dans l'accompagnement de projets robotiques (2Win'Markets), l'animation **Robot Pack Line** a pour thème central « La performance industrielle sur toute la ligne ». Au programme ? La reconstitution d'une ligne de production au sein de laquelle les visiteurs pourront voir une mise en situation des différentes phases de conditionnement d'un produit de l'amont à l'aval, du process jusqu'à la préparation de commande. L'animation se déclinera sur plusieurs îlots, en proposant des démonstrations de cellules robotisées, illustrant ces différentes fonctions. Parallèlement, Sylvie Algarra sera présente aux côtés des fournisseurs durant ces trois jours pour répondre aux questions des visiteurs, proposer du conseil et un accompagnement sur la robotisation et les moyens de production sur la base des démonstrations présentées, adaptées à chaque projet.

DES RÉPONSES CONCRÈTES, PRAGMATIQUES, RIGOUREUSES

Les industriels des différentes filières pourront ainsi évaluer les matériels et les nouveautés technologiques qu'offrent les fournisseurs à ces filières industrielles en permettant des projets maîtrisés tout en optimisant les coûts et les délais (optimisation des lignes de production, aménagement des postes de travail,...). « L'objectif est de s'adresser aux utilisateurs qui viennent sur le salon pour rechercher des solutions pour produire de façon performante. Ce que nous leur apportons, ce sont des réponses concrètes, en leur démontrant que leur projet est réalisable aux vues d'exemples de terrain, accessible par rapport à leurs moyens, et correspondant parfaitement à leurs attentes en matière de flexibilité par exemple », explique Sylvie Algarra. Sur près de 150 m², la « ligne de production démonstrative » mettra en œuvre plusieurs cellules en action équipées de robotique industrielle, de robotique collaborative ou de robotique mobile et représentant différentes opérations, comme par exemple :

- Découpe, décoration ou insertion sur produits nus
- Chargement de machines de conditionnement
- Suremballage ou Panachage
- Encaissage
- Palettisation
- Préparation de commande
- Formage de cartons
- Contrôle qualité
- Transferts par Robot mobile



3 questions à...

Sylvie Algarra,

Consultante et ingénieure en robotique, 2Win'Markets



Quelles sont les enjeux aujourd'hui dans le domaine de la robotique industrielle ?

La performance industrielle présente un champ d'actions et de compétences très large. Il s'agit de travailler sur la productivité bien sûr, mais aussi garantir la flexibilité, la qualité des produits ou encore la qualité de vie au travail qui est un point majeur. La robotique est justement là pour aider l'homme dans sa tâche, soulager la pénibilité tout en maîtrisant durablement la qualité produit. Elle apporte aujourd'hui des solutions éprouvées de l'amont à l'aval. Il est important que ces différentes technologies, de robotique industrielle et/ou robotique collaborative, soient mises en œuvre à bon escient pour que les solutions soient tout à fait adaptées au niveau de risques encourus. Il est important d'associer la robotisation à l'automatisation du contrôle : même si des progrès ont été faits également dans ce domaine, il reste beaucoup de manipulations manuelles liées à ces fonctions de contrôle... ces problématiques doivent être

analysées scrupuleusement avant d'envisager l'intégration de robots.

Comment corriger ce retard de la France encore sous-robotisée par rapport à certains pays d'Europe ?

La France est encore sous-robotisée par rapport à certains pays comme l'Italie ou l'Allemagne. Cela peut s'expliquer par différentes raisons, culture, blocages sociaux, aide aux investissements dans ce domaine relativement récente... il y a eu cependant des améliorations notables, il faut continuer dans ce sens. Pour corriger ce retard, il faut surtout prendre connaissance de ce qui existe et de ce qui fonctionne bien, avant de miser sur des innovations qui seront opérationnelles dans plusieurs années. D'où l'importance d'un discours qui parle aux industriels : cela passe par la compréhension de leurs problématiques d'aujourd'hui. Il est nécessaire de bien comprendre les fonctionnements, les spécificités, les complexités liées à chaque filière, chaque activité, chaque

métier... Certaines technologies restent encore onéreuses pour les PME PMI, il faut savoir les adapter, simplifier les applications. Il est important d'investir sur des solutions simples, pragmatiques, qui correspondent à la réalité du quotidien, dans une usine, et de ce que vivent les hommes sur le terrain. C'est justement ce que nous démontrerons à travers une approche pédagogique et pragmatique de l'animation Robot Pack Line : il existe des solutions adaptées, efficaces et abordables, notamment à destination des PME et PMI.

Les évolutions robotiques révolutionnent-elles le domaine des compétences ?

Oui, il est fondamental d'accompagner les ressources humaines dans ces évolutions technologiques. L'opérateur ne sera plus manutentionnaire mais un pilote qui veille au bon fonctionnement de la machine. Il apportera sa valeur ajoutée là où les machines ne le permettent pas, et non, sur de la simple manutention. La formation du personnel utilisateur et de maintenance est un

gage de réussite de la robotisation. Parallèlement les fournisseurs ont fait d'énormes progrès au niveau des Interfaces Homme-Machines (IHM) qui sont maintenant au même niveau que celles que connaissent déjà les opérateurs sur les autres matériels. Il leur faut juste un minimum d'informations de prise en main et ne pas avoir peur de la robotique ! Aujourd'hui la robotique est là pour renforcer la performance de l'industrie, soulager les conditions de travail. Le robot est une véritable aide pour la manutention à haute cadence ou de charges lourdes répétitives en particulier, c'est justement ce qui sera présenté sur l'animation par les fournisseurs qui exposeront leur expertise avec des mises en situation de terrain. La robotique n'est pas là pour mettre des gens au chômage mais pour aider à progresser en termes de performance industrielle et créer des postes. Les entreprises les plus performantes sont robotisées aujourd'hui et créent de l'emploi parce qu'elles sont plus compétitives.

Propos recueillis par N. Hennebique

“ Le spécialiste de la gaine de ventilation et des protections à usage unique **Tyvek®** ”

Sécurité

Limite les risques de moisissures et les baisses de production

Hygiène

Dispositif économique, à usage unique pour chaque cycle de production

Flexibilité

Gaines adaptées et fabriquées sur mesure en fonction de vos salles de production



Innovation
FOROME
SAINT-MICHEL

Présent au salon

**EUROPACK
EUROMANUT
CFIA**
21-23 NOV. 2017
HALL 6 - EUROEXPO LYON
Hall 6 - Stand D 102

Fabrication française en non tissé Tyvek



4 rue de la Forêt - Saint-Michel-des-Andaines
F - 61140 Bagnoles-de-l'Orne - Normandie

Tél. : + 33 (0)2 33 37 15 82
www.forome-protection.com

stand D102



WWW.GOAVEC.COM

contact@goavec.com

LA RÉFÉRENCE EN :

- * PROCESS CLÉS EN MAIN
- * CHAUDRONNERIE INOX
- * AGITATION & MELANGE
- * ELECTRICITÉ & AUTOMATISME



AGROALIMENTAIRE



PHARMACEUTIQUE



COSMÉTIQUE



TRAITEMENT EAU DE SOURCE
& MINÉRALE

stand A47



ZONE MANUTENTION

Un espace de 650 m² pour une mise en situation des solutions innovantes en entrepôt

650 M² POUR DES SOLUTIONS INNOVANTES EN ENTREPÔT

Implantée au cœur du salon, la zone de démonstration en 2015 donnait l'opportunité de voir les évolutions techniques les plus récentes menées sur les postes de conduite, mais aussi sur les chariots de magasinage et de manutention. Parallèlement à la présence de ces professionnels, pour 2017, EUROPACK EUROMANUT CFIA réorganise l'espace pour proposer une offre complète, avec la Zone Manutention. Ainsi, un entrepôt de stockage grandeur nature sera entièrement reconstitué, avec une mise en situation des différents équipements qui servent une bonne organisation et une optimisation des flux.

Des chariots élévateurs, gerbeurs à contre-poids robotisés, seront valorisés dans un espace dédié, avec des nouveautés en matériels qui viendront compléter cette démonstration : éléments de protection, barrières, marquage au sol, contrôles d'accès électronique, rayonnage, racks, cloisons, transpalettes, caisses, palettes, bacs, stockeurs et solutions de stockage,... À travers cette vision complète

de l'entrepôt, les visiteurs pourront avoir un aperçu concret de l'offre exposante.

UNE MISE EN SITUATION DE L'OUTIL LOGISTIQUE

Cette mise en situation des solutions de la Zone Manutention a aussi pour objectif de valoriser les métiers et permet aux visiteurs d'appliquer leurs connaissances tout en échangeant avec les professionnels présents. Au sein de l'espace de 650 m² qui reproduit un véritable entrepôt, les visiteurs peuvent évaluer, comparer et tester les matériels des constructeurs et distributeurs exposant sur le salon. L'ensemble des CACES est en cours de révision. Mis en application au 1er janvier 2018, quels seront les nouveaux enjeux des Recommandations CACES de la CNAMTS, mais aussi les changements, les nouveautés en matière d'engins, de sécurité, de prévention, de formation ? La Carsat Rhône Alpes sera présente pour offrir ses compétences et répondre aux interrogations, en informant sur l'importance de la prévention. Des agences d'interim spécialisées dans les emplois logistiques viendront compléter l'expertise. Des

spécialistes en sécurité d'entreprise issus du Centre de Formation et de Perfectionnement dans les métiers de la Logistique (CFPL), seront présents pour assurer l'encadrement de l'animation. Guidés et conseillés par les techniciens et formateurs professionnels du CFPL, les visiteurs peuvent ainsi tester leur dextérité et habileté sur des chariots mis à disposition par les experts exposant sur le salon. Lors de la précédente édition, l'animation a suscité une forte affluence et beaucoup d'enthousiasme. Les trois jours ont permis de faire se rencontrer une dizaine de fournisseurs de matériels et plus de 1000 visiteurs en recherche des meilleures solutions technologiques de pointe. Aujourd'hui l'offre s'élargit pour permettre d'avoir une vision 360° d'un entrepôt, rendez-vous sur la Zone Manutention !



Concours jeunes caristes

En partenariat avec le CFPL, le concours du « Meilleur Jeune Cariste » et « Meilleur Lycée Professionnel » mettra en avant les talents et savoir-faire de demain.

LE MERCREDI 22 NOVEMBRE 2017, au cœur du salon se déroulera le Concours Jeunes caristes, initié conjointement avec le CFPL (Centre de Formation et de Perfectionnement dans les métiers de la Logistique). Cette compétition a pour but de valoriser la rigueur et le savoir-faire qu'exige le métier de cariste, parallèlement à une mise en valeur des nouvelles technologies d'aujourd'hui. Le Concours du Meilleur Jeune Cariste s'adresse aux jeunes lycéens formés, futurs salariés des entreprises de demain.

Lors de ce concours, des épreuves mesurant dextérité, précision et sécurité,

seront proposées durant un parcours établi à l'avance dans la zone Maintenance. Les étudiants des filières logistiques possédant le CACES® effectueront des parcours chronométrés en utilisant des chariots rétractables ou frontaux électriques, mis à disposition par les exposants. Le meilleur chrono sera retenu ! La remise des prix se déroulera le mercredi 22 novembre 2017 sur le salon et récompensera l'équipe et l'étudiant nominés, en présence des visiteurs et exposants.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur le site www.europack-euromanut-cfia.com/fr



CFPL NOS OFFRES DE FORMATION EN LOGISTIQUE

MANUTENTION/ LEVAGE

- CARISTE
- NACELLES ELEVATRICES
- PONTIER
- Titre Professionnel « CARISTE D'ENTREPÔT »



PREVENTION DES RISQUES

- HABILITATIONS ELECTRIQUES
- SAUVETEUR SECOURISTE DU TRAVAIL
- GESTES & POSTURES



MAGASINAGE

- PREPARATEUR DE COMMANDES
- GESTIONS DES STOCKS INFORMATISEE
- Titre Professionnel « AGENT MAGASINIER »

LOGISTIQUE

- MANAGEMENT DES EQUIPES
- PLANIFICATION
- GESTION DES FLUX
- Titre Professionnel « TSMEL »

CONTACT CFPL - 54 rue Clément Marot, 69007 LYON
Tél : 04 72 71 09 63 / Fax : 04 72 72 02 50 / Mail : cfplog@wanadoo.fr



Découvrez en avant-première les produits exposés à EUROPACK EUROMANUT CFIA 2017!

ASTI

Véhicules automatiques

ASTI est une entreprise d'ingénierie spécialiste en robotique mobile dont la mission est claire : accroître la compétitivité et la flexibilité de ses clients tout en améliorant leur temps de commercialisation. En tant que leader européen de fabrication d'AGVs, elle propose une large gamme de véhicules automatiques permettant de transporter tout type de chargement, depuis de petites charges de moins de 500kg jusqu'à de grosses charges de 30 tonnes.

ASTI divise ses véhicules en trois groupes : EasyBots : de petits véhicules pour déplacer des chargements légers. Ils se caractérisent par la simplicité de leur utilisation et implantation car ils utilisent principalement un guidage optique ou magnétique.

RoboFast : ces véhicules sont utilisés pour le transport de charges palettisées. Ils peuvent atteindre 8 mètres de haut et déplacer plus de 3.000 kilogrammes. Ce groupe

comprend plusieurs types de véhicules tels que des chariots élévateurs, des chariots à contrepoids, des gerbeurs ou encore des chariots à mât rétractable afin de couvrir un large éventail d'applications.

HardBot : ce groupe se compose de véhicules pouvant déplacer plus de 30 tonnes. Ils sont spécialement conçus pour l'industrie aéronautique dont les besoins de transport requièrent le déplacement de lourdes et grandes charges.

Son expérience de 35 ans dans la production de véhicules et sa capacité d'ingénierie permettent à ASTI de concevoir et de produire des AGVs sur mesure et de couvrir une large variété d'applications.

Tous ses véhicules peuvent être équipés de n'importe quel système de guidage : optique, magnétique, filaire, laser, slam ou même une combinaison entre plusieurs systèmes précédents et de divers systèmes de sécurité adaptés aux besoins

du client. Pour l'industrie alimentaire, ASTI a développé une gamme de véhicules en acier inoxydable permettant de transporter et même de contrôler la production.



MANULOC

Chariot élévateur électrique

Le chariot élévateur électrique 4 roues HYSTER type J2.OXN

a été conçu et réalisé pour le confort de l'opérateur. Ce nouveau modèle allie ergonomie, innovation, performance et sécurité. Ergonomie : Un nouveau siège grand confort (vibration = 0,55 m/m² conforme à la norme européenne EN 13059) avec accoudoirs mini-leviers TouchPointTM, un niveau sonore de 65 dB(A) (conforme à la norme EN 12053),

une montée/descente aisée grâce à marche abaissée et un plancher dégagé (3 points d'appui), l'essieu directeur avec système de stabilité HYSTER (HSMTM) offrant un confort optimal sur sols inégaux. Innovations et performances : le nouvel essieu arrière (ZTRTM) offre une maniabilité similaire aux modèles équivalents trois roues, des capacités batterie (de 550 à 900 Ah) optimales pour répondre à toutes les exigences en terme d'autonomie, une montée/descente aisée grâce à une marche abaissée et un plancher dégagé (3 points

d'appui), une poignée avec avertisseur sonore intégré sur le montant arrière droit pour les déplacements en marche arrière, des vitesses de déplacement exceptionnelles (16km/h). Sécurité : frein de parc Automatique, freins à bain d'huile, limitation de vitesse conditionnée et réduction de la vitesse en virage. De nombreuses options supplémentaires sont disponibles : Extraction latérale de batterie, siège pivotant, affichage du poids de la charge, colonne de direction dotée d'un réglage télescopique et d'une mémoire d'inclinaison, direction synchronisée...



MARCELLI Solution innovante : OLPICK P

MARCELLI est un loueur dans le domaine de la manutention et du levage depuis 1993. De par son écoute et sa volonté d'apporter des solutions optimales, l'entreprise s'est spécialisée dans la conception et la location de solutions ergonomiques. OLPICK est une gamme de produits innovants d'aide à la manutention pour la préhension de charges. Développée afin de répondre au besoin ergonomique et social d'entreprises, cette gamme permet de préserver la santé du personnel ainsi que la productivité de l'entreprise. OLPICK P est un manipulateur autoporté avec un bras embarqué rotatif et télescopique fixé sur un engin de manutention. Sa maniabilité offre la possibilité de passer sous les lisses avec aisance. L'opérateur pilote, la rotation et le déport du bras ainsi que la hauteur du système d'accroche, pour porter jusqu'à 60 kg de charge sans effort et sans se baisser.

BALYO Chariots robotisés

Fenwick-Linde leader français des chariots de manutention et son partenaire Balyo, spécialiste français en robotique, présentent la 2^{ème} génération de leur tracteur robotisé le P-MATIC.

Unique sur le marché, Fenwick robotics propose des chariots robotisés capables d'évoluer en toute autonomie aux côtés des opérateurs. Cette offre flexible et évolutive s'adapte à toutes les applications, des plus simples aux plus complexes sans modification des infrastructures.

Le P-MATIC permet :

- l'approvisionnement et l'évacuation de lignes de production,
- les transferts sur de longue distance.

Equipé de la technologie Driven by Balyo™, le P-MATIC se localise en temps réel et se déplace à l'intérieur du bâtiment sans ajout d'infrastructure.

Le Dual mode permet à l'opérateur de reprendre le contrôle du chariot à tout moment. L'écran déporté libère la vue du cariste qui retrouve une visibilité optimale lorsqu'il passe en conduite manuelle.



Toujours plus sûr : sécurité latérale via les scrutateurs laser certifiés PL-D*, proposés en option, garantissent une détection d'obstacles à 360°. Grâce à la sécurité dynamique en virage, les champs ou zones de sécurité adaptent automatiquement la trajectoire du robot pour compenser les écarts des remorques. Optimisation des opérations : le décrochage automatique libère la première remorque du tracteur, dispositif très utile par exemple pour alimenter les postes d'une chaîne de production en toute simplicité.

Encore plus de collaboration au service de la performance : l'interface homme-machine permet à l'opérateur de lancer des missions directement depuis le robot.

Données techniques

Capacité de traction : 5000 kg

V/AV jusqu'à 2m/s

* PL-D : Performance Level D.

STILL L'avenir de la préparation de commande intelligente

L'iGo neo CX 20 a été conçu sur la base d'un chariot préparateur de commandes, d'une capacité de deux tonnes auquel les ingénieurs de STILL ont intégré des capacités cognitives à l'aide de systèmes robotiques intelligents. Tel un collègue de travail, l'iGo neo CX 20 interagit



avec l'opérateur et le suit à son rythme dans tous ses déplacements pendant la préparation de commandes. Il le laisse toujours passer devant, tout en gardant ses distances, pour que l'opérateur puisse se déplacer autour de lui, en gardant les deux mains libres pour la préparation de commandes. L'opérateur peut ainsi se concentrer pleinement sur sa tâche et travailler sans être gêné tout en augmentant sa productivité. Grâce à l'« automatisation à la demande », l'opérateur peut décider à tout moment d'utiliser le chariot en mode manuel ou autonome, de façon à optimiser le rendement de ses opérations de prélèvement. Le passage d'un mode à l'autre ne nécessite aucun réglage préalable. Une pression sur une touche suffit à l'opérateur pour mettre en condition de marche et faire entrer en action l'iGo neo CX 20.



A-SAFE

Gamme complète de barrières de sécurité

A-Safe est un groupe anglais. Inventeur de la barrière flexible industrielle, A-Safe développe et produit sa gamme de protections dans son usine de Elland, dans le nord de l'Angleterre. Elles sont commercialisées dans le monde entier par ses 10 filiales, dont la France et adoptées par les grands noms de l'industrie, tels que Nestlé, Coca-Cola, Renault, ou Schneider Electric.

A-Safe a développé une gamme complète

de barrières de sécurité particulièrement innovante. Comme le précise Emmanuel Archidec, DG de A-Safe France, elles sont « Destinées à canaliser les flux de personnels et d'engins, ou à protéger les racks en entrepôts logistiques » la gamme A-Safe est réalisée en Mémaplex, un matériau breveté, en polymères à mémoire de forme. Les protections se déforment en absorbant les impacts des chariots avant de reprendre leur forme initiale. La gamme de barrières

A-Safe s'adapte en fonction du type de véhicule et de son poids, les portillons de sécurité sont intégrés, et l'installation offre ainsi une barrière physique contre tout risque d'accident chariot-piéton. L'installation est pérenne, car les besoins en réparations autant sur les protections que sur les chariots ou les sols, sont quasiment éliminés. « Les économies réalisées sur les coûts de maintenance sont tout simplement incroyables » conclut Emmanuel Archidec.



TROAX

Solutions et systèmes de protections pour l'industrie

Troax fabrique et commercialise des panneaux grillagés pour la protection des biens et des personnes dans toute l'industrie.

- Des enceintes de protection grillagées, tôlees, transparentes ou en acier inoxydable pour mettre en sécurité vos machines et zones de production.
- Des cloisons grillagées ou tôlees pour créer des zones de stockage et de magasinage ou pour délimiter des espaces dans les entrepôts.
- Des systèmes antichute conçus pour empêcher la chute de colis stockés sur les racks à palettes.

Des cloisons grillagées ou tôlees pour protéger vos biens dans l'habitat collectif.

Notre large gamme de produits standards, nos systèmes brevetés et nos accessoires, reconnus sur le marché, garantissent un environnement de travail sécurisé. Toutes nos solutions répondent aux normes et directives en vigueur.

CORJON SAS

Palettes et caisses en bois et en plastique

Créée en 1973 à Vaulnaveys le haut, la Société CORJON SAS commercialise des palettes (bois ou plastique), des caisses (bois ou panneaux) et des produits dérivés (rehausse pliante, couvercle, calage, débit de sciage). L'Entreprise fournit le grand quart Sud Est de la France et dispose de plusieurs lignes de fabrication robotisées qui assurent la production de 4000 à 5000 palettes jour pour de grands comptes de la métallurgie, du bâtiment, de l'agroalimentaire, de la pharmacie, de la chimie, de la plasturgie, du textile, etc... .

Le traitement NIMP15 pour l'export est intégré sur chaque site de production.

Equipée de logiciel de calcul de résistance et de DAO, CORJON SAS est capable de fournir différents formats de palettes de l'unité à la série, et de réaliser des études pour livrer la palette ou la caisse de manutention sur mesure et répondant le plus précisément aux besoins du client.

CORJON SAS est également fournisseur de palettes recyclées (bois ou plastique).

Le site de Vaulnaveys abrite le pôle administratif et logistique et dispose d'un bâtiment couvert de 2500 m².





MDM ballages d'expédition et de manutention

Fabricant et agent d'usines en supports et contenants logistiques, nous vous accompagnons pour :

- Optimiser vos coûts logistiques : Gains de place, réduction des flux internes et navettes.
- Améliorer la sécurité des biens et des personnes.
- Limiter les risques de déversements polluants.

Présent sur le stand 6 A28-B27, MDM répond à la variété de vos applications, à partir de sa gamme ou d'équipements développés sur mesure.

Les activités de MDM se répartissent principalement en quatre grands pôles d'activité :

- Supports et contenants logistiques en métal.
- Supports et contenants logistiques en plastique.
- Solutions de stockage en rétention et absorbants industriels.
- Emballage sous film rétractable.

Principales gammes de produits :

- Palettes et caisses-palettes métalliques.
- Supports de stockage Manuracks.
- Palettes, réhausseuses pliantes, et caisses-palettes bois.
- Palettes plastique qualité alimentaire et régénérée.
- Caisse-palettes plastique monobloc et pliables.
- Supports de stockage et manutention de fûts en rétention.
- kits d'intervention et absorbants industriels.
- Systèmes d'emballage sous film polyéthylène rétractable.

Produit présenté dans la zone Manutention :
Caisse-palette tôlée VP7104

EC2E/ESK Solutions de sécurité pour la manutention

Depuis 40 ans, EC2E bénéficie d'une expérience inégalée sur le marché des solutions de sécurité pour la manutention. Dotée d'un service R&D intégré, nous avons la maîtrise totale de nos solutions : création, développement, assemblage, conditionnement, suivi SAV, hotline. Ce service global est gage de qualité et de pérennité des produits, mais aussi d'indépendance vis-à-vis des fabricants de matériels de manutention ; en effet, nos solutions s'adaptent à toutes les marques et tous les types de matériel.

Pour sécuriser ces matériels, mais aussi leur environnement direct, découvrez nos solutions :

Contrôle d'accès et détection de chocs
Notre solution ESK se décline en version clé ou version badge, sous différents modes de communication (Bluetooth, Radio, Wifi, 3G,). Grâce à la dernière version ESK M4, vous accédez à toutes vos données grâce à une simple connexion Internet et gérez à distance votre parc !
Checklist électronique - c'est tout nouveau !



Finie la contrainte des supports papier, la Check-Box vous permet la saisie et l'enregistrement des vérifications périodiques via un simple afficheur. Disponible en version autonome ou couplée au contrôle d'accès ESK M4. Détecteurs de présence et prévention des risques
PROXY TRUCK et SPEED CONTROL sont des solutions références en matière de sécurisation d'environnement où évoluent chariots et piétons.
Accessoires : caméras, écrans, éclairages LED... des produits efficaces pour optimiser l'utilisation des matériels.

SCHOELLER ALLIBERT Solutions d'emballages réutilisables



Schoeller Allibert crée, conçoit, développe et produit des solutions d'emballages plastique réutilisables depuis plus de 50 ans. Notre expérience de professionnels s'est enrichie au fil du temps grâce au rattachement successif à notre groupe de plusieurs grandes marques :

Schoeller, Wavin, Perstorp, Arca, Linpac, Allibert,

Paxton, Stucki parmi d'autres. Nous sommes aujourd'hui le leader européen du marché avec des opérations à travers le monde.

Marchés : nous concentrons nos savoir-faire sur 7 marchés clés qui sont l'Agriculture, l'Automobile, l'Alimentaire et l'Agro-Alimentaire, les Casiers à bouteilles, la Grande Distribution, la Fabrication industrielle et la Location à nos clients.

Nous offrons des gammes complètes standard et sur-mesure de solutions d'emballages réutilisables avec 10 grandes familles de produits qui sont les Caisse-Palettes Pliables, les Bacs Pliables, les Caisse-Palettes Rigides, les Casiers à bouteilles, les Bacs Gerbables, les Bacs Gerbables-Emboîtables, les Seaux, les Grands Récipients pour Vrac pliables, les Palettes et les Chariots.

LES CONFÉRENCES

EUROPACK EUROMANUT CFIA 2017 propose un programme de conférences riche et diversifié ayant pour ambition de nourrir notre réflexion sur les grands enjeux des filières industrielles, avec des expertises et des thèmes d'actualité.

MARDI 21 NOVEMBRE

10H/11H

« Comprendre les enjeux de l'industrie connectée. Réactivité, flexibilité, optimisation, prédiction, comment l'internet des objets contribue à la compétitivité de vos entreprises ? »

Conférence animée par Xavier Masclaux et Jean-Philippe Falavel, Chefs de projet « Le Moulin Digital ».

11H15/12H45

« Transfert de Technologies » Présentation d'un projet d'emballage biodégradable destiné à diverses filières industrielles

Conférence organisée par PULSALYS Société d'Accélération du Transfert de Technologies de Lyon St-Etienne et animée par Nathaly Mermet, journaliste scientifique.

Intervenants :

Christine Duarte, responsable Pôle Technologies & Usages chez Pulsalys

Marie-Hélène Gramatikoff, CEO de la start-up Lactips spécialisée dans les plastiques biodégradables

Frédéric Prochazka, chercheur à l'origine de la technologie transférée, CSO de la start-up Lactips

Dans un contexte environnemental de forte demande pour de nouveaux emballages biosourcés - les ressources pétrolières n'étant pas infinies et 160 millions de tonnes de plastiques étant produites par an dans le monde, la moitié destinée à l'emballage -, le laboratoire auquel est rattaché **Frédéric Prochazka** au sein de l'Université Jean Monnet à St Etienne a mis au point un nouveau matériau thermoplastique à partir de protéines de lait. Ce bio-plastique est biodégradable, soluble dans l'eau et peut être comestible. Sous forme de granulés, il peut être transformé par toutes les technologies classiques de la plasturgie comme l'extrusion, l'injection ou le thermoformage. Il peut ainsi permettre d'envisager la fabrication de films, de sacs ou d'autres objets selon les applications. De plus, ce matériau nécessite beau-

coup moins d'énergie pour sa transformation que les plastiques classiques.

Devant ce formidable potentiel de développement, la SATT Pulsalys a choisi d'accompagner le projet en vue de la création de la start-up Lactips. C'est au travers de **Christine Duarte**, responsable du Pôle Technologies & Usages, que Pulsalys a assuré le suivi du développement technologique, la protection de l'invention, la promotion de l'innovation, l'identification d'un porteur de projet en la personne de **Marie-Hélène Gramatikoff**, et la négociation de l'accord de licence d'exploitation. C'est en 2014 que la licence d'exploitation a été signée avec Lactips et que la start-up a été créée. Les protagonistes seront présents à Europack pour partager cette belle histoire technologique et humaine !

14H/15H**« Le travail, ça vous travaille ? Qu'est-ce que le travail fait travailler en nous ? »**

Conférence présentée par Laura Lange, Philosophe conférencière professionnelle et Consultante en organisation.

15H15/16H45**« Bienvenue dans l'usine du Futur, connectée et prédictive ! »**

Conférence présentée par Patrick Monassier Référent Stratégie Régionale d'Innovation, Chef de projet Industrie du futur Auvergne Rhône Alpes Entreprises .

Big Data, Internet des objets industriels, intelligence artificielle... concourent à évoluer vers l'Usine Prédictive, traitant les données en temps réel pour des prises de décisions évoluées.

17H/18H**« Design alimentaire et packaging »**

Conférence présentée par Benoît Millet, Directeur du Design Lab Nouvelles pratiques alimentaires – Ecole de Design Nantes Atlantique.

Le Design Lab Nouvelle Pratiques Alimentaires de l'Ecole de Design de Nantes développe des projets prospectifs dans le champ de l'alimentation. Ceux-ci permettent

d'expérimenter de nouvelles démarches de création de valeur, notamment par une approche systémique centrée usager.

MERCREDI 22 NOVEMBRE**10H/11H****« RSE : Avantages et solutions pour s'engager »**

Conférence présentée par Emilie Parnière, Ingénieure Développement, Chef de projet territorial ACCES Rhône-Alpes RSE, DR AFNOR Auvergne-Rhône-Alpes, Franche-Comté.

La responsabilité sociétale des entreprises (RSE) est devenue incontournable dans la vie des entreprises. Elle répond à de fortes attentes des parties prenantes, notamment des consommateurs et de la société civile et génère des gains de performance et d'innovation. Le groupe AFNOR vous propose de :

- découvrir les avantages et les bénéfices de la RSE (responsabilité sociétale des entreprises),
- d'identifier les étapes de mise en œuvre d'une démarche RSE selon l'ISO 26 000,
- des solutions adaptées pour initier et valoriser votre démarche RSE.

11H15/12H15

« Food Safety Management System : GFSI – ISO 22000 V2018 – FSSC 22000 V4 – IFS et BRC Food : les évolutions attendues »

Les référentiels Food Safety évoluent, en lien avec les exigences du GFSI.

Quel est le rôle du GFSI ? Quel est son importance ? et connues à court terme ? Conférence présentée par
Quel est le lien avec les référentiels FSSC 22000, IFS Laurent Château, Responsable du marché agroalimentaire chez Bureau Veritas Certification
et BRC ? Quelles sont les évolutions majeures prévues

14H/15H

« Bien éclairer votre espace de manutention et logistique »

Conférence présentée par les experts de la filière de l'éclairage : le Cluster Lumière, CCI de Lyon.

Nouvelles technologies, pilotage intelligent, lumière Des solutions innovantes pour un éclairage performant de vos espaces logistique ou de manutention.
naturelle, affichage/signalétique, information, LIFI,...

15H15/16H15

« Investir pour la productivité et la santé de vos salariés »

Conférence organisée par Novalim – Alimentec. Intervenants : Martine Boussier, Responsable Innovation, avec des témoignages de professionnels.

16H30/17H30

« Évolution des recommandations CACES®, quelles nouveautés ? »

Conférence proposée par la Carsat Rhône-Alpes et animée par Thierry Hanotel, ingénieur à l'INRS (Institut national de recherche et de sécurité).

La conduite des équipements de travail mobiles automoteurs et des équipements de travail servant au levage est réservée aux travailleurs qui ont reçu une formation adéquate. Pour certains équipements, ils doivent en outre être titulaires d'une autorisation de conduite délivrée par l'employeur. Après 15 ans d'application, les partenaires sociaux ont fait évoluer les recommandations CACES®. Les acteurs participants à cette écriture vous présenteront ces évolutions en termes de famille d'équipements de travail et de catégories concernées, de moyens à mettre en œuvre et d'évaluations à réaliser.

JEUDI 23 NOVEMBRE

10H15/11H15

« Les atouts du bois énergie »

Conférence présentée par Stéphane Cousin, Chargé de mission, CIBE – Comité Interprofessionnel du Bois-Energie.

Les atouts du bois-énergie sont nombreux, tant d'un point de vue technique qu'économique, environnemental ou territorial. Les compétences des acteurs de la filière bois-énergie et les retours d'expérience des industriels disposant d'installations biomasse permettent de bien appréhender les points clés de l'utilisation du

bois : caractéristiques des besoins énergétiques, usage du bois seul ou en complément d'une valorisation de sous-produits lignocellulosiques, modalités de montage technique et financier des projets, approvisionnement en combustible, performance d'exploitation...

11H30/12H30

« Le design, un facteur de compétitivité pour vos industries »

Conférence présentée par Audrey Boba, Project Manager et Anselmo Panunzio, Designer Manager – BP DESIGN, agence de design industriel.

Le design industriel est un levier essentiel à la compétitivité internationale. En effet, le design est porteur de sens et encourage le désir à la consommation. Au-delà de l'aspect esthétique du produit, le design est un processus de création centré sur l'utilisateur et la fonctionnalité

du produit ou du service. Ainsi, les entreprises ont tout l'intérêt d'introduire le design industriel dans leurs stratégies afin de se différencier sans spécialement plonger dans une concurrence de prix. »

12H55/13H55

« Biomimétisme, définition et enjeux, rôle dans l'industrie, quelques exemples concrets en Emballage et Manutention »

Conférence présentée par Théo Richard, ingénieur INSA Lyon Génie Mécanique Développement et co-fondateur du premier Fablab dédié au biomimétisme en France : Le Biome. (conférence sous réserve de confirmation).

14H/15H

« Prévention des TMS (troubles musculo-squelettiques) et Qualité de vie au travail »

Conférence présentée par François Loppin, Consultant en prévention des risques professionnels, PrevHom.

Programmation sous réserve de modifications



Avec ses 2 500 km environ de façade maritime, la Bretagne est le territoire d'Europe incontestablement le plus riche en potentiel d'exploitation et de consommation d'algues alimentaires

LE CEVA

Centre d'étude et de valorisation des algues

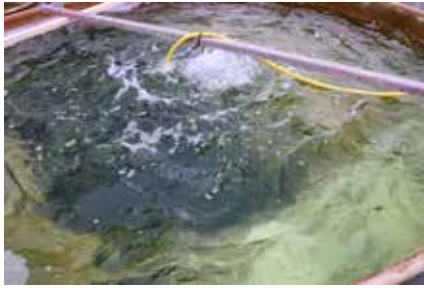
Un outil performant adapté à l'identification, la production, et la transformation des végétaux marins...

« Nous intervenons sous forme de conseil, scientifique, réglementaire, ou brevet. »

UNE DYNAMIQUE AUTOUR DE LA FILIÈRE ALGUE

Depuis la création en 1982 du Centre d'Etudes et de Valorisation des Algues à Pleubian en Bretagne, les activités du CEVA se sont diversifiées et continuent d'évoluer dans un registre beaucoup plus large, au fil des demandes et besoins des industriels. « Avec le soutien des collectivités locales bretonnes et des industriels de la filière algues, nous mettons en œuvre une recherche appliquée sur les algues (macro & micro), les végétaux marins et les biotechnologies marines, explique Ronan Pierre, Responsable du Pôle Algues Produits au CEVA. Le Centre assure en particulier le transfert des connaissances scientifiques issues du monde académique vers le domaine industriel. » La structure compte aujourd'hui une vingtaine de personnes à son actif, répartie autour de trois pôles principaux. Le premier concerne les "Algues et Qualité du Milieu", avec le développement de

plusieurs systèmes de télédétection et de modélisation. Ils nécessitent l'aide de techniques pointues comme l'imagerie par satellite, l'analyse d'images hyperspectrales, ... permettant de cartographier des gisements d'algues naturelles, distinguer les différentes espèces et les populations algales. Le 2^e pôle "Algues Matières Premières" est centré sur la production, la culture de macro-algues et micro-algues. « Les équipes travaillent sur les cycles biologiques de la reproduction de l'algue sur des cultures à terre en laboratoire, à plus grande échelle en bassin, et parfois en mer pour certaines espèces. » Le CEVA a une concession de 6 Ha en mer. Une première en France, il est autorisé à faire de l'aquaculture multitrophique intégrée (AMTI). « Il s'agit d'un écosystème naturel fondé sur le concept du recyclage, qui combine l'élevage de diverses espèces complémentaires appartenant à différents maillons de la chaîne alimentaire. L'objectif est d'avoir un système plus vertueux avec les algues qui



Différents projets du CEVA sont labellisés auprès des Pôles de Compétitivité (Pôle Mer Bretagne Atlantique, Valorial, Trimatec, Fibres, IAR, Vegepolys et Axelera...). Le Centre est membre d'ACT Food Bretagne, alliance des centres techniques agricoles et agroalimentaires bretons, ainsi que du Tremplin Carnot AgriFood Transition.

vont utiliser les nutriments solubles (minéraux) autour de l'élevage de poissons, puis des coquillages qui vont jouer leur rôle de filtreur et utiliser la matière en suspension ». Le 3^e pôle "Algues Produits", cible les applications : « Nous travaillons sur la valorisation dans tous les domaines, depuis l'algue légume jusqu'au biocarburant en passant par l'alimentation animale, l'agriculture, la pharma, la cosmétique... » Le Centre investit sur des projets collaboratifs à plus long terme au niveau national et international, pour le développement de nouvelles méthodes d'aquaculture, de nouveaux process ou produits, et développe la science qu'il va pouvoir ensuite transférer chez les industriels. Plus de la moitié de l'activité du Centre représente de la prestation pour ces différents acteurs notamment sur la partie production et valorisation. « Nous intervenons sous forme de conseil, scientifique, réglementaire, ou brevet. Nous réalisons de la recherche sous contrat, de l'accompagnement stratégique ou encore de la prestation analytique... »

UN ACCOMPAGNEMENT ADAPTÉ, DE L'IDÉE JUSQU'À L'INDUSTRIALISATION

Pour le transfert industriel, le CEVA dispose d'une halle pilote de 1000 m² équipée en matériel pour permettre de tester des industrialisations, voire gérer des premières productions pour des entreprises. « Nous avons la possibilité de mettre à disposition des industriels les équipements et les personnels de la halle... » Le centre propose un véritable package d'accompagnement adapté, de l'idée jusqu'à l'industrialisation. « À l'international, parallèlement aux projets collaboratifs, nous pouvons aider une entreprise qui s'implante en identifiant les algues d'intérêt sur son territoire, pour monter une unité de production de micro-algues, évaluer les stocks, travailler sur le développement de procédés, etc... nous avons travaillé récemment avec l'Afrique du Nord et l'Indonésie... » Aujourd'hui le CEVA travaille de plus en plus avec des

industriels de la chimie, de matériaux, qui sont à la recherche de sources alternatives. En ce domaine, on s'intéresse aux algues comme nouvelle biomasse disponible pour développer des produits bénéfiques en termes de réduction de consommation d'eau douce, d'utilisation des terres agricoles, ... on mise alors de façon croissante sur la chimie verte et la biomasse renouvelable. « Il existe plus de 10 000 espèces de macro-algues dans le monde avec une diversité de formes et de compositions aussi importante que les plantes terrestres ! Nous réalisons de façon constante un travail de veille et possédons notre propre base en interne, que nous avons développé pour gérer et catégoriser les informations, orienter les décisions... Nous avons des usages très différents en fonction des ressources, de leur composition et de ce que nous recherchons sur ces algues (en alimentaire, cosmétique, chimie-matériaux, etc.) » Aujourd'hui la production d'algues fraîches dans le monde atteint 20 millions de tonnes. Mais le gisement n'est pas illimité, comme le précise Roman Pierre. « L'un des enjeux d'avenir de la filière réside dans une exploitation durable et raisonnée : il existe un certain nombre d'espèces et de régions du monde où l'on approche de la limite des stocks naturels pouvant être exploités durablement. La culture est donc clairement une option et représente déjà 95 % de la production mondiale. Il faut trouver des sites compatibles en termes de qualité des eaux, de températures, de marées, mais aussi travailler sur la gestion des usages avec les autres utilisateurs de l'espace maritime (aquaculteurs, pêcheurs, plaisanciers, ...) ». Les algues marines sont sources de molécules actives dont on n'a pas encore percé tous les secrets... les équipes du CEVA ont justement la capacité de piloter des projets de façon globale depuis la ressource jusqu'au produit fini, en fournissant des réponses adaptées et complètes pour tous les acteurs et filières industrielles.

N. Hennebique



Le CEVA propose des prestations d'assistance technique et de R&D contractuelle pour les industriels et tous les acteurs de la filière, et mène en parallèle des projets de recherche et d'innovation de type collaboratif public au niveau national, européen et mondial. Il regroupe 23 personnels permanents (dont des techniciens, ingénieurs, docteurs ès sciences)

Le Centre englobe :

- des laboratoires (1300 m²),
- une halle technologique (1000 m²) pour le développement de préséries industrielles,
- des moyens d'intervention sur le terrain (télé-détection, cartographie),
- une plate-forme à terre de culture de macro et microalgues,
- une ferme marine



www.ceva.fr

Ronan Pierre,

Responsable Pôle Algue Produit au CEVA



Il existe une grande variété d'algues mais très peu sont exploitées ?

A grande échelle le plus gros de l'utilisation mondiale concerne quelques dizaines d'espèces. En cosmétique, davantage sont exploitées mais dans ce secteur on travaille sur de plus petits volumes. Nous estimons sur l'ensemble de la production mondiale d'algues, que 95% des algues exploitées sont des algues de culture, ce qui n'est pas le cas en Europe, où c'est plutôt l'inverse.

Quelles sont les espèces d'algues les plus exploitées et pour quelles utilisations ?

Ce sont les algues alimentaires (Nori, Wakame,...) et celles qui permettent de produire les hydrocolloïdes (alginates, agar et carraghénanes). 70% de la production mondiale est dédiée à l'alimentation humaine, sous forme directe ou en texturants. Une partie des texturants est destinée à d'autres domaines comme la pharmacie. Environ 10% des algues exploitées vont vers l'alimentation animale, l'agriculture, la cosmétique... le potentiel est vaste !

Quelques exemples d'applications ?

Les algues possèdent parmi leurs richesses des polysaccharides sulfatés, des polymères de sucres avec des compositions très particulières que l'on ne retrouve pas

« Les algues, un potentiel riche et prometteur ! »

dans les plantes terrestres. Nous menons des projets pour la cosmétique, sur les oligosaccharides (exemple, des formulations aux propriétés anti inflammatoires et cicatrisantes). Nous stressons l'algue verte pour produire de l'amidon : une croissance rapide doublée d'une importante réactivité permet d'orienter assez rapidement la réutilisation de cet amidon vers le secteur énergétique, comme le bioéthanol. Nous avons travaillé sur plusieurs types d'approches pour convertir l'amidon en PLA pour des bioplastiques compostables, ou en incorporant des algues plus ou moins transformées dans des matériaux. Le Centre accompagne des entreprises sur le développement de recettes aux algues mais aussi sur l'intégration de ces nouvelles matières premières en agroalimentaire (à l'exemple du projet Sens'alg*). Un gros travail a été fait à partir des principales espèces disponibles pour travailler sur tous les procédés de transformation et de stockage (stérilisation, blanchiment, surgélation, etc...). Nous déclinons les technologies utilisées pour les fruits et légumes, les adaptons aux algues et mesurons l'impact sur les produits (propriétés organoleptiques, texture, couleur, composition nutritionnelle,...). Nous avons par exemple travaillé sur des juliennes d'algues. Le CEVA a ce rôle charnière, pour l'accompagnement technique, dans ce transfert, à la fois d'assurer les approvisionnements d'un côté et les débouchés de l'autre. Cela implique une collaboration

étroite avec des partenaires et des équipementiers.

Les prochains grands enjeux dans le domaine de l'exploitation des algues ?

Nous voyons de nombreux développements dans le domaine agroalimentaire, en alimentation animale et en agriculture. Cette évolution importante se confirme plus que jamais notamment sur l'aspect bio-stimulant, avec des résultats déjà connus et de gros développements en termes du nombre d'acteurs, de nouveaux produits, de compréhension des mécanismes de bio-stimulation. Dans le domaine de la santé animale, nous constatons (et menons) de nombreuses recherches et des projets industriels sur l'exploitation d'algues et d'extraits d'algues (pour la démedicalisation, la résistance au stress, toutes les phases sensibles sevrage, transfert, etc.). La cosmétique reste aussi un secteur très actif. Dans celui des

bioplastiques, des entreprises poursuivent le lancement de projets industriels. C'est un sujet d'actualité où les algues ont tout leur sens, et entre tous ces domaines, les interactions sont nombreuses (comme l'AMTI, aquaculture multitrophique intégrée). Aujourd'hui nous nous intéressons de plus en plus aux cultures à terre avec des algues qui pourraient être cultivées en eau douce ou moins salines, pour être combinées avec du traitement d'effluents... il s'agit aussi de voir par rapport à des aspects réglementaires quels usages peuvent en être faits, mais dans certains cas (usages matériaux ou en chimie par exemple), il serait pertinent de pouvoir cultiver les algues sur des terres non agricoles à l'intérieur des terres, plutôt qu'en mer ou sur le littoral, où l'accès au foncier peut être complexe.

Propos recueillis par N. Hennebique



Le CEVA travaille sur la valorisation dans tous les domaines, depuis l'algue légume jusqu'au biocarburant en passant par l'alimentation animale, l'agriculture, la pharma, la cosmétique...



SOLUTIONS GLOBALES
D'AUTOMATISATION,
SUR MESURE ET ÉVOLUTIVES

FAITES LE BON
CHOIX
LOGISTIQUE

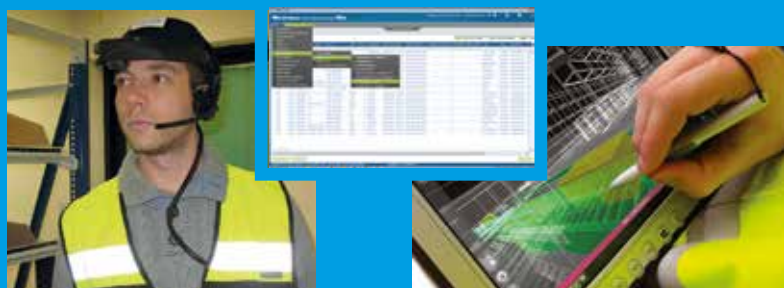
POUR DE MULTIPLES SECTEURS

- ALIMENTAIRE FRAIS / FROID POSITIF / FROID NÉGATIF / PRODUITS CARNÉS
- COSMÉTIQUES & PARFUMS
- FOURNITURES INDUSTRIELLES
- FOURNITURES DE BUREAU
- PIÈCES DÉTACHÉES
- PARASANTÉ & PHARMACEUTIQUE
- PRESTATAIRES LOGISTIQUES
- SPORTS & LOISIRS
- TEXTILE...

SAVOYE s'appuie sur la complémentarité des expertises de 3 marques fortes reconnues en France comme à l'international.



Éditeur d'une suite de solutions logicielles pour la supply chain :
OMS, WMS/WCS et TMS.



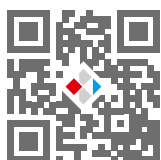
Concepteur, fabricant de systèmes mécanisés et automatisés pour charges légères et lourdes.



Fabricant d'équipements de stockage et de systèmes de préparation de commandes intelligents pour un premier pas vers la mécanisation.



AGENCE d'IDO:



www.savoye.com

EUROPACK
EUROMANUT **STAND G15**
CFIA 21-22-23 NOV. 2017
HALL 6, EUREXPO LYON



Process

Les exposants

• 4B FRANCE	B84.C83	• CEIA INTERNATIONAL	A94	• FABER - PERICHARD -	D78.E77
• A2TI	A50	• CHANTALAT	C87	AUDI - CORIS	
• ACTEMIUM	C96.D95	• CHAUDELEC SYSTEMES	A57	• FAM -STUMABO FRANCE	F123
• ADDIS LIGHTING	B107	- CSI		• FANUC	D84.E83
• ADEMI PESAGE	C121	• CHAUVIN	B86.C85	• FARLEYGREENE	B66
• AIR PRODUCTS	E51	• CIDIESSE ENGINEERING	A85	• FESIA	C48.D47 ET
• AITECH	C42.D41	• CIP SYSTEMS	C117		C52.D51
• ALPHATECH	A100	• COLLARD-PELISSON	D123	• FILAIR	B117
• ANTI-GERM	E99	• COMETI	A115	• FLOTTRONIC PUMPS	B123
• APIA TECHNOLOGIE	D60.E59	• CONCEPTOGRAM	E123	LIMITED	
• APSIS TECHNOLOGIES	A30.B29	• CONDENSATOR DOMINIT	C101	• FLUX FRANCE	C30.B29
• ARIA CONSTRUCTEUR	C104	SARL	D119	• FOOD TECHNOLOGY	B49
• ARP	D80	• CORNELOUP	A67	FRANCE	
• ARPITEC	C120	• COURTOIS SAS	A123	• FORBO SIEGLING	D34.E33
• ATLANTIQUE INDUSTRIE	B124	• COVAL	D68.E67	FRANCE	
• AUTOMATEC PRESENCE	A116.B115	• CPF I	D110.E109	• FOROME	D102
• AWH GMBH	A30.B29	• CROIX SAS	B38	• FRANCE RESINE	D90
• AZO	A52.B51	• CTC PAB	A48.B47	• FRYMAKORUMA	A46
• BARDAHL	B65	• DELTA ELECTRONICS	D118.E117	• GAGET	D110.E109
• BASF DIV CONST	C66	DEROULPACK	I60	• GAUDIN SYSTEMES	D92
CHEMICALS		• DIMITRO	A42.B41	• GIRUS GE	B108
• BEAURAIN MS	I61	• DOHMEYER	B116.C115	• GOAVEC ENGINEERING	A47
• BENE INOX	D30.E29	• DOMINIQUE DUTSCHER	A109	• GROUPE STEMAN	D124
• BFR - LASSOUDRY -	E114.F113	DVAI DECOUPE & FONDS	A37	• GSE	D76.E75
LATINPACK		INOX		• HANDTMANN FRANCE	D42.C51
• BILAIT	B119	• ECLIPSE MAGNETICS	B84.C83	• HAS LALLE	E57
• BIZERBA	D48.E47	• ELCIMAI ENGINEERING &	B108	• HOEGGER AG	B104
• BMTS	D65	ARCHITECTURE		• HOEGGER ALPINA	A80.B79
• BOBEL MATERIEL	E120.F119	• ELCOWA	A118	FRANCE	
• BODYCOTE	C123	• ELEKTROR AIRSYSTEMS	B30	• HÖGANAS CERAMIQUES	B98
HARDINGSCENTRUM B.V.		SARL		FRANCE	
• BOYER SASU	A69	• EMILE MAURIN	D30.E29	• HOSOKAWA MICRON	C76
• BRITEK	A65	ENCORE	H79	GROUP	
• BRONKHORST	C79	• ENDRESS+HAUSER	B90	• HPC	B80
• BUCHER UNIPEKTIN AG	A64	• ENTREMATI C	C60.D59	• HTDS	A58
• BUREAU VERITAS	B122	• ERELIA	A68.B67	• HUMMEL	D121
• BÜRKERT	A60	• ETA	A83	• HYGINOX	E124
• BUTZBACH FRANCE	B99	• EUCHNER FRANCE	B36	• HYGITEC S.A.S.	D105
• CABINPLANT	B100	• EURO CLS	B54	• ICAME	D110.E109
• CAPFLOW	D75	• EURODOCK ELEVATION	D115	• ICOTEK	A35
• CAPIC	D74.E73			• ID ROBOTIK	C118
• CECIA INGENIERIE	C64				

• ILME FRANCE	D93	• PIERRE GUERIN	F124.G123	• TECHN'AGRO - CFT	B63
• IMMEQUIP	A114.B113	• PMS PROCESS MIXING	B42.C41	FRANCE	
• INDUSTRIE	A76.B75	SOLUTIONS		• TECHNIFLON EUROPE	B58
• INFOLOGIC	D87	• POLYCOUPE	A66	• TECHNILAB	C90
• INOTEC	B52.C51	• POMPES P.H.A	B123	DEVELOPMENT	
• INOXANTUÁ	D108	• PRECISA FRANCE	A75	• TECHNOCARNE	A72.B71
• INOXMIMGRUP	A34.B33	• PRIMEDGE EUROPE	D86.E85	• TECNAL	C97
• ITALVIBRAS FRANCE	B48.C47	• PROCESS ALIMENTAIRE	A49	• TEWS ELEKTRONIK	A111
• JUMO REGULATION	A45	• PROCOUPE INDUSTRIES	C35	• TGC EXTRUSION	A114.B113
• JV LA FRANCAISE	C80.D79	• PROJAGRO INGENIERIE	B120.C119	• THERMIGAS	A88
INTERNATIONAL		• PROSEAL	E51	• THIMON	E79
• KAESER COMPRESSEURS	E115	• PROXES FRANCE	A46	• TIANSON CO, LTD	A29
• KALT MASCHINENBAU AG	D104	• QJS EQUIPMENT	C65	• TIMCOD	B45
• KAUFLEDER - SMO	A36.B35	• RAI-TILLIERES	A104	• TREIF	A74.B73
INTERNATIONAL		• REGULATION FRANCE	A95	• TRIPETTE ET RENAUD	A41
• KCR TECHNOLOGY	D110.E109	• REVEYRON SAS	C94	• TRIUM POWER	B54
ESPAGNE		• RK FLEX	B87	• TSEIN	C88
• KEY TECHNOLOGY	B64	ROBERT BAS	B96.C95	• TSF FRANCE & JAPAN	B24
• KIESELMANN GMBH	B102	• ROSIER MECATRONIQUE	C81	• TSI SARL	C34.D33
KIMO INSTRUMENTS	C89	• ROTOGAL	H33	• TTA LUBRIFIANTS	A106
• KNECHT FRANCE	D113	• RUEHLE GMBH	A51	• URSCHEL	A56.B55
• KS KARL SCHNELL	A73	• SAIREM	A81	INTERNATIONAL	
• LASER INDUSTRIE	C63	• SAMSON	D58	• VALENTIN THIERION	C36.D35
• LECHLER FRANCE	B34	• SATRON	D75	• VARVEL SPA	G115
• LGC AUTOMATION	E36.F35	• SAUTELMA - ROTOLOK	D109	• VERSA	A90.B89
• LIMITECH A/S	B100	• SCA FRANCE	D114.E113	• VIBRACONCEPT -	C37
• LINDE FRANCE S.A.	C99	• SCANICO A/S	B100	CHAUDRICONCEPT	
• LM REALISATIONS	A48.B47	• SCIM	E72	• VIF L'INFORMATIQUE	B78.C77
• LMIA	D66.E65	• SCM	D116	AGRO	
• LRE-SOLUTION	D103	• SEALPAC	E107	• VOLKMANN	A33
• MAFDEL	D65	• SEEPEX	E101	• VOMM IMPIANTI E	C110
• MARBORE	A101	• SERIC TECHNOLOGIE	B114	PROCESSI	
• MAVIFLEX	B110.C109	• SERIFROID	E89	• WAM FRANCE	C86.D85
• MCPI	D36.E35	• SERMATEC GROUPE	E48.F47	• WATSON MARLOW	B76.C75
• MECACONCEPT	H23	EMBALLAGE		• WEBER FRANCE	B103
• MECAPROCESS	A100	TECHNOLOGIES		• WIMESURE	E103
• MEGADYNE S.P.A	B93	• SEROBA	A107	• YOKOGAWA	A96.B95
• MESA	A70.B69	• SERVINOX	B42.C41	• YSTRAL GMBH	B59
• MESSER FRANCE	A59	• SESA SYSTEMS	C107	• YTRON	B94.C93
• METAL WORK	B82	• SEYDELMANN	C80.D79	• ZEPPELIN SYSTEMS	A102.B101
PNEUMATIC		• SIB - SCHLEMMER	D94	FRANCE	
• METTLER TOLEDO	B46.C45	• SILVERSON	D89	• ZIEHL-ABEGG FRANCE	C57
• MICHAUD CHAILLY	D30.E29	• SINEX INDUSTRIE	B86.C85		
• MICVAC	E107	• SIRECH HOSTIER	C113		
• MINO GAILLARD	C106	• SITTER FOOD SYSTEMS	A108		
• MOCON FRANCE	C102.D101	• SIVA	A63		
• MOTOVARIO	C103	• SOBRA	C116		
• MOVITECNIC	D118.E117	• SODEVA TDS	C108		
• MURIN ET FOUILLAT	B60.C59	• SOGEBUL	B50.C49		
• NEOPOST SHIPPING	E116	• SOL SOLUTION AGRO	E93		
• NETTER VIBRATION	A124	• SOLBERG	D96		
• NOVAFILL	A86.B85	INTERNATIONAL LTD			
• NOVEXX SOLUTIONS	H53	• SOPARA INFRAROUGE	B106		
• ODYSSEE	D107	• SOREMA	D72.E71		
ENVIRONNEMENT		• SPRAYING SYSTEMS	D52		
• OXY'PHARM	E95	FRANCE			
• OXYMAX	E119	• STALE PROCESSING	A110.B109		
• OXYMONTAGE	E119	• STEPHAN MACHINERY	A46		
• OZONE-SERVICE	C124	• STERIFLOW	B88		
• PACKSYSTEM	G120.H119	STRATEGE PRINT	G114.H113		
DEVELOPPEMENT		• STV MACHINERY ITALY	A77		
• PALGA	C114	• SZLACHET STAL	D120		
• PENTAIR SÜDMO GMBH	C29	• TACONIC	A120		
• PERTEN INSTRUMENTS	C53	INTERNATIONAL LTD			
FRANCE		• TAMI INDUSTRIES	A63		
• PHOTOCLEAN QUARTZ	B57	• TC CONCEPT	B118		

Liste arrêtée au 15/09/2017





BÜRKERT

Hall 6 | stand A60

Bürkert et Siemens s'unissent

Le partenariat stratégique conclu entre Bürkert et Siemens vise à atteindre une disponibilité optimale des process. Le fruit de cette coopération est le nouvel îlot de distributeur pneumatique Type 8647 AirLINE SP, qui est compatible avec le système d'E/S Siemens SIMATIC ET 200SP. Que ce soit pour des modules d'entrée/sortie numériques/analogiques standard ou pour commander des actionneurs via des modules pneumatiques : tout

est intégré dans un système d'automatisation compact à haute performance.

- Réaction rapide grâce aux informations d'état
- Sécurité maximale assurée
- Grande fiabilité des process
- Gain de temps lors de la mise en service et de la maintenance.

Le nouvel îlot de vannes Type 8647 AirLINE SP est compatible avec le système d'E/S de Siemens SIMATIC ET 200SP et comprend des fonctions importantes pour une fiabilité maximale des process.



LECHLER FRANCE

Hall 6 | stand B34

Busés de pulvérisation

Lechler apporte la meilleure solution de pulvérisation dans une large gamme d'applications : lavage, refroidissement, séchage, humidification, soufflage et dans le process de nettoyage de cuves et de réservoirs.

À la clef, ce sont des économies d'eau de lavage, une réduction des temps d'arrêt technique,

une grande efficacité de fonctionnement et un respect des règles d'hygiène. Retrouvez-nous sur le stand Lechler pour découvrir les nouveautés et rencontrer nos spécialistes.



LM REALISATIONS

Hall 6 | stand A48.B47

Chariot préparation commande

LM Réalisations élargie sa gamme MOBIFIXE, en proposant une large gamme de chariot de préparation de commande adaptée aux milieux industriels et logistiques. Chariot Roll, chariot modulable, chariot porte-bacs, chariot étagères inox ou plastique ... venez découvrir toutes nos solutions adaptées à votre industrie et vos produits. Composer par exemple votre propre chariot à partir du modèle de base. Étagères, accessoires, options vous permettront d'obtenir

un chariot ergonomique pour vos opérateurs. Chariot modulaire léger tout en restant extrêmement robuste, il est très stable et très maniable. Ergonomique, ce chariot reçoit de nombreux accessoires en fonction du besoin (tablette fixe ou réglable, marchepied, roues centrales, tablette écriteiro). LM Réalisations reste à votre écoute pour toutes vos demandes pour vos postes de travail fixes ou mobiles, allant du standard au spécifique.



THIMON

Hall 6 | stand E79

Wra-Pal Swing emballage 5 faces

La banderoleuse WRA-PAL SWING recouvre de film étirable tout type de palette sur 4 ou 5 faces avec une seule bobine de film de grande autonomie. Grâce à sa laize de 1 mètre, elle permet d'obtenir un emballage plus résistant en utilisant moins de film. Une seule machine pour un suremballage complet (la couverture de la face supérieure protège de la poussière et de la pluie), une seule maintenance, un seul fournisseur de film, une gestion de consommable

divisée par deux. Système breveté du bras triangulaire avec renvoi mobile qui permet également de plisser le film pour renforcer le maintien de la charge. Le réglage de la rotation de la table (nombre de tours haut et bas), le réglage du taux de recouvrement et celui du pré-étrirage (de 50 à 300%) sont autant d'opérations qui peuvent s'effectuer en toute simplicité. Cadence pouvant aller jusqu'à 100 palettes/heure.



TREIF

Hall 6 | stand A74.B73

DIVIDER orbital 400+

La dernière génération DIVIDER orbital 400 + allie puissance et fiabilité.

Les performances de cette machine sont combinées à un encombrement réduit et une flexibilité de tranchage optimale. Une multitude de produits peuvent être slicés sans adaptations techniques (ex. jambon cuit, saucisson, fromage, charcuterie et produits « veggie »).

Avec cette polyvalence et cette capacité, la machine s'adapte

parfaitement à un lancement dans le marché du Slicer. Parallèlement à cela, la dernière génération offre une sécurité et une fiabilité de Process, les temps morts au chargement des produits ont également été réduits. A travers le label Eco Slicing du DIVIDER orbital 400 + et l'ensemble de la gamme de Slicer TREIF, le tranchage s'opère dans le respect de l'environnement et dans l'optimisation des coûts énergétiques.



ENCORE

Hall 6 | stand H79

Imprimante jet d'encre JET2

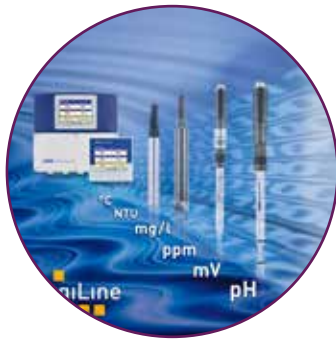
La nouvelle imprimante jet d'encre JET2 Néo "D" est la solution de marquage idéale pour toutes les applications confrontées à des environnements difficiles. Elle est donc particulièrement adaptée aux environnements poussiéreux ou à la fabrication de produits en poudre. Intégrant toutes les fonctionnalités de la série JET2 Néo, notamment le système de gouttière mobile breveté qui garantit un démarrage en toutes circonstances, elle dispose

également d'une armoire de commande hermétiquement fermée empêchant ainsi toute particule de pénétrer dans l'imprimante. Sa ventilation active garantit non seulement la régulation de la température du compartiment électronique et hydraulique mais génère également une pressurisation de la tête d'impression lui permettant ainsi de toujours rester à l'abri de la poussière même en cas d'impression vers le haut (sur le dessous de produits).

**ON FAIT PLUS
QUE FABRIQUER
DES INSTRUMENTS.**

YOKOGAWA 
Co-innovating tomorrow®

stand A96-B95



JUMO REGULATION

Hall 6 | stand A45

JUMO digiLine

Le JUMO digiLine est un système de raccordement connectable bus de terrain pour capteurs numériques dans l'analyse physico-chimique, il dispose également d'une fonctionnalité Plug-and-Play. Les principaux domaines d'application sont

la surveillance de l'eau des piscines, l'eau potable/non potable, l'eau à usage industriel et l'eau de refroidissement. Le logiciel DSM (Digital Sensor Management) permet de paramétrer les capteurs et de documenter les points de mesure aisément en laboratoire.



TSEIN

Hall 6 | stand C88

Le meilleur de la tôlerie fine

TSEIN offre une gamme étoffée en tôlerie fine sur-mesure, dans de nombreux domaines tels que l'industrie, l'agro-alimentaire, le nucléaire, le médical, le bâtiment et autres. Nous intervenons à chaque étape du travail, en ce qui concerne l'inox (à 80%), l'acier (à 5%) ou l'aluminium (à 15%) en terme de transformation et fabrication des articles demandés. Nous utilisons de nombreux processus tels que la découpe laser, le pliage, le soudage, le roulage, l'assemblage, le polissage

et le broissage. Nous réalisons des équipements et des ensembles industriels. Nous exerçons notre activité dans de nombreux secteurs et réalisons tous les types de pièces, machines et équipements : cartérisations (60% de l'activité dans l'agro-alimentaire) ; armoires électriques ou électroniques sur-mesure ; châssis de machines (conditionneuses, emballeuses, encaisseuses, convoyeurs) ; trémies ; pièces détachées diverses.

VOTRE BADGE GRATUIT sur
www.europack-euromanut-cfia.com



OXYMAX

Hall 6 | stand E119

Le partenaire métal

OXYMAX découpe, forme et soude toutes sortes de pièces métalliques : inox, acier et aluminium. Nous fabriquons également des équipements sous pression, cuves, réservoirs, filtres, barillets (Calcul suivant CODAP, conformité DESP,..) Nos principaux atouts :

laser grand format de 12 m x 2,5 m, jet d'eau grand format de 14 m x 3 m, presse plieuse grand format de 14 m, rouleuse forte capacité QMOS, QS sur procédé 121, 135, 141 (acier et inox).



VARVEL SPA

Hall 6 | stand G115

Les brides carrées Varvel

Le groupe Varvel présente ses nouvelles brides carrées pour moteurs asservis. À la différence des brides des moteurs asynchrones réalisées selon la norme IEC, il n'existe pas de contrainte pour les constructeurs de moteurs asservis «stepper» et «brushless». Le centrage, l'entraxe des trous de fixation peuvent varier d'un constructeur à l'autre. Varvel a choisi de réaliser des brides carrées pour des moteurs asservis qui peuvent

être montées sur nos réducteurs. Les nouvelles brides sont disponibles pour nos réducteurs standards (tailles 28 à 110). Elles sont réalisées en aluminium anodisé, conformément aux standards esthétiques et fonctionnels de toute la gamme. Grâce aux nouvelles possibilités de montage et à la simplification de configuration, le design des nouvelles brides «servo moteur» permet à Varvel de fournir aux constructeurs des solutions clé en main.



A2TI

Hall 6 | stand A50

Lignes pour les IAA

- Sertissage : de 1 à 12 têtes, boîtes fixes ou tournantes, machines neuves ou reconstruites toutes marques; fourniture de toutes pièces pour toutes marques de sertisseuses, mandrins, molettes, etc.
- Doseuses télescopiques pour produits en morceaux (cubes de légumes, ravioli...), doseuses volumétriques à pistons rotatives ou linéaires (sauces, confitures, ketchup...) Doseuses à pistons (cornichons, fruits au sirop...)
- Palettiseurs/Dépalettiseurs
- Lignes pour fruits : dénoyauteuses, équeuteuses, passoirs, raffineuses, boules de cuisson, concentrateurs, tunnels de pasteurisation, capsuleuses TO, contrôle du vide
- Peleuses de fruits
- Lignes pour 4^{ème} gamme
- Transformation des légumes, éboutage, égrappage, calibrage, blanchiment
- Retourneurs en ligne et à tampons
- Convoyeur
- Etiquetage
- Operculage
- Contrôle par vision et par rayon.



INFOLOGIC

Hall 6 | stand D87

L'outil PLM de Copilote

L'accroissement de la concurrence amène les industries de l'agroalimentaire à développer sans cesse de nouveaux produits. INFOLOGIC propose désormais, dans son ERP COPILOTE, un outil PLM permettant de faciliter la gestion du cycle de vie des produits, de l'établissement du cahier des charges jusqu'à la fin de vie du produit. Le processus d'innovation et la mise sur le marché des nouveaux produits sont accélérés tout en maîtrisant parfaitement les risques liés aux projets.

Plus précisément, l'outil PLM de COPILOTE permet aux équipes R&D de suivre toutes les étapes de conception d'un nouveau produit alimentaire, à l'aide de fonctionnalités puissantes de formulation, mais aussi avec la prise en compte des contraintes clients, la possibilité de simuler les prix de revient, de calculer les valeurs nutritionnelles des produits, de gérer la composition, les allergènes...

Toutes vos lames & outils coupants industriels

PRO'COUPE INDUSTRIES 20 ans

PRO'COUPE Industries - Parc d'Activités du Moulin 77680 ROISSY EN BRIE - 01 60 28 03 91 - www.procoupe.fr

stand C35



CPFI

Hall 6 | stand D110.E109

Matériel d'occasion Industriel

La Société C.P.F.I. est spécialisée dans l'achat et la revente de matériel de cuverie, de process agro-alimentaire et pharmaceutique d'occasion. Le matériel d'occasion est entièrement reconditionné dans nos ateliers par notre équipe de techniciens. Un parc de stockage de 8 000 m²

offre un vaste choix de divers matériels tels que : Pompes, vannes, homogénéisateurs, échangeurs, cuverie stockage toutes capacités. Le démontage et le stockage d'équipements divers sont également assurés. C.P.F.I. Un métier, une passion !



INOTEC

Hall 6 | stand B52.C51

Nouveau coupe-saucisses WT99IT

Pour la séparation de saucisses torsadées ou clippées en boyau naturel, collagénique ou cellulosique. Ecran tactile. Vitesse variable de 0,1 à 2,1 m/s (Selon le type de plateaux). Capacité de coupe jusqu'à 1800 par minute. Réglage automatique des plateaux (Plage de réglage 8 à 48 mm). 2 cellules de détection. 3 modes de détection (Auto, Semi-auto, Manuel). Mode de nettoyage (Ecartement automatique des plateaux). Décompte et regroupement automatique.

Coupe individuelle ou en chapelets jusqu'à 40. Coupe constante en sections égales. Coupe des entames et talons. Correction des « empreintes de séchage ». Commande par automate. Enregistrement des programmes sur clé USB Option : Nettoyage automatique des cellules de détection. Refroidissement à air des plateaux. Système d'écartement des torsades. Module de communication pour échange de données de fabrication.

VOTRE BADGE GRATUIT sur
www.europack-euromanut-cfia.com



PERTEN INSTRUMENTS FRANCE

Hall 6 | stand C53

Optimisez votre production

Perten Instruments, votre partenaire qualité pour l'analyse de composition et la mesure des propriétés fonctionnelles (en ligne et au laboratoire). DA 7440 : Analyseur proche infrarouge en ligne (technologie barrette de diode) et en temps réel. Mesure simultanément plusieurs paramètres (humidité, graisses, sucres, protéines, amidon,...). Les + : réduction des déchets et de travail supplémentaire en améliorant l'uniformité et la qualité du produit. DA 7250 : Analyse en

seulement 6 secondes. S'adapte à tous vos produits contenant de la matière organique (humidité, protéine, lipides,...) dans tous types d'échantillons. Facilité d'utilisation et robustesse incomparable. RVA 4500 : Mesure la viscosité et les propriétés fonctionnelles des amidons, matières ière et produits agro-alimentaires. DoughLAB : Mesure les propriétés rhéologiques des pâtes, comportement au pétrissage et cuisson des ingrédients.



INOXMIMGRUP

Hall 6 | stand A34.B33

Réacteur Pilote

INOXMIMGRUP. Fabricant des Agitateurs, Mixeurs, Blenders, Pompes et Solutions complètes pour les industries Agroalimentaire, Pharmaceutique, Cosmétique et Chimique. Nous fabriquons, en collaboration avec les départements techniques de nos clients, des Réacteurs Pilotes, pour le développement du produit final, avant la production. Conçu pour faire des tests à échelle, avec un outil de R&D

et la robustesse d'une unité de production. Caractéristiques principales : 25 à 50 litres. AISI-316L. Contrôle de température. Dosage. Mesure et régulation de pH. Agitation. Contrôle de pression/vide. Mixeur. Coffret électrique et écran tactile. Contrôle manuel, ou 100 % automatisé... N'hésitez pas à nous consulter ; Nous trouverons ensemble la meilleure solution technique pour vos besoins.



SOGEBUL

Hall 6 | stand B50.C49

Fournitures et Matériels...

Spécialisés dans l'approvisionnement en fournitures et matériels, produits d'hygiène et ingrédients alimentaires.

Nous sommes présents dans les fromageries, affineurs, crémiers, abattoirs, salaisons, aliments transformés, brasseries, etc... Depuis novembre 2010, nous sommes implantés à Sainte Maure de Touraine (37), créant une nouvelle Société «SOGEBUL'OUEST» pour mieux servir les clients à l'ouest de la France.

Nous sommes également prestataires de services en conseils techniques grâce à des partenaires privilégiés comme les sociétés DIVERSEY (produits de nettoyage et désinfection) et DANISCO (ferments, présures et milieux de cultures), SOGEBUL est le DISTRIBUTEUR EXCLUSIF FRANCE DES PRODUITS DANISCO depuis 2010. Nous accordons toujours autant d'importance aux rapports et aux échanges avec nos partenaires, fournisseurs et clients.



POMPES P.H.A.

Hall 6 | stand B123

Solutions de pompage P.H.A.

La société P.H.A. sera présente pour la première fois sur le salon et présentera toute sa gamme de matériel de pompage pouvant répondre à de nombreuses applications.

Forte de son expérience depuis 1978, la société P.H.A. répond à tous les besoins en matière de pompage dans les milieux industriels : chimique, pétrochimique, pharmaceutique, alimentaire, traitement de surface, nucléaire, peinture et céramique.

Notre gamme de produits

se compose de pompes pneumatiques à membranes, pompes péristaltiques, pompes vide-fûts, pompes centrifuges, pompes doseuses, pompes haute pression et pompes sanitaires. La société P.H.A. distribue également les accessoires suivants liés aux applications de pompage : amortisseurs de pulsations, séparateurs pour manomètre, compteurs, régulateurs de niveau, agitateurs, raccords, buses de pulvérisation, têtes de lavage et silencieux d'échappement d'air.

ES-FLOW™

Débitmètre Ultrasons pour très faibles débits

- > Design hygiénique, nettoyable CIP
- > Gammes de débit de 200 ml/min à 1500 ml/min
- > Dosage avec fonction de régulation PID via une vanne ou une pompe



Bronkhorst®

NOUVEAU!

stand C79

Tél. : 04 90 84 33 33 - Fax : 04 90 23 67 41
e.mail : contact@a2ti.fr

Capsulage / Vissage

Dosage

Sertissage

stand A50



FORBO SIEGLING FRANCE

Hall 6 | stand D34-E33

Passage sur sabre en modulaire

Forbo Siegling France offre des solutions globales de convoyage en bandes textiles et modulaires. Avec un pas de 8 mm, la nouvelle bande modulaire Série 13 de la gamme Siegling Prolink permet le passage sur sabre de diamètre 6 mm. Grâce à sa forte rigidité transversale et l'excellent engrènement de ses pignons, elle remplace avantageusement la bande textile sur de nombreuses applications telles

que le démoulage de produits chauds ou le transfert de produits légers et de petite taille. Durant le processus de fabrication, cette nouvelle bande minimise le risque de pertes de matières ou d'accumulation lors des transferts. En plus de la version lisse, la structure en pyramide inversée procure des caractéristiques de décollement exceptionnelles pour le transport de produits humides ou collants.



BASF DIV CONST CHEMICALS

Hall 6 | stand C66

Systèmes de sols coulés

Le choix d'un sol adapté est une décision complexe qui doit répondre à de nombreux facteurs tels que performances, temps d'application et coûts contribuant à créer un environnement de travail plus sûr et plus agréable. De part leurs hautes performances, leurs résistances chimique, mécanique et thermique et forts de plus de 40 ans d'expérience, nos

systèmes de sol Ucrete à base de résine polyuréthane, répondent aux exigences de l'industrie agroalimentaire et garantissent la pérennité de vos installations. Les produits de construction haut de gamme de Master Builders Solutions respectent un principe commun : une utilisation plus efficace des ressources pour une réduction significative des coûts et de l'empreinte carbone.



TECHNILAB DEVELOPMENT

Hall 6 | stand C90

Transfert de poudres

TECHNILAB fournit des solutions de transfert de poudres/granules par dépression en phase dense ou diluée pour l'industrie agroalimentaire et pharmaceutique depuis 30 ans. TECHNILAB est ainsi spécialisée dans :

- le chargement de mélangeurs avec ou sans dosage à partir de sacs, trémies vide sacs ou de big-bags

- le chargement de cuiseurs/fondoirs avec ou sans présence de vapeur
- le chargement de pétrins ou de broyeurs depuis des sacs ou des trémies de stockage
- l'alimentation de lignes de conditionnement.



APIA TECHNOLOGIE

Hall 6 | stand D60.E59

Transfert et dosage

Suite au succès du matériel exposé au CFIA Rennes en 2017, nous vous proposons de nous retrouver sur notre stand avec un matériel en situation illustrant un mini process et/ou plusieurs process en un. Ces solutions techniques abouties et en fonctionnement concernent une ligne de dosage de précision et de conditionnement en sacs à partir d'une station de vidange big-bag. Une autre ligne entend

mettre en avant, de manière tout aussi interactive, le transfert de produit en poudre en circuit fermé. Les visiteurs du salon pourront ainsi pleinement mesurer la simplicité de la conception, l'étanchéité aux poussières, la fiabilité technique et le silence de fonctionnement des équipements développés par Apia Technologie. Des démonstrations seront assurées en continue.



STALE PROCESSING

Hall 6 | stand A110.B109

Transformation produits carnés

STALE PROCESSING est spécialisée dans l'étude, la réalisation, le process, et la maintenance des industries de transformation de poissons • viandes • volailles en charcuterie halal et traditionnelle depuis 30 ans.

Elle vous accompagnera dans la production de saucissons • jambons • pâtés • merguez • boudins • steaks hachés • boulettes • hamburgers • nuggets...

**VOTRE BADGE
GRATUIT sur**

www.europack-euromanut-cfia.com



KIESELMANN GMBH

Hall 6 | stand B102

Une gamme complète de vannes

Kieselmann un groupe familial qui fabrique à 100% en Allemagne, une gamme complète de vannes et accessoires pour les industries agro-alimentaires, pharmaceutiques, cosmétiques :

- nos vannes papillon DIN, SMS, OD
- nos vannes à boules 2 voies et 3 voies raclables DIN, OD et SMS
- nos vannes à clapet usinées massives, aseptiques ou stériles, DIN, OD et SMS
- nos vannes à clapets à chambre

de fuite DIN, OD et SMS

- nos soupapes de décharge selon DGRL 97/23CE
- nos équipements de cuves
- nos têtes de Lavage
- nos viseurs in line avec lampe ou autres accessoires
- notre service chiffrages et définitions des manifolds
- nos brides aseptiques
- nos tubes Din en stock avec toutes les finitions possibles
- nos raccords Din aseptiques ou standards.

Höganäs

Céramiques France S.A.

Sol industriel
Haute-Performance



Carrelage anti-dérapant

Recommandé par la CARSAT

- Salaison
- Abattoir
- Cuisine professionnelle

Carrelage anti-acide

- Industrie laitière
- Jus de fruits, eaux
- Brasserie, industrie viticole
- Pharmacie, cosmétologie, chimie

Mortier de pose et joints anti-acides

- Colle époxy
- Joint époxy et polyester
- Joint de dilatation polyuréthane
- Etanchéité industrielle sous carrelage

Revêtement résine époxy

- Solution mortier monocouche haute-performance sol et mur
- Industrie agroalimentaire
- Industrie chimique
- Industrie pharmaceutique

info-commercial@hogan-as-france.com
www.hogan-as-france.com
Tél: 02 51 13 00 13

stand B98



LINDE FRANCE S.A.

Hall 6 | stand C99

Venez découvrir Cryo-Pulsion

Linde vous présente Cryo-Pulsion, le premier procédé de surgélation à l'azote liquide qui confère au produit des propriétés spécifiques! Onctuosité, émulsion, suppression des additifs, conservation allongée... voici quelques exemples des propriétés que vous pourrez apporter à vos produits grâce à la technologie Cryo-Pulsion, un procédé développé par Génialis. En effet, Cryo-Pulsion permet grâce à la combinaison des

différentes propriétés de l'azote (sous forme gazeuse ou liquide), de créer des billes surgelées IQF à 100% à partir de toutes matrices visqueuses ou liquides. Linde France et ses collaborateurs seront présents sur le salon pour vous accueillir et échanger sur vos projets concernant les gaz alimentaires, dans les domaines des atmosphères modifiées, refroidissement et surgélation, boissons et laboratoires.



HOEGGER AG

Hall 6 | stand B104

Lignes de production complexes

Hoegger développe le design et la construction de machines seules ou sous la version de lignes de production complexes dans le domaine du pressage, de la cuisson et du refroidissement ainsi que dans le domaine de la séparation. Pressage/Formage : L'unique système de pressage tri dimensionnel pour la viande est actuellement utilisé dans le monde entier. Afin d'atteindre une productivité optimale, une très grande variété de périphériques et d'options sont

également disponibles. Cuisson et refroidissement : Notre système en continu, complètement automatisé, de cuisson et de refroidissement garantit la qualité souhaitée du produit dans son emballage, avec sécurité et une très longue date limite de conservation mais aussi un très haut degré de rentabilité. Notre système ECOPAST est particulièrement adapté pour la pasteurisation, la cuisson, la cuisson sous vide mais aussi le refroidi.



FOROME

Hall 6 | stand D102

Protection sur mesure en Tyvek

Fort de plus de 30 années d'expérience dans le secteur du non tissé FOROME conçoit et réalise dans ces propres ateliers tout type d'article de protection à usage long ou unique aux caractéristiques diverses telles que, la résistance à la chaleur, au risque de la poussière, à la lumière, à l'électricité statique, à l'eau ou tout type de produit chimique ou corrosif : dépositaire de la matière Tyvek de Dupont de Nemours, nous réalisons sur mesure des housses

de protection, des coiffes, des charlottes, des gaines d'aération en textile technique ou non tissé, des champs opératoires et EPI certifiés. Nos réalisations sont destinées aux secteurs suivants : agro-alimentaire, traitement de surface, salle blanche ou grise -pour milieu antistatique-, et environnement à risque (ex. produits chimiques corrosifs). Nos fabrications françaises sont toutes réalisées en France sous un délai de 4 semaines.



CONCEPTOGRAM

Hall 6 | stand E123

Nouveau doseur Conceptogram

Afin de diminuer les TMS et optimiser les coûts de production, Conceptogram vient de développer un nouveau doseur pour réaliser des dosages d'inclusions ou toppings. Le doseur DAV110 automatique permet d'incorporer des herbes aromatiques, épices ou autres condiments et additifs en différents formats de contenant sur toute ligne de production. La précision de dosage est inférieure à 1% sur 1 ou 2 points de dosage, avec une cadence de

production pouvant atteindre 3600 cps/h pour un dosage de 1 à 10g adaptable selon vos valeurs. Ce doseur volumétrique peut correspondre à votre besoin et vous aider à développer ou compléter votre activité. Face un dosage manuel, ce doseur a permis de diviser par deux les pertes produits. La conception et la fabrication spéciale de machines de dosage industrielles sont la particularité de notre Bureau d'études, nous savons développer des solutions uniques.



SAIREM

Hall 6 | stand A81

Batchs et tunnels micro-ondes

Leader mondial du tempérage et de la décongélation par micro-ondes et hautes fréquences. La gamme de tunnels micro-ondes TMW de Sairem a évolué, avec le lancement du TMW 35, machine très compacte, développée pour des capacités horaires de 1 t/h à 1,5 t/h. Les tunnels permettent d'élever la température de blocs congelés de -20°C à -4/-2°C en seulement quelques minutes, à une cadence

de 1 à 12 t/h. Ceci permet de couper, hacher, broyer, trancher les produits facilement et rapidement par la suite, sans aucune perte de matière. La gamme de batchs AMW 100, 200 et 400 permet un tempérage pour une capacité horaire de 150 à 1000 kg/h (de -20°C à -4°C/-2°C), soit par exemple deux blocs de 20 à 25kg de viande, volaille ou poisson en quelques minutes.



STERIFLOW

Hall 6 | stand B88

Maintenance de Steriflow

Les services maintenance et d'exploitation des clients de STERIFLOW utilisent depuis plusieurs années des liaisons informatiques sécurisées qui permettent au service après-vente de STERIFLOW basé à Roanne de diagnostiquer des pannes ou des défauts de configuration dans les système de contrôle MPI Expert.

Ces services peuvent maintenant disposer d'un nouvel outil, une caméra, qui connectée au MPI permet de visualiser en fonctionnement un problème ou un défaut sur n'importe quelle partie d'un Steriflow. Vous pouvez voir le matériel sur notre stand.

L'excellence en toute simplicité!

La dernière née de la gamme FCA.

FCA 80

NOUVEAU!

Clips série R-ID pour un sertissage optimum et hermétique aux bactéries

Du calibre 38 au 160 mm

Jusqu'à 125 cycles/minute

Idéal pour les produits moulés grâce au système d'étirage

Utilisation aisée

Infos en ligne

www.polyclip.com/5001



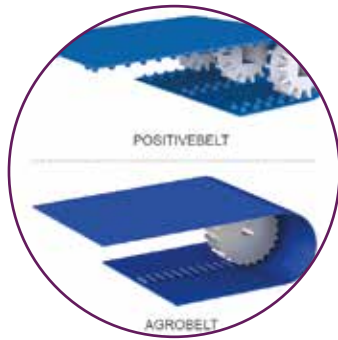
innovant · fiable · leader

poly-clip®
SYSTEM

AI TECH
Agro-Industrie Technologie®
by Poly-clip System

Agro-Industrie Technologie snc
91220 Le Plessis-Pâté | Tél. +33 1 60852104
info@ai-tech.com | www.polyclip.com

stand C42-D41



BMTS

Hall 6 | stand D65

Bandes à entraînement positif

BMTS conçoit et fabrique des courroies et bandes transporteuses industrielles. À l'occasion du CFIA de Lyon, BMTS présente les bandes à entraînement positif POSITIVEBELT et AGROBELT. La bande à entraînement positif POSITIVEBELT offre un guidage exceptionnel grâce aux doubles rangées de dents en face inférieure. Fabriquée en polyuréthane ou polyester, elle présente une face supérieure parfaitement lisse qui optimise le niveau d'hygiène.

La bande AGROBELT est une bande associant transport et entraînement synchrone d'une extrême précision. Renforcée par des câbles aramide, elle offre un excellent guidage grâce aux dents moulées dans la masse, et permet un positionnement précis des produits transportés. Particulièrement adaptée aux industries agroalimentaires, l'ensemble de la gamme est conforme aux normes les plus strictes, et peut être équipée d'accessoires: tasseaux, bords de contenance.



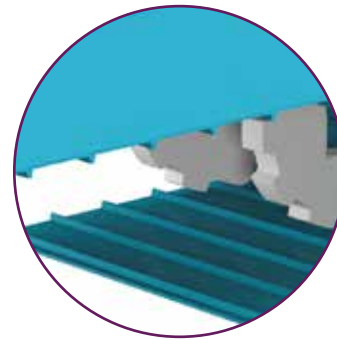
TECHNOCARNE

Hall 6 | stand A72.B71

Hachoir d'angle Ekomex WW 130

Hachoir d'angle permettant de hacher tout type de viande, fraîche ou congelée jusqu'à -12°C. Capacité de la trémie : 250 litres. Puissance de la vis d'amenée : 2,6/3,1 kW (viande fraîche/congelée). Puissance de la vis de broyage : 13/17 kW (viande fraîche/congelée). Rendement : 6 T/3,5 T par heure (viande fraîche/congelée). Système de coupe UNGER à 5 éléments diamètre 130 (précoupe,

coupeau double face, grille intermédiaire, coupeau double face, grille finale). Rotor de pré-broyage pour concasser les blocs de viande congelée jusqu'à -12°C. Ecrou de serrage tête de coupe à système baïonnette. Élévateur pour bacs Europe 200 litres. Alimentation électrique : 400 V-TRI-50 Hz. Existe aussi en diamètre 160, 200 et 280.



MAFDEL

Hall 6 | stand D65

Gamme de bandes DEL/DRIVE

Basée près de Lyon, Mafdel fabrique des courroies et bandes transporteuses industrielles. À l'occasion du CFIA de Lyon, Mafdel présente sa gamme de bandes à entraînement positif DEL/DRIVE. Les bandes à entraînement positif associent les avantages des bandes modulaires et des bandes monomatières, sans leurs inconvénients. Fabriquée en polyuréthane ou élastomère de polyester, la gamme DEL/DRIVE

répond à la plupart des besoins : traitement antimicrobien, face supérieure structurée, résistance aux basses températures, faible diamètre d'enroulement... Particulièrement adaptées aux industries agroalimentaires, les bandes DEL/DRIVE sont conformes aux normes les plus strictes et contribuent à atteindre un niveau d'hygiène optimal. Elles fonctionnent avec la plupart des configurations de convoyeur, et peuvent être équipées d'accessoires: tasseaux, bords de contenance.



DOHMEYER

Hall 6 | stand B116.C115

Solutions Cryogéniques complètes !

Dohmeyer est l'un des principaux fabricants mondiaux de systèmes de réfrigération cryogénique: armoires, tunnels, bains d'immersion et congélateurs spirale. Depuis plusieurs années, Dohmeyer a développé des solutions innovantes de refroidissement et de congélation avec sa propre équipe d'ingénieurs dédiés spécialisés dans des applications cryogéniques. Chaque système est adapté aux exigences spécifiques de nos

clients en utilisant les normes de qualité ISO et les directives d'hygiène EHEDG. Dohmeyer offre une assistance pour l'installation et un programme complet de service après-vente pour les réparations d'entretien préventives et correctives, ainsi qu'une ligne téléphonique d'urgence 24/7. Dohmeyer est particulièrement fier d'être approuvé par le Crédit Impôt Recherche par le gouvernement. Combiner le savoir avec une approche pratique.



SOPARA INFRAROUGE

Hall 6 | stand B106

Fours et radiants infrarouge

SOPARA est spécialisée dans le process thermique par infrarouge pour les domaines industriels afin de faire gagner les fours de ses clients en efficacité, rapidité, précision et flexibilité.

Dans le domaine de l'agro-alimentaire, SOPARA propose à ses clients des solutions techniques pour atteindre des résultats optimaux, souvent définies à la suite d'essais réalisés dans son laboratoire, gratuitement et en toute confidentialité.

Gratinage de plats cuisinés, braisage de viande, pasteurisation à travers emballage pour allonger la durée de conservation, séchage, croûtage, dorage de produits alimentaires... SOPARA a la solution pour vous aider à optimiser votre four et booster votre productivité ! Pour plus d'informations, visitez notre stand, ou passez nous rendre visite à quelques kilomètres de l'aéroport de Lyon.



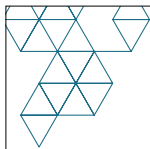
COLLARD-PELISSON

Hall 6 | stand D123

Conception machines spéciales

Les établissements COLLARD-PELISSON mettent leur expérience et leur savoir-faire au service des professionnels de l'industrie Agroalimentaire depuis 50 ans. Historiquement présent dans le domaine du fonçage, avec la construction de lignes complètes pour la fabrication des pâtes en croute, vous trouverez ci-contre notre éplucheuse de barre de jambon, bacon, coppa et rosette pour Salaisons, ainsi que nos lignes de soins pour Fromageries. Aujourd'hui notre équipe d'une

quinzaine de collaborateurs nous permet de vous proposer des solutions complètes depuis la conception jusqu'à la réalisation de machines spéciales, d'automatisation de postes de travail, d'amélioration de matériels existants, de rénovation, et de mise aux normes de matériels. Nos moyens en usinage, chaudronnerie, découpe Laser/Plasma, traitement de surface, nous permettent de vous proposer des services complémentaires.

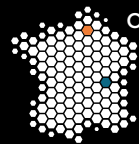


**Ingénierie
Fluides
TUYAUTERIE**

**Equipements
sur mesure
CHAUDRONNERIE**

Nous vous invitons à venir sur notre stand pour échanger sur vos besoins

Stand B96 - C95 Hall 6



Ouverture d'une agence dans le Nord !

01140 Saint Didier sur Chalaronne

26 ans
de savoir-faire

Nouveau !
**UNE GAMME INNOVANTE
DE PRODUITS STANDARDS**





ARKOPHARMA

Le pouvoir des plantes associé aux technologies modernes



« Nous préservons l'intégralité des principes actifs de la plante, pour les apporter au consommateur sous une forme facile à prendre et standardisée. »

CHAQUE SECONDE, UN PILULIER D'ARKOGÉLULES CONSOMMÉ DANS LE MONDE

Leader français et européen dans le domaine de la phytothérapie, des vitamines minéraux et des compléments alimentaires, le laboratoire pharmaceutique Arkopharma créé en 1980 à Carros (06) affiche aujourd'hui un chiffre d'affaires de 205 millions d'euros. C'est ici, au sein du site historique et siège du groupe, que s'effectue le lancement des premières Arkogélules sur le marché de la médication familiale. Le concept est simple : « 1 gélule, 1 plante » ! « Arkopharma conçoit des formes pharmaceutiques à base d'actifs et d'excipients naturels. Nous préservons l'intégralité des principes actifs de la plante, pour les apporter au consommateur sous une forme facile à prendre et standardisée. C'est le cœur de notre activité qui s'est développée depuis 37 ans

d'existence », explique Jacques Chevallet, Président de l'entreprise. Promouvoir la naturalité au début des années 80 est un pari osé, aujourd'hui encore, Arkopharma milite pour une approche raisonnée et graduelle de la médecine. Cependant, l'innovation n'est pas qu'une affaire de produit. Elle a toujours fait partie de l'ADN de l'entreprise, y compris dans les méthodes de production. Face à l'évolution des attentes et des procédés qui s'accroissent, la force d'Arkopharma est de savoir s'adapter avec de nouvelles technologies telles que le cryobroyage (réduction en poudre de la partie active de la plante sous atmosphère d'azote jusqu'à -196° pour éviter son altération). L'obtention d'une poudre totale, l'Arkototum, permet de préserver l'intégralité des principes actifs d'une plante. L'entreprise fabrique, développe et distribue ses produits à la marque dédiée (Arkorelax®, Arkovital®, Arkoroyal®,



Jacques Chevallet, Président de l'entreprise Arkopharma.

Activox®...), autour de trois catégories : Thérapies naturelles, Médical, Bien-Être & Toniques. L'objectif est clair, il s'agit d'anticiper, répondre à la demande et satisfaire les clients. L'offre cible le B to B (pharmacies et parapharmacies), mais aussi le B to B to C puisqu'elle s'adresse aux consommateurs via les pharmaciens. « La volonté de l'entreprise, depuis sa création, est de créer un partenariat pérenne avec le pharmacien. Nous entretenons ce lien grâce à notre force commerciale d'une centaine de personnes déployée sur le territoire. Par ailleurs, le consommateur est aujourd'hui multicanal et peut trouver nos produits en surfaces de ventes ou sur Internet via son smartphone ou sa tablette. » Plus de 56% du CA se réalise en France. Le reste est dédié à l'international, majoritairement l'Europe, où l'entreprise occupe la 5^e position tout en poursuivant sa croissance. Arkopharma dispose de près de 1700 enregistrements et Autorisations de Mise sur le Marché dans le monde entier. « Le marché sur lequel nous opérons représente à peine 10 %

du marché mondial, poursuit Jacques Chevallet. Nous souhaitons donc nous positionner sur les 90% qui restent, notamment sur des territoires potentiels comme l'Asie, le Moyen-Orient et les marchés de proximité en Europe, en valorisant non seulement notre expertise de savoir-faire et de qualité, mais aussi notre pays, notre région et notre entreprise. »

DES SOLUTIONS DE SANTÉ NATURELLES COMBINANT CRÉATIVITÉ, QUALITÉ ET SÉCURITÉ

Faire de la médecine naturelle, la médecine de demain. Telle est la mission que s'est fixée Arkopharma. « Combattre le médicament ne serait pas sérieux. Nous préconisons une médecine de première intention qui soit respectueuse du corps et de ses équilibres, en offrant au quotidien un bien-être durable. Il s'agit d'une approche beaucoup plus complexe que la médecine allopathique qui décompose le corps en une somme d'organes déconnectés alors que c'est un ensemble interdépendant. D'où

L'innovation chez Arkopharma représente environ 10 % du CA annuel



La maîtrise des conditions de culture est aussi une stratégie de valorisation. 350 tonnes de plantes séchées (appartenant à 160 espèces) sont achetées chaque année.



L'usine fonctionne par flux gravitaire avec des boîtes réparties sur 3 étages. Un magasin automatisé dont la capacité de stockage est de 8000 palettes dessert chaque niveau.



Les plantes sont coupées, débactérisées et broyées pour être réduites à l'état de poudre avant la mise en gélules et le conditionnement en blister ou en pilulier. Ici, 7 lignes de production : 4 de piluliers, 2 de blister et 1 ligne lot de deux.

1980

création des Laboratoires Arkopharma à Carros (06)

205 M€

CA 2016 : (dont 44 % à l'export)

1400

collaborateurs (dont 900 salariés sur le site de Carros Alpes-Maritimes)

8,5 %

de l'effectif dédié à la R&D

Plus de

800

références

1,4

MILLIARD

de gélules/an

l'intérêt d'utiliser une plante offrant plus d'une trentaine de constituants qui vont interagir sur l'organisme » explique Jacques Chevallet. Arkopharma a été le premier laboratoire à lancer la gélule 100 % d'origine végétale (provenant de pulpe de pin).

L'innovation chez Arkopharma représente environ 10 % du CA annuel, alors que l'entreprise opère sur des marchés OTC (médicaments sans ordonnance) avec un taux peu significatif en termes d'innovation (près de 4%). Le laboratoire a lancé une vingtaine d'innovations en 2016. *« Nous élaborons des produits à forte valeur ajoutée comme les vitamines naturelles. En interne, pour l'innovation, nous procédons par étape, il s'agit vraiment d'une démarche pluridisciplinaire »,* souligne David Frappart, Directeur du Pôle Marketing Global. Arkopharma adapte ses procédés de fabrication et galéniques en fonction des besoins du consommateur. Ainsi, l'entreprise a lancé récemment sur le marché une gélule spécifique et ingénieuse utilisant la Technologie Cap in Cap : une gélule dans une gélule. *« Les utilisateurs aiment l'aromathérapie et la plante. En matchant les deux nous sommes parvenus à faire un produit totalement innovant, avec l'action immédiate de l'huile essentielle et celle plus durable de la plante. Libérer les huiles essentielles immédiatement alors que la plante se diffuse un peu plus tard, permet d'avoir un effet à la fois rapide et efficace. Nous avons testé ce produit et obtenu 80 % de satisfaction sur les patients souffrant de rhinopharyngite »* poursuit le Directeur Marketing Global.

Nous savons aujourd'hui que notre horloge interne agit sur le fonctionnement de notre organisme : Arkopharma propose justement des formules chronobiologiques permettant de respecter les rythmes naturels de l'organisme, en apportant de façon optimale les constituants dont il a besoin à chaque étape de la journée. Par exemple, Chondro-aid Expert®, produit lancé récemment sur le marché, aide à lutter contre les phénomènes du vieillissement articulaire, notamment l'arthrose. Simple à prendre, il s'agit d'un premier produit agissant sur les douleurs articulaires avec une action biphasée. *« Contrairement à un anti inflam-*



matoire classique, il va traiter en profondeur les causes parallèlement au traitement de la douleur ». Il possède deux actifs innovants que sont le curcuma et la membrane d'œuf qui jouent à la fois sur l'aspect inflammatoire et la reconstitution des cartilages. La force d'Arkopharma est de mutualiser les connaissances et savoir-faire des équipes R&D et marketing, mais aussi des rhumatologues et autres spécialistes de la santé, qui travaillent de pair pour rechercher toujours de nouveaux actifs. *« Pour l'ensemble de nos produits, nous maîtrisons environ 260 matières et 45 nouvelles sont à l'étude ».* Un autre grand chantier sur lequel les équipes poursuivent leur travail, ce sont les conservateurs, qui est un vrai sujet de santé publique. *« Un tout nouveau produit a été lancé récemment, dans la gamme Arkokids® : la première solution buvable bio pour les enfants, 100 % d'origine végétale et sans conservateurs... techniquement, cela a été un véritable challenge à relever ! »* Pour David Frappart, l'innovation peut être issue de nouvelles substances ou actifs, d'études de marché, d'un travail de veille concurrentielle... mais c'est autour de la notion de la satisfaction client que repose la démarche d'innovation.



Nelly Monteiro, responsable Unité de Production 5 (conditionnement formes sèches), dirige une équipe de 45 personnes entre les techniciens maintenance, les magasiniers, les opérateurs et les chefs d'activités.



Des prélèvements et des analyses sont réalisés à tous les stades de production : échantillonnage et analyse des matières premières, des produits semi-ouvrés et des produits finis.



Le Tumbler est une machine qui réalise des mélanges de poudres homogènes par rotations des conteneurs. L'efficacité du mélange est obtenue grâce à la forme du conteneur, son inclinaison sur le Tumbler, la vitesse et la durée de l'opération.

LE MADE IN FRANCE : UNE RELOCALISATION POUR LE PREMIER SITE DE PHYTOTHÉRAPIE D'EUROPE

Dans chaque service, Arkopharma dispose de spécialistes connaissant parfaitement les référentiels liés à chaque famille de produits, ce qui favorise un développement optimal de chaque projet. Le laboratoire s'engage dans une démarche de qualité, traçabilité et d'amélioration continue et dispose de nombreuses certifications et attestations Qualité : BPF¹, ISO 22000, ISO 13485, Bio et produits équitables avec Ecocert Comme l'explique Jacques Chevallet, « les contrôles avec les audits constants sont des gages de qualité supplémentaires ». La French Touch a bonne réputation dans le monde et elle n'est pas l'apanage du luxe ou de la beauté : il est certain que la santé, la qualité et la sécurité que le laboratoire apporte avec le « fabriqué en France » ont le vent en poupe et ce n'est pas un effet de mode. L'entreprise n'a cependant pas choisi la facilité car le poids de la réglementation est là... « Mais c'est aussi un garde-fou par rapport à nos clients, qui savent que nous avons une réglementation des plus sévères au monde, explique Dominique Cotteaux, Directeur du Pôle Opérations. Nous avons en moyenne presque un audit par semaine (environ 50 par an), cela nous incite à nous positionner dans une démarche d'amélioration continue, avec un engagement des salariés qui fait plaisir à voir... lorsque vous arrivez en production et que vous voyez des équipes qui s'impliquent, des personnes qui aiment leurs métiers... c'est une belle récompense ! » L'entreprise connaît depuis 2015 une profonde restructuration, avec des investissements à hauteur de 20 millions d'euros. Pour une meilleure compétitivité dans un contexte de plus en plus concurrentiel et repositionner plus efficacement la marque, la relocalisation en France des usines d'Italie et d'Irlande s'est effectuée pour faire de l'entreprise à Carros un centre d'excellence et le premier site de

1 Bonnes Pratiques de Fabrication

phytothérapie d'Europe. « Après 36 ans, nous avons ressenti le besoin de redéfinir la mission, et donner du sens par une réorganisation industrielle et logistique. » Le chantier a débuté durant l'été 2015 et devrait s'achever au printemps 2018** (voir encadré). Dans un monde où la réactivité est plus que jamais un enjeu très fort, la relocalisation est un avantage stratégique. Cette évolution obéit également à trois objectifs importants : l'amélioration de la sécurité au travail pour l'ensemble des salariés, la recherche du zéro défaut qualité et l'amélioration continue de la performance des opérations. « En matière de réactivité et de rapidité d'accès au marché, c'est un atout de taille que d'avoir cette maîtrise de la matière première jusqu'au produit fini, en réunissant aussi les équipes production, R&D, marketing... ! » Dans tout cela, la qualité est vraiment un élément central. Le « fabriqué en France » par la maîtrise à tous les stades de production sur l'ensemble du site, (par la qualité des personnels, la qualité des process mis en place...) répond aux attentes des utilisateurs, que ce soit en Europe ou dans le monde. « C'est la raison pour laquelle l'entreprise a fait ce choix d'investir sur le centre de production à la fois en qualité du site et des process, en formation et en accompagnement des équipes... nous le valorisons sur nos packs avec la mention "fabriqué en France". » Aujourd'hui, plus de 500 salariés œuvrent en production et à la logistique à Carros. « Lorsque nous expliquons le processus de développement et le rationnel médical qui vient ensuite, nous sentons que les salariés sont contents de contribuer à la production de produits de qualité qui soulagent des personnes. Cela explique le niveau de fidélité élevé et l'engagement de nos collaborateurs sur la démarche d'amélioration continue... ». Avec la réorganisation du site, plus de 300 personnes ont été impliquées dans des processus de formation et 100 personnes ont changé de postes. Arkopharma mise beaucoup sur la promotion et la mobilité interne, comme le souligne le Directeur du Pôle opérations : « c'est une démarche d'amélioration continue. Nous avons relevé ce challenge avec les équipes existantes

400 TONNES

de plantes/an
réceptionnées

1 MILLION DE LITRES/AN

de solutions
fabriquées

700 000

colis expédiés/an soit
3 000 colis/jour

CERTIFICATIONS :
ISO 22000, ISO
13485, BPF, Bio,...

7 FILIALES

(France, Espagne,
Italie, Pays-Bas,
Belgique, Suisse et
Portugal)

Présence dans plus de

50

pays

**POUR EN SAVOIR
PLUS :**
www.arkopharma.fr



Au niveau de l'unité 3, sont fabriqués les liquides et pâteux, ensuite conditionnés en flacons, tubes et ampoules.



Un nouveau procédé est en cours de développement : l'extraction par ultrasons. Cette innovation technologique va permettre d'obtenir une concentration plus importante en principes actifs (70%) et cela sans solvant.



Des investissements ont été réalisés sur la réduction de la pénibilité avec l'amélioration des flux de circulation des marchandises et des personnes et l'achat de nouveaux équipements tels que le carto-palettiseur.



qui se sont pleinement investies, c'est extrêmement moteur ! » Audace, Respect, Créativité, Humain, Excellence : ces valeurs fondamentales ARCHE qui font le socle d'Arkopharma sont naturelles et immuables. Pour Jacques Chevallet, comme pour les femmes et les hommes qui contribuent à la réussite de cette entreprise, elles guident leurs actions au quotidien et à travers le monde dans un secteur en constante évolution. Le respect de la nature et des principes éthiques fondamentaux... c'est du bon sens ! Et le président de rajouter : « Depuis quatre ans nous adhérons également au Pacte Mondial des Nations Unies, en nous engageant pour les droits de l'homme, les droits du travail, la protection de l'environnement... Nous avons obtenu un premier prix RSE au niveau régional (région PACA) et celui de la meilleure communication sur le progrès dans notre catégorie, puisque nous sommes une ETI ».

L'AMÉLIORATION CONTINUE ET L'HYPERCONNECTIVITÉ AVEC LES CLIENTS

Jacques Chevallet réaffirme le rôle leader que doit jouer le laboratoire pour répondre aux attentes et

anticiper les besoins clients. D'où l'importance d'être constamment en veille, de poursuivre cette démarche d'innovation, d'amélioration continue, de qualité à tous les niveaux, de développement des gammes, de croissance interne et externe, de proximité avec les consommateurs. Pour continuer à proposer dans tous les domaines de la santé familiale une médecine à la fois performante et naturelle, « nous devons poursuivre notre approche innovation, car c'est par celle-ci que nous allons apporter des solutions » précise le Président. Parmi les priorités et prochains enjeux, l'entreprise souhaite optimiser la recherche de plantes de qualité. « Nous développons des collaborations extérieures pour optimiser des processus d'extraction et développer des sourcings qualitatifs en France pour les matières premières. » De même, une démarche est engagée pour avoir une filière éthique et développement durable d'approvisionnement en gélule royale. L'entreprise poursuit ses recherches sur des formulations innovantes pour améliorer la prise. « Nous allons poursuivre le développement de la gamme "CAP in CAP" (une gélule dans une gélule) ». Dans chaque pays, Arkopharma a un service de pharmacovigilance (certains des produits étant



David Frappart,

Directeur du Pôle Marketing Global



L'équipe marketing global regroupe plus d'une trentaine de personnes dont la mission cible le lancement sur le marché de produits innovants et compétitifs. Elle met en place le positionnement des produits, a notamment travaillé sur un nouveau logo et des packagings plus attractifs... Le marketing communique sur ses marques via les médias et l'outil digital, travaille sur la relation clients en développant services et qualité de l'information. « Nous avons une stratégie sur les produits de phytothérapie pour le développement de galéniques et de produits permettant une action plus rapide et une posologie plus simple. » Le travail

s'effectue en étroite collaboration avec la R&D qui échange, recherche, développe et teste le projet mais l'ultime validation, c'est l'utilisateur final. Toutes les innovations passent par des panels consommateurs sur des échantillons importants et aujourd'hui 9 sur 10 dépassent les 80 % de satisfaction. Chez Arkopharma, entre le marketing, les équipes R&D, les affaires scientifiques, le réglementaire, la galénique, l'analytique..., l'entreprise fédère les personnes issues de différents services, chacune apportant son expertise et son savoir-faire. « Il est important que chacun puisse donner de l'input dans son domaine d'activité. Nous commençons par de la veille et de l'idéation. Cela implique une réflexion collégiale autour d'un procédé de création, une analyse de marché, en matière d'actifs, de matières premières, de tendances, de concurrence, ... ensuite le processus

s'engage au niveau du marketing, de la formulation, de l'étude, et de la production. » D'autres projets peuvent être conduits par la R&D, ceux-ci peuvent concerner, par exemple, les nouvelles technologies. L'entreprise possède un panel de 1 500 consommateurs testeurs en France et en Espagne (où se situe le 2e centre logistique du groupe), ce qui lui permet d'interagir de manière itérative. Les retours de testing à chaque étape sont étudiés avant de finaliser une formule. Chacun va explorer les pistes aboutissant à la mise au point du produit. « Médecins, naturopathes, rhumatologues, psychiatres spécialistes du stress... différents experts externes nous donnent de l'insight. Cela fait partie des procédés d'élaboration de l'innovation... de plus en plus de professionnels de santé travaillent avec nous ». La réorientation de la mission d'Arkopharma s'est accompagnée de l'évolution de

l'identité visuelle du Groupe. Un nouveau logo plus empreint de naturalité (réalisé dans le studio de création basé sur le site), permet d'exprimer pleinement cette nouvelle mission de marque, « faire de la médecine naturelle la médecine de demain ». La signature de l'entreprise a été redéfinie et choisie par les collaborateurs « L'intelligence de la nature pour votre santé ». « Nous voulions que la marque soit une caution pour le client : elle représente la qualité d'un laboratoire pharmaceutique, avec des produits de fabrication française, l'expertise d'un leader avec cette approche de santé au naturel. » Les packagings sont à la fois convaincants et pédagogiques avec l'utilisation de pictogrammes et d'allégations parlants (100 % d'actifs naturels, etc.). Le produit se positionne sur les bénéfices qu'il procure et évoque le bien-être.

des médicaments de phytothérapie) pour appliquer les normes d'une exigence élevée. « Grâce à notre service informations clients, nous pouvons fournir des renseignements sur les produits et effectuons un suivi très strict des demandes. Nous sommes très attachés à cette relation qui nous permet d'être plus proches de la réalité du terrain ». Justement, face à une demande croissante des consommateurs, l'entreprise met en place une stratégie digitale et numérique, pour une relation plus proche et personnalisée. « Nous travaillons sur une politique de gestion du CRM («customer relationship management») ou «relation client» : avec l'achat des produits, nous fournissons du conseil. Grâce à une base de données très solide, nous pouvons construire une relation de proximité et de confiance en fonction de divers paramètres, des pathologies de chacun et à différents stades de la vie. Le champ d'investigations est énorme, avec de nombreux domaines à couvrir. Nous avons déjà développé toutes les interactions amont du produit, leur évaluation... nous allons développer la phase relationnelle, le suivi et la personnalisation, avec les réseaux sociaux et les sites Internet, pour les consommateurs mais aussi les pharmaciens qui sont nos clients ! ».

N. Hennebique



« Nous développons des collaborations extérieures pour optimiser des processus d'extraction et développer des sourcings qualitatifs en France pour les matières premières. »



Dominique Cotteaux,
Directeur du Pôle opérations

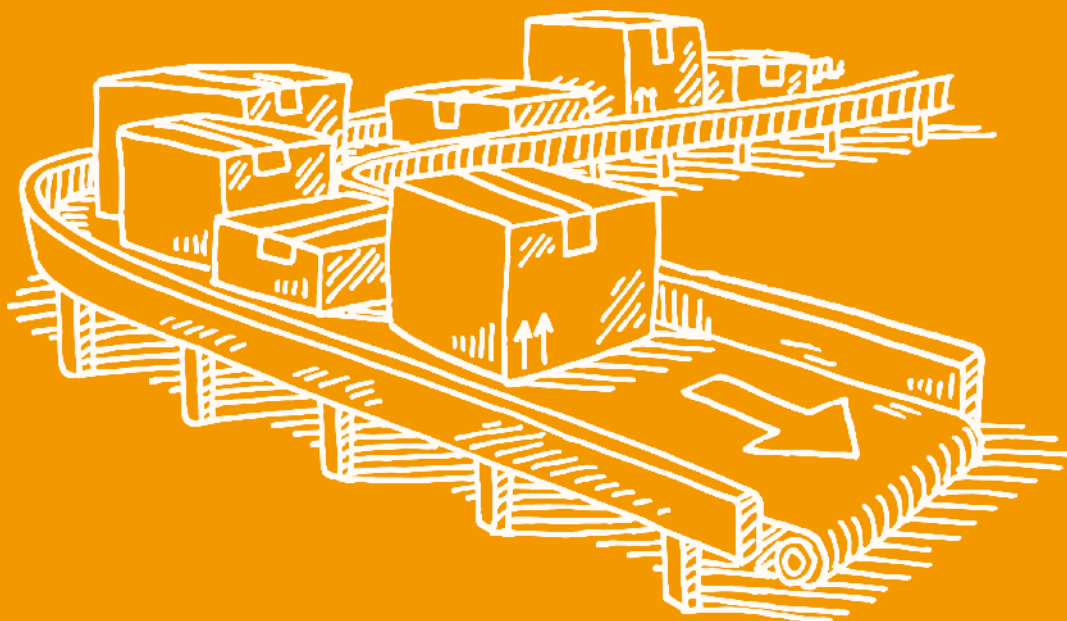


La redéfinition de l'unité industrielle et la supply chain a commencé l'été 2015. En investissant sur l'aménagement des ateliers et la simplification des process (rationalisation des références), cela a permis de redistribuer les surfaces des différents ateliers pour optimiser les flux industriels, de moderniser et rapatrier les volumes qui étaient réalisés en Italie et en Irlande. Le montant des investissements dont les différentes phases s'achèveront en 2018 représente au total 20 millions d'euros. La difficulté a été de poursuivre la production parallèlement à ces changements. Un gros travail a été

fait sur la pénibilité et le lean management. « Cela n'aurait pu se faire sans une parfaite implication des salariés et tout s'est déroulé de manière exceptionnelle. Cela a permis d'accompagner des travaux importants sur l'ergonomie, la sécurité, surtout quand on est dans une phase de changement qui peut être perturbante. C'est là où le risque peut être accru et il n'en a rien été, bien au contraire... puisque le nombre d'accidents a été divisé par trois ! » Parallèlement, l'absentéisme est maîtrisé, et le taux d'adhésion amélioré. Chez Arkopharma, chaque personne est importante. L'entreprise a procédé à un accompagnement du changement métiers par métiers et mis en place une formation des managers qui avaient un rôle clé à jouer dans ce domaine. Des dialogues ont lieu de manière régulière entre les équipes, et en début d'année tous les collaborateurs se ras-

semblent pour échanger sur les projets, confronter les points de vue, toujours dans l'objectif d'une amélioration continue. Les travaux aujourd'hui se poursuivent, avec des transformations importantes au niveau du centre logistique. Le magasin d'expédition sera donc rénové l'an prochain ; 1,5 millions € d'investissements cibleront l'optimisation des flux et de l'ergonomie : « En Espagne, dans la banlieue madrilène notre deuxième business unit, nous avons construit un nouveau centre logistique (avant celui-ci se partageait entre Madrid et Getafe). Nous avons développé un nouveau système de préparation de commandes (picking) testé en Espagne avec les salariés. Forts de cette expérience, nous avons décidé de l'investir sur le site de Carros (Arko 5) en investissant 1,5 million d'euros dans ce projet. ». Nombreux sont les femmes et les hommes ayant plus de 20

ans d'ancienneté, et ces changements s'accompagneront de formations. « Nous avons, là aussi, travaillé sur l'ergonomie, les bruits, manipulations et déplacements, etc. » Concrètement cela se traduit par exemple par la suppression du pneumatique trop bruyant. Toute la chaîne picking sera frontale et dans un atelier climatisé. Les hauteurs et distances seront adaptées, il n'y aura aucun mouvement à plus d'un mètre. La surface du centre logistique atteindra 15 000 m² afin d'optimiser la préparation et l'expédition des quelques 700 000 colis livrés/an. Les travaux du centre logistique s'achèveront en mai 2018. L'ensemble des projets d'innovation et d'amélioration opérationnelles continueront à se déployer jusqu'en 2019.



Emballage

Les exposants

• 4 YOU FROM POLAND	I120	• CHABOT DELRIEU ASSOCIES	E42.F41	• EUROPAC GROUP	H66.I65
• A3P THERMOFORMAGE	H80	• COMARI	H46.I45	• F.D.R. EMBALLAGES	G80
• ABZAC	H86	• CONGOST	G34	• FB SOLUTIONS	G60.H59
• AERA	G38.H37	• COPLASEM	I100	• FBB AUTOMATION	E70
• AETNAGROUP FRANCE	F42.G41	• CORRUPAD	F63	• FILPACK INDUSTRIE	G84.H83
• ROBOPAC		• CPC PACKAGING	G102	• FISCHBEIN A DURAVANT CIE	G58.H57
• ALBAGNAC SOLUTIONS	F60.G59	• CVP	G113	• FRANCE EMBALLAGE	E96.F95
• D'ETIQUETAGE		• DAILYPACK	F104	• FRANPACK	I51
• ALL4PACK PARIS 2018	I108	• DANAPAK FLEXIBLES A/S	F89	• GEO PROJECT INDUSTRIES	I76
• AMC2 INDUSTRIE	F67	• DECOMATIC	F48.G47	• GEPPIA	F74.G73
• AMETIS	E108.F107	• DELTASACS	G117	• GETRA	H48.I47
• ANTALIS	F114	• DENNY BROS LTD	I55	• GLF BOIS	E100
• APS FRANCE	G30.H29	• DEREK	I48	• GROUPE CELLUTEC	F63
• ARDEN PLAST	G86.H85	• DI MAURO FLEXIBLE PACKAGING	H116.I115	• GROUPE EFI IMPRESSION	H108.I107
• ATECMAA PACKAGING	G66.H65	• DICOMA PACK	I84	• GUELT	H84.I83
• ATIA INDUSTRIE	F84.G83	• DOMINO	E66.F65	• HALOILA	H60.I59
• ATS TANNER	E34.F33	• EASYPACK	H34.I33	• HIRSCHFELD	E30.F29
• AXYS ROBOTIQUE	F84.G83	• ECI CONCEPT	I110	• EMBALLAGES SA	
• AZUR ADHESIFS	E96	• EMBALATGES GIRONA SL	G88	• HTG INDUSTRY	F118
• BDM CONSEIL	F99	• EMBALLAGE INDUSTRIE CONCEPT	G37	• ICO MARKING SYSTEMS	I88
• BEFOR-TECHNITRANS	I68	• EMIN LEYDIER	E38.D37	• IDEALPLAST	G50
• BF INDUSTRIES	I36	• EMSUR SPO	I30	• IGAMO PACKAGING	F93
• BFR-LASSOUDRY-LATINPACK	E114.F113	• ENPLATER	E34.F33	• IMANPACK FRANCE	G42.H41
• BOKSER PACKAGING	F117	• ENR	H96.I95	• IMANPACK PACKAGING & ECO SOLUTIONS	G42.H41
• BULTEAU SYSTEMS	I109	• ERRIC	E80.F79	• INTAMAC	G90.H89
• CABKA-IPS	G116.H115	• ESA	G52.H51	• IPLA	G124.H123
• CARDOSETI	H120.I119	• ESPERA	F110.G109	• ISHIDA EUROPE	E84.F83
• CARPENTER	H114	• EST PACK	E52.F51	• ITT FRANCE	I85
• CARRE KARTON	H96.I95	• ETICONCEPT	E60.F59	• JAM FRANCE	H101
• CARTONEO	E110.F109	• ETIQUETTES X2C	H30.I29	• JYGA PROCESS	G79
• CB EQUIPEMENTS	G74.H73	• ETPACK SPRINTER - GROUPE EMBALLAGE TECHNOLOGIES	E52.F51 ET E48.F47	• KALLFASS FRANCE	H94.I93
• CCM MATERIELS	H38.I37			• KNAUF INDUSTRIES	H93
• CENPAC	F52.G51			• LANDOIN EMBALLAGES	G108.H107
• CETEC INDUSTRIE	E76				

• LES ADHESIFS DU DRAC	G111	• PLASTOCHIM	F115	• SERMATEC GROUPE	E48.F47
• LIFTVRAC	F75	• THERMOFORMAGE		• EMBALLAGE	
• LINX SAS	F80	• PLASTOLOIR	F58.G57	• TECHNOLOGIE	
• LITTOCHAP SL	I118	• POLYPACK	I90	• SFERE BM	F72.G71
• LOGOPAK	I42	• PRECIA MOLEN	G72.H71	• SIPALEX	F120
• MADO FRANCE	G119	• PRODIMA MIXERS SA	F94	• SIRIUS-PACK	H94.I93
• MADSOFT	F90	• PROPACK	F50.G49	• SITETIC	H52
• MALENGE PACKAGING	G54	• PRUD'HOMME	G55	• SNT THERMOFORMAGE	F95
• MDP	D100	• QUENARD	H30.I29	• SOCO SYSTEM SA	G60.H59
• MECAPACK	F68.G67	• QUICKLABEL	F116	• SODIMA	I79
• MEDIALLIANCE	F97	• RAUCH	G61	• SORETRAC	H87
• GRAPHIC		• RBL PLASTIQUES	G89	• SOUSSANA BY DAT-	F34
• MESUTRONIC	C58.D57	• RECMI INDUSTRIE	F71	• SCHAUB FRANCE	
• GERÄTEBAU GMBH		• RIA	I89	• STOPPIL	G68.H67
• MG-TECH ID PACK	F66.G65	• ROBATECH	F86.G85	• STRUBL GMBH	H102
• MOM PACKAGING	E68	• ROCKWELL	H74.I73	• STTP EMBALLAGE	H62
• MONDINI	G55	• AUTOMATION		• SYNERIC INDUSTRIES	E52.F51
• MONTEIRO & RIBAS	H110	• RPC BEBO FRANCE	F102	• TAMAIN EMBALLAGES	E52.F51
• MULTIPOND	E104.F103	• RPC SUPERFOS	G101	• TASCO FRANCE	I101
• NISON	F56	• SAICA PACK	G110.H109	• TECNICARTON	E86.F85
• NO-NAIL BOXES	H90	• SAMEC	G103	• TECNIMODERN	H68.I67
• NOVA	E74	• SCELLINOX	H42.I41	• AUTOMATION	
• NOVAP	G118.F117	• SCHUR FLEXIBLES DIXIE	F89	• TEMACO	E90
• NOVIPACK	F108.G107	• GMBH		• TIFLEX	G48.H47
• NOVOGRAF -	I114	• SCHUR FLEXIBLES	F89	• TNM EMBALLAGE	E102.F101
• GRAFOPACK		• FINLAND OY		• TRANSTECHNIK	H54
• OMRON	H76.I75	• SCHUR FLEXIBLES	F89	• ULMA PACKAGING	F30.G29
• OUEST PACK	E52.F51	• FLEXOFOL GMBH		• VALMY PACKAGING	I62
• PACK'CO	G76.H75	• SCHUR FLEXIBLES	F89	• VELEC SYSTEMS	G33
• PACKINOV	H58.I57	• VACUFOL GMBH		• VIDEOJET	F38
• PACKLIGHT	I52	• SCHUR STAR SYSTEMS	H118	• WEBER MARKING	H36.I35
• PALAMY / BRJ	G94	• GMBH		• SYSTEMS	
• PGF PARTNER	I72	• SEA PRODUCTIQUE -	H49	• YASKAWA	F76.G75
• PLASTOBREIZ	F58.G57	• ROBOTIQUE			
		• SEALOCK	I86		

Liste arrêtée au 15/09/2017

Cfia
 CARREFOUR DES FOURNISSEURS
 DE L'INDUSTRIE AGROALIMENTAIRE

2018
13-14-15 MARS
RENNES
 PARC EXPO
 RENNES AÉROPORT

**L'agroalimentaire
 s'invente ici !**

INGRÉDIENTS & PAI | ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS | EMBALLAGES & CONDITIONNEMENTS

www.cfiaexpo.com



CONGOST

Hall 6 | stand G34

La nouvelle palette Congost

Congost Plastiques vous propose sa nouvelle palette légère emboîtable ajourée, la solution alternative à la palette bois.

La palette 0812 mesure 1200x800x145 mm, elle possède 9 pieds et des rebords de 7mm. Fabriquée en Polyéthylène Haute Densité recyclé, elle répond parfaitement aux exigences des industries.

Avec son poids de 6,200 Kg, elle résiste jusqu'à 850 Kg à la charge dynamique et jusqu'à 3400 Kg à la charge statique. Vous pouvez personnaliser la palette avec un marquage aux couleurs de votre entreprise (thermogravure). Venez découvrir sur notre stand, la nouvelle palette légère 0812.



SITETIC

Hall 6 | stand H52

La personnalisation en couleur

Demain, l'ouverture de nouveaux marchés avec l'impression couleur(s). SITETIC présente l'imprimante EPSON COLORWORKS C7500. Cette imprimante jet d'encre industrielle, fiable et économique, vous permettra de réaliser des étiquettes adhésives couleur de haute qualité en interne et à la demande. L'imprimante C7500 offre les toutes dernières avancées en matière

d'impression jet d'encre pour produire vos séries d'étiquettes couleur. Les fabricants peuvent désormais répondre à moindre coût et en toute fiabilité à leurs besoins en interne tout en bénéficiant d'une vitesse et d'une qualité exceptionnelle. La C7500 contribue également à éliminer les coûts associés à la pré-impression grâce à une impression personnalisée et à la demande de petites séries d'étiquettes.



FRANPACK

Hall 6 | stand I51

Nous avons LA Solution !

Quels que soient vos besoins de transport, de stockage, de protection ou de visibilité, nous fabriquons l'équipement qui vous offre la parfaite solution de suremballage. Nos machines sont conçues pour répondre à vos besoins et pour fournir une solution durable au conditionnement de vos produits de façon efficace et économique. Les solutions de fin de ligne que nous vous proposons :

Fardeuse avec/sans soudures, Fardeuse sous conformateur (fermeture totale), WrapAround, Embarquetteuse, JacketPack. Nous offrons des solutions dans tous les domaines d'activités, pour toutes tailles de produits et pour toutes les formes (complexe ou non) : Pharmaceutique, Cosmétique, Laiterie, Boisson, Produit Industriel, Alimentation.



ETICONCEPT

Hall 6 | stand E60.F59

L'Étiquetage Expert

Déjà plus de 25 ans d'existence pour Eticoncept, spécialiste de l'impression et de la pose d'étiquettes. C'est en fabriquant ses propres systèmes d'étiquetage en France que l'entreprise se démarque. Avec ETI 3000 ou ETI 4000, elle propose une solution souple et fiable réunissant un bloc d'impression et un système de dépose d'étiquettes. La gamme est riche (18 modèles) et s'adapte aussi en fonction des besoins et des contraintes des

clients. Au-delà de la machine, c'est également le service à forte valeur ajoutée qui fait la différence: l'entreprise réalise les études nécessaires, assure les installations, la formation des utilisateurs et la maintenance. Si ses solutions sont compatibles avec toutes les étiquettes, ETICONCEPT propose aussi ses propres consommables grâce à son unité de fabrication dédiée.



CHABOT DELRIEU ASSOCIES

Hall 6 | stand E42.F41

Ninon Konic

La Ninon Konic a été spécifiquement développée dans les ateliers CDA afin d'étiqueter tous les produits de forme conique (pots, bouteilles, bidons, seaux de peinture...). Enchâssée dans un bâti inox épuré, cette étiqueteuse automatique peut atteindre des cadences de 40 produits/minute. Ses deux

postes d'étiquetage déposent jusqu'à deux étiquettes par la technique 3 points, très précise et efficace. La qualité d'étiquetage est garantie sur tous les degrés de conicité. Venez découvrir toute la gamme d'étiqueteuses et remplisseuses CDA sur notre stand à l'Europack Euromanut CFIA Lyon !



HALOILA

Hall 6 | stand H60.I59

Nouvelle Octopus Compact TSi

Haloila a étendu sa gamme de banderoleuse Octopus Compact, avec l'Octopus Compact TSi. Elle complète la gamme avec un modèle pour les lignes faibles/moyennes cadences, disposant d'un système de dépose de coiffe intégré. L'Octopus Compact TSi peut ainsi filmer des palettes avec une protection anti-poussière ou étanche, tout en prenant un minimum d'espace. Elle est fabriquée suivant le principe éprouvé de l'anneau tournant Octopus.

Ce nouveau modèle dispose de nombreuses options standard de la gamme Octopus existante. Par exemple, le système de coupe/soudure du film sans contact, avec son élément de coupe longue durée est disponible. Ce système permet de souder le film sans contact avec la charge, sans queue de film. De même notre chariot de pré-étrirage du film de type "S" permettant un remplacement de la bobine simple et rapide, est également disponible.



ET SI DÉSINFECTER VOS SURFACES ALIMENTAIRES ÉTAIT AUSSI SIMPLE ?

La désinfection évoluée, simplifiée.

Grâce au **Nocospray**, vous pouvez lutter contre les levures et moisissures, staphylocoques, salmonelles, campylobacter, escherichia coli, listeria...

Conçu et fabriqué en France, le couple machine **Nocospray** et produit **Nocolyse Food**, lorsqu'il est combiné à un nettoyage manuel, vous permet d'obtenir une désinfection **biodégradable** plus efficace **sans rinçage**, sans corrosion ni toxicité, au toucher d'un bouton.



829 rue Marcel Paul
94500 Champigny-sur-Marne · France
T : 01 45 18 78 70 · F : 01 48 82 46 13
commercial@oxypharm.net



www.oxypharm.net

stand E95



TIFLEX

Hall 6 | stand G48.H47

Nouvelle imprimante HRP R4

Dans le cadre de la politique de renouvellement de ses produits, Tiflex présentera au salon Europack sa nouvelle imprimante HRP R4 haute résolution pour le marquage des emballages secondaires, elle remplacera début 2018 l'imprimante HRP R3 qui restera un succès pour Tiflex. Déjà présentée sous forme de prototype au salon Interpack de Düsseldorf en mai, elle avait reçu un excellent accueil de la part de nos visiteurs internationaux. R4 sera bien

sûr plus performante que R3, c'est-à-dire plus rapide, mais aussi plus facile à utiliser grâce à sa nouvelle interface logicielle et son nouveau design la rendra plus facile à intégrer sur la ligne de production. La gamme Tiflex HRP sera ainsi complètement renouvelée ces prochaines années afin de répondre aux différentes évolutions du marché. Venez découvrir les nombreux atouts d'HRP R4 en détails sur notre stand !



MOM PACKAGING

Hall 6 | stand E68

Remplisseuse seaux & sacs 30Kg

La nouvelle doseuse pondérale gros volume, la Z78 30Kg, permet de remplir des seaux et des sacs à l'aide de son système de pinces pneumatiques. Précise et versatile, elle permet de remplir des doses de 500g à 30kg sur un même équipement ! Utilisant le dosage à vis, elle atteint des cadences importantes, jusqu'à 2500 kg/h, tout en conservant précision et propreté. Aboutissement d'une recherche de robustesse et de simplicité, la Z78 30kg ne nécessite que

peu de maintenance pour des temps de changement de format inférieurs à 5 minutes et sans outillage. Équipée d'un système de captation des poussières, elle permet de gérer des poudres les plus fluides aux poudres les plus pulvérulentes. Pour une meilleure traçabilité, un enregistrement des poids, des numéros de lots, des tares... peuvent être récupérés sur une simple clé USB ou par Ethernet sans installation de logiciel ni licence.



MULTIPOND

Hall 6 | stand E104.F103

Système de transfert robotisé

L'emballage de produits longilignes comme les sticks salés présente un défi de taille. Pour parer à ce problème, MULTIPOND a développé une solution avant-gardiste : un nouveau système de transfert avec robotisation intégrée associée à une peseuse multi-têtes. Le robot à bras articulé possédant 6 degrés de liberté, intégralement programmable et pivotant 360°, prélève simultanément 2 fois 2 portions sur la peseuse multi-têtes

grâce à son quadruple outil, puis dépose ces portions délicatement sur les plateaux prévus à cet effet. La cadence du système de transfert peut atteindre 60 emballages par minute. Le robot intégré dans le système est conforme à l'indice de protection IP67. La caméra 3D intégrée au système de transfert envoie au logiciel des informations pour le scellage des plateaux : la caméra détecte si une barquette est mal placée ou manquante.



BULTEAU SYSTEMS

Hall 6 | stand I109

Une offre machine/consommable

Leader sur son marché, Bulteau Systems, fabricant de film étirable et distributeur de solutions d'emballage, met à votre disposition plus de 30 ans d'expérience pour sécuriser le stockage et l'expédition de vos colis et palettes. Nous vous apportons des solutions globales et innovantes pour sécuriser le stockage et l'expédition de vos colis et palettes. Nous vous proposons des produits de qualité développés par notre R&D et fabriqués dans

les usines de notre pôle packaging ou dans celles de nos partenaires. La banderoleuse à plateau tournant le plus fin au monde présente sur le salon. Avec seulement 18 mm d'épaisseur, le plateau tournant de la banderoleuse AKA®PLANA sera présente sur notre stand. L'occasion de vous prouver sa polyvalence dans de nombreuses situations. Une ligne complète d'emballage pour la fermeture des caisses cartons sera également en démonstration.



ITT FRANCE

Hall 6 | stand I85

Gaines en Polypropylène Cast

Gaines en POLYPROPYLENE Cast (CPP) de largeurs 70 mm à 400 mm avec 2 faces transparentes ou 1 face transparente + 1 face blanche

traitées Corona pour marquage ou impression. Rendez-vous sur notre stand I85 Hall 6, les 21, 22 et 23 novembre 2017 !



CETEC INDUSTRIE

Hall 6 | stand E76

Dosage ensachage palettisation

CETEC constructeur français, propose des lignes de conditionnement pour les produits poudreux en sac de 5 à 25 Kg. Différents types de dosage axés sur l'accessibilité et nettoiyabilité, ensacheuse automatique multi format pour sacs gueule ouverte ou

gaine, différentes solutions de fermeture de sacs innovantes, palettisation cartésienne ou robot de palettisation de sac ou d'emboilage...

Retrouvez les experts de Cetec Industrie sur le stand E76 Hall 6

VOTRE BADGE GRATUIT sur
www.europack-euromanut-cfia.com

A-SAFE la barrière flexible qui me protège
 Est. 1984

www.asafe.com
 01 64 11 42 17
 ventes@asafe.com

NOUS EXPOSERONS :
EUROPACK EUROMANUT LYON
 CFIA 21-23 nov 2017

stand E13

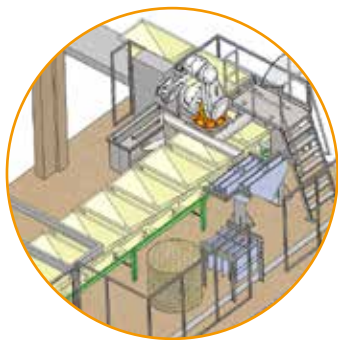
NOUVEAU BUTZBACH
 PORTES + FAÇADES

NOVOSPRINT® Duo

Afin de répondre à la problématique de sécurité et de circulation, dans les lieux professionnels, Butzbach a créé, Novosprint DUO. Un concept inédit et breveté pouvant gérer la circulation des piétons et des engins dans la plus grande sécurité de tous. Possibilité de dégager toute la baie pour des besoins spécifiques.

CONTACT : Valérie CAZIN-
 Tél : 03 89 63 74 75-Mail : butzbach@butzbach.fr-Web : www.butzbach.fr

stand B99



ATIA INDUSTRIE

Hall 6 | stand F84.G83

Axys, votre intégrateur robots

AXYS Robotique, division robotique du Groupe ATI, a pour vocation l'intégration de lignes complètes robotisées. Axys est dotée d'un bureau d'étude et d'une cellule technique permettant de traiter vos processus industriels dans leur globalité, de la conception à la mise en œuvre. Nos applications robotiques sont nombreuses et variées, et s'appliquent dans différents domaines, tels que l'encaissage, la palettisation,

la manipulation de produits nus ou préemballés, souples ou rigides, le chargement de flowpack, la mise en étuis ou encore le décaissage. Notre dernière application a par exemple permis à notre client, à l'occasion du remplacement de son robot devenu obsolète, de regrouper toutes les opérations de tranchage sur un seul robot, requérant ainsi une refonte complète du programme par l'équipe Axys.



STOPPIL

Hall 6 | stand G68.H67

Monobloc remplissage / vissage

Spécialiste des machines de conditionnement depuis plus de 40 ans, nous avons conçu un monobloc remplissage/vissage permettant le conditionnement de tous les produits liquides en « petits formats » de 5 ml à 250 ml. Celui-ci regroupe les 2 postes, permet un gain de place, de temps mais aussi de productivité. Simple d'utilisation et ergonomique, elle est entièrement automatisée permet d'atteindre une cadence de 2.000 à 6.000 f/h. De 2 à 6 têtes de

remplissage, gérées par pompe péristaltique ou piston permet ainsi une grande précision de dosage. Cette nouvelle génération de machines est entièrement équipée de moteurs Brushless et gérée par un PC Industriel qui pilote aussi l'ensemble des éléments d'alimentation (produit, compte-goutte flacon, bouchon, etc.). Ce modèle se décline également en version semi-auto (avec dépose manuelle des bouchons) permettant une cadence jusqu'à 1.200 f/h.



ROBATECH

Hall 6 | stand F86.G85

Vide fût Robadrum 200

Le vide fût Robadrum 200 est d'une grande efficacité lors de l'application de colle à chaud. L'innovation la plus importante du Robadrum 200 est la puissance de fusion optimisée qui augmente clairement le rejet de colle. La structure optimisée de la plaque de fusion augmente la puissance de fusion du vide fût.

Il est spécialement conçu pour une fusion à haute puissance dans diverses applications industrielles. Les optimisations de ce nouveau vide fût garantissent une application ultra efficace de la colle, un processus de collage aux coûts optimisés et augmentent la production.



JYGA PROCESS

Hall 6 | stand G79

Expert en Encaissage Wrap

Spécialiste de l'encaissage depuis 25 ans, JYGA PROCESS a développé une solide expertise dans l'encaissage à partir de découpes de cartons à plat. Sa gamme d'encaisseuses wrap JYBOX permet d'encaisser une grande diversité de produits comme des sachets, des étuis, des barquettes, des flacons et s'adapte à tout type de projet d'encaissage dans de nombreux secteurs industriels : agroalimentaire, pet-food, santé, cosmétique... Cette année, JYGA PROCESS

présente les dernières évolutions liées à son encaisseuse wrap. Les améliorations portent sur le développement des réglages automatiques, la simplification des changements de formats ou encore l'optimisation de l'interface homme/machine. Ces nouveautés répondent à un besoin de gain de temps pour les opérateurs, de flexibilité et de productivité de vos lignes. Les + : Changements de formats rapides et automatiques. IHM plus ergonomique et design.



nous maîtrisons
la **MATIERE**

EXTRUSION,
COEXTRUSION,
FILMS PLASTIQUES



nous maîtrisons
la **TRANSFORMATION**

SOUDURE
COMPLEXAGE
DÉCOUPE



nous maîtrisons
la **COULEUR**

> Impression flexo **10 couleurs**

**CFIA
LYON
HALL 6
G94**

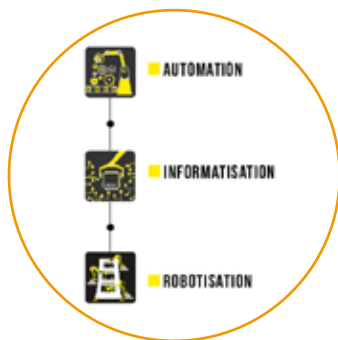


Palamy-BRJ
LA DYNAMIQUE EMBALLAGE

ISO 9001
ISO 22000
FSC 22000
BUREAU VERITAS
Certification



+33 (0)2 41 63 13 13 www.palamy.com www.brj.fr +33 (0)5 55 86 89 00



SEA PRODUCTIQUE - ROBOTIQUE

Hall 6 | stand H49

3 pôles d'expertises

Crée en 1991, SEA Productique, sté française indépendante, déploie son activité en 3 volets complémentaires.

Son pôle automation est dédié à l'automatisation de lignes de production & de process industriels neufs ainsi qu'à la rénovation d'installations & machines. Le pôle robotisation conçoit, réalise & installe des équipements robotiques & systèmes de préhension pour la manutention de produits nus, le conditionnement & la fin de ligne. Il procède à des tests

préliminaires & à la création de prototypes.

L'interfaçage entre les automatismes & l'ERP des clients, est le domaine du pôle informatisation, qui gèrera la saisie des informations sur les lignes de process, l'établissement de rapports de production, le suivi des OF, l'identification, l'étiquetage,... SEA Productique mobilise les compétences de 5 BE (automatisme, robotique, informatique industrielle, électricité & mécanique).



DECOMATIC

Hall 6 | stand F48.G47

Un étiquetage à toute épreuve

Manchons complexés haute résistance chimique : Une solution « Clé en main ». L'adaptation de vos produits à l'évolution réglementaire, et aux besoins des clients est impérative, surtout dans un environnement de changement rapide. Le manchon étirable offre cette souplesse, réalisable en petites et moyennes séries et compatible avec tous les matériaux support (plastique, métal, verre,...). Résistance chimique spécifique
Notre expérience dans

différents secteurs industriels, associée à notre recherche permanente d'innovation, nous a permis de développer des constructions adaptées à différentes utilisations, nécessitant une haute résistance chimique, mécanique, et UV, et particulièrement pour les produits et environnements suivants : Composants acides ou basiques • Produits chlorés • Eau de Javel • Solvants • Immersion prolongée en eau de mer...



KNAUF INDUSTRIES

Hall 6 | stand H93

Emballages de protection

Knauf Industries conçoit et fabrique des emballages de protection et solutions de manutention : contenants et bacs de rotation, emballages isothermes, emballages de transport, calages de protection, palettes et tasseaux. Nos packagings standards ou sur-mesure sont destinés à de nombreux secteurs d'activité : industriels, PME-PMI, distributeurs et revendeurs.

Nos matières alvéolaires (airpop®, PPE) et mousses techniques (gamme Technidec®) offrent une protection optimale, idéale pour sécuriser et valoriser vos produits. Les solutions Knauf Industries sont éco-conçues et fabriquées en France pour une logistique optimisée et plus de proximité. Les matières 100 % recyclables sont privilégiées.



GUELT

Hall 6 | stand H84.183

MSG, l'encaissage évolutif

Guelte, concepteur d'équipements de process, de conditionnement et de fin de ligne depuis plus de 35 ans, renforce son savoir-faire en solutions d'encaissage moyennes et hautes cadences ultra-intégrables. Les machines de la gamme MSG, modules standardisés et associables entre eux, apportent flexibilité, technologie et productivité sur les étapes d'emballage secondaire des produits : mise en oeuvre de solutions de couverclage, formage

de caisses, encaissage, mise sur chant pour la création de cartons prêts à vendre, dépose d'étiquettes, vision... De larges portes vitrées rendent la surveillance et l'entretien de la machine très accessibles. Enfin, l'interface homme/machine tactile et intuitive qui centralise les fonctions informatique, automatisme, robotique et vision offre une prise en main rapide de l'équipement et une évolutivité sur les formats de produits et de cartons.



SEALOCK

Hall 6 | stand 186

Votre partenaire de colle

Entreprise à taille humaine, Sealock s'adapte rapidement pour répondre aux besoins de ses clients avec des solutions adhésives adaptées, avec une haute teneur en carbone Bio-sourcé. Nous fabriquons des colles thermofusibles à basse viscosité, prise rapide, gain énergétique grâce à des températures d'application faibles et vous proposons une réduction des consommations pour les assemblages de tous types de support avec une bonne tenue à basse

température. Colles blanches pour collage de patte d'étuis sur une large gamme de supports : Fermeture des boîtes et cartons (packaging • Colles pour emballage (coffrets, sacs, sachets • Colles de dépôt d'objets publicitaires (cartes, échantillons..) • PLV Au-delà d'un simple fournisseur, vous bénéficiez avec nous d'une équipe passionnée, déterminée à vous apporter « les solutions qui collent à vos attentes ».



DENNY BROS LTD

Hall 6 | stand 155

L'Etiquette multipage

Denny Bros Ltd est un leader mondial dans le domaine de l'impression. Inventeurs de l'étiquette multipage (Fix a Form®), nous possédons une compétence et une expérience inégalées dans ce secteur. Notre concept de l'étiquette multipage permet d'afficher toujours plus d'informations, sur une surface allant jusqu'à 120 pages, dans un format adaptable à vos besoins, à même le produit et ce pour toutes les

industries. Nous produisons ces étiquettes sur toutes sortes de papier (épaisseur et résistance variables), pour toutes sortes de produits, dont certains sont souvent livrés aux conditions d'entreposage les plus extrêmes et à la stérilisation (dans le domaine pharmaceutique). Enfin, l'utilisation de ces étiquettes contribue à une réduction importante des frais globaux d'emballage.

VENEZ NOUS RENCONTRER

Hall 6
Stand A102-B101

**EUROPACK
EUROMANUT
CFIA**
21-22-23 NOV. 2017
HALL 6, EUROEXPO LYON

ZEPPELIN
WE CREATE SOLUTIONS



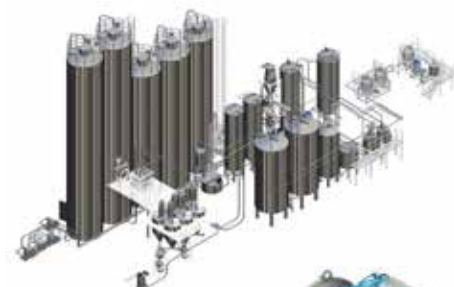
Vis de dosage



Ecluses



Filters



Fonds Fluidisés



Tamiseurs

**Leader mondial du silo et installations,
Zeppelin, c'est aussi un grand choix
de composants & systèmes
conformes aux exigences
de l'industrie alimentaire**



+33 (0)4 72 89 38 38

+33 (0)4 72 89 38 30

www.zeppelin-systems.com

ZEPPELIN
WE CREATE SOLUTIONS

stand A102-B101



LOGOPAK

Hall 6 | stand I42

Étiqueteuse Logomatic 300

Logomatic 300 est une nouvelle étiqueteuse compacte pour des cartons et packs, conçue pour répondre aux attentes des Industriels. Tout en préservant l'emblématique qualité de ses systèmes d'étiquetage, Logopak propose une étiqueteuse simple et performante pour les 3 applications les plus courantes : dessus, frontale et côté. Son délai de fabrication est moindre ce qui signifie une livraison plus rapide. Son design ergonomique intègre les dernières directives de

sécurité et met l'accent sur la facilité de mise en œuvre et de maintenance, constitue un avantage décisif. Le passage des consommables fortement simplifié assure un chargement encore plus rapide des bobines de 450 m. Elle est équipée en standard d'un système de réglage en hauteur et d'un support mobile. L'écran tactile 15" monté directement sur la machine (gain de place) affiche l'aperçu de l'étiquette et l'état de la machine.



MALENGE PACKAGING

Hall 6 | stand G54

Fournisseur emballages souples

Malengé Packaging est spécialisée dans la fourniture d'emballage souple, en petites et moyennes séries sur des supports très variés tels que le papier, les films et les complexes... Egalement fabricant français de sachets préformés personnalisés (sachet stand-up, sachets soufflets, sachets avec zip... en petites et moyennes séries. Notre métier est d'accompagner vos projets en emballage souple et d'adapter notre offre à vos produits et votre marché.

Nous sommes présents dans tous types de secteurs très différents tels que l'agroalimentaire, la cosmétique, l'industrie... Et sommes en constante veille sur les nouvelles méthodes de recyclage. Malengé Packaging apporte une solution à l'optimisation et la gestion des stocks de ses clients. Nous apportons aux emballages une constante réactualisation. Nous répondons aux contraintes actuelles suite à des modifications de législation.



ECI CONCEPT

Hall 6 | stand I110

Partenaire solutions emballage

ECI CONCEPT est importateur de machines d'emballage et nous vous accompagnons dans vos projets d'emballages alimentaires et non alimentaires. Nous vous proposons une gamme de machines pour toute mise sous film de vos produits en rétracté ou non rétracté, dans des applications manuelles, semi-automatiques, automatiques et robotisées.

Nous vous accompagnons également sur des projets d'emballages Flowpack, de banderolage et de toute machine spéciale, personnalisée et adaptée à votre activité. N'hésitez pas à nous rendre visite sur notre stand, toute notre équipe est à votre service.



SAICA PACK

Hall 6 | stand G110.H109

Emballages agro-alimentaires

Les clients participants au Concours de Design SAICA 2017 ont choisi 2 emballages agro-alimentaires : le 1^{er} prix revient au « Wrap star », emballage destiné à la promotion de bouteilles de bières, qui se monte rapidement pour former une étoile et ainsi donner une mise en avant attractive par son design mais aussi par son impression intérieure et extérieure. De dimensions adaptables, il peut s'appliquer à d'autres boissons telles que les

vins et champagnes et convient également très bien comme coffret cadeau. Le 3^e prix « Sturgeon », dédié à l'envoi de caviar en e-commerce, a été primé pour son système d'inviolabilité par feu vert et rouge en remplacement d'un packaging en polystyrène. En plus de permettre un contrôle à l'ouverture durant le transport, il assure par ailleurs une discrétion à l'envoi et un effet luxe à l'ouverture avec son impression intérieure.



CB EQUIPEMENTS

Hall 6 | stand G74.H73

Doseur volumétrique à poche

Grâce au doseur volumétrique à poche(DP),le dosage des produits difficiles comme les pâtes cuites, le riz cuit, les salades, les plats cuisinés (non pompables ou non dosables par peseuse associative) n'est plus un problème ! CB Equipements a développé une large gamme de DP permettant de répondre à vos besoins et de faire de vos projets une réussite : solutions mobiles, semi-auto ou auto, mono ou multi-pistes, avec une cadence pouvant aller jusqu'à 140 portions/min.

Nos DP préservent l'intégrité du produit et maintiennent l'homogénéité des mélanges. Ils sont faciles à piloter et à nettoyer. Les changements de formats sont rapides. CB Equipements propose également des lignes complètes de préparation de pizzas, sandwichs, salades, lasagnes, saucisses garnies mettant en œuvre la palette de nos savoir-faire : Dépilage • Dosage • Découpe US • Couverclage • Convoyage.



PACKINOV

Hall 6 | stand H58.I57

Machines de conditionnement

Présents depuis 20 ans sur le marché du conditionnement, PACKINOV s'appuie sur son expérience de plus de 1200 machines pour poursuivre son développement. PACKINOV présente en avant-première, sa nouvelle gamme de conditionneuses :

- La nouvelle RMD Eco®, en version 2018, plébiscitée depuis 10 ans par les artisans fermiers pour la production de yaourt.
- La RMD Nano, gagnante du TROPHEE DE L'INNOVATION CFIA en 2016, revient avec des performances inégalées :

3600 pots/h sur 1 seule piste !

- La LIGNE SEAUX avec une autonomie de chargement de 1h30.

Et les solutions sur mesure pour les industriels de l'agroalimentaire, de la cosmétique, de la pharmacie et de la chimie. Ainsi que plus de 100 références d'opercules prédécoupés en aluminium, PET, personnalisables... dosage – thermoscellage – conditionnement automatique – opercules – made in france.



**SOLUTIONS
MECATRONIQUES
& MOTION CONTROL
POUR MACHINES & PROCESS
INDUSTRIE 4.0**

Apprenez
à automatiser
votre intelligence
du mouvement.

HALL 6 - stand D100

Participez aux 1^{ères} MASTER CLASS de l'Industrie 4.0

Conférences et formations techniques Mécatronique et Motion Control

Tous les jours, retrouvez les thématiques suivantes:

- Dites «Stop» aux arrêts de production grâce aux entraînements directs.
- Les Steppers contre-attaquent et challengent le pilotage brushless.
- Les apports des automates pour l'industrie du packaging 4.0.
- L'efficacité des vérins électriques dans les applications du packaging.
- L'optimisation des performances de vos machines grâce à vos drivers moteurs.



Où? Stand MDP Hall 6 - D100 (entrée gratuite - nombre de places limité)

Quand ? mardi 21 - mercredi 22 et jeudi 23 novembre 2017

Renseignements et inscriptions : www.mdp.fr/cfia
contact@mdp.fr - 04 72 01 83 00



CARPENTER

Hall 6 | stand H114

Producteur et Transformateur

Fabricant de mousses polyuréthanes et transformateur de tout produit cellulaire, fibreux et complexes associés.

Nos domaines d'Application :
 INDUSTRIE (filtration, insonorisation, joints...)
 TRANSPORT : Aéronautique, Automobile, Ferroviaire, Maritime.
 EMBALLAGE : calage et protection.

SPORT, LOISIRS, PLEIN AIR : articles de sports, tapis de réception...
 PROTECTION ET SÉCURITÉ (EPI) : Autres équipement de protection.
 MÉDICAL, SANTÉ, BEAUTÉ : Cosmétique, Equipements hospitaliers...



CENPAC

Hall 6 | stand F52.G51

CENPAC : Expert en emballages

Avec plus de 4 000 références produits en stock disponibles en 24/72h, un service machines intégré, une équipe dédiée pour vos produits sur-mesure/personnalisés, CENPAC

est le partenaire idéal pour vous apporter la solution la plus adaptée à vos besoins d'emballages.

VOTRE BADGE GRATUIT sur

www.europack-euromanut-cfia.com



ULMA PACKAGING

Hall 6 | stand F30.G29

VTC 840

Ulma dédie cette nouvelle édition au conditionnement des fromages.

Des solutions d'emballages innovantes sur ensacheuse Flow Pack et sur Thermoformeuse sont exposés L'ensacheuse Verticale VTC 840 fait du buzz...

La VTC 840 a été équipée d'un système breveté d'aspiration Venturi pour contrôler l'air résiduel dans le sachet, sans perte de cadence. Le système a

été reconnu par l'ensemble de la profession, comme la plus importante innovation de ces dernières années. À découvrir au salon.

Ulma, mondialement reconnu pour ses solutions d'emballage high-tech, conçoit et fabrique des Thermoformeuses pour l'industrie agroalimentaire et le dispositif médical. Profitez du salon pour découvrir les dernières innovations de la gamme TFS.



SODIMA

Hall 6 | stand I79

Spécialiste matériel emballage

Sodima, spécialisé dans la reconstruction à neuf de ligne d'emballage, nous proposons une gamme complète d'Operculeuses, Thermoformeuses, Peseuses associatives, Ensacheuses verticales et horizontales. Tout pour une ligne allant de l'alimentation automatique jusqu'à la fin de ligne.

Distributeur, la société Sodima représente la Velteko qui propose une large gamme d'Ensacheuses. Nous représentons également Tecnovac qui propose quant à elle une large gamme de machines sous vide, Operculeuses et Thermoformeuses.



STTP EMBALLAGE

Hall 6 | stand H62

Capturer l'essentiel

Depuis 1963, STTP Emballage est le spécialiste du film packaging. Reconnus sur le secteur de l'industrie agroalimentaire, ils accompagnent vos projets de leur définition à leur livraison. Vous maîtrisez le contenu, ils s'occupent du contenant. Alliant maturité et modernité, STTP est le partenaire idéal pour créer l'emballage optimal : Le mettre en valeur grâce à leur savoir-faire en FLEVO HD jusqu'à 9 couleurs et laize 1300 mm, complexage, découpe

et vernis de finition. Le protéger par l'utilisation de matériaux adaptés (OPP/PE/PET/OPP enduits/OPP métallisés...) pour obtenir des films à haute valeur ajoutée. Le garantir grâce à leur certification BRC PACKAGING, référence mondiale dont le cahier des charges est l'un des plus exigeants en matière de sécurité sanitaire, traçabilité et qualité des emballages destinés aux industries agroalimentaires.



SOUSSANA BY DAT-SCHAUB FRANCE

Hall 6 | stand F34

Films adaptés à toute cuisson

DAT-Schaub France propose des solutions adaptées aux cuissons sous-vide basse température (<100°C)(1), aux cuissons sous-vide à des températures entre 100 et 120°C (2) et à des cuissons au four jusqu'à 200°C(3). Ces solutions sont proposées aussi en fonction de l'équipement du client. Nous offrons ainsi : Une gamme de sachets pré-soudés 3 côtés pour le sous-vide et une gamme de sacs rétractables pour la cuisson sous vide. Une gamme de films PAPE

multicouches et de films rigides. Une gamme de sachets PAPE (PE HD) résistants jusqu'à 115°C et de sachets PAPP résistants à 121°C. Des films d'opercule sur barquette PP ou PEHD ou CPET en pelable ou en soudable résistants jusqu'à 120°C. Des films PAPP de thermoformage souples et des films XPP EVOH PP semi-rigides résistants à 120°C. Une gamme de sachets papillotes en PET et son lien. Une gamme de sachets PAPP résistants à 210°.

ETiCONCEPT
L'Etiquetage Expert

5 Métiers et Services

1 FABRICATION DE SYSTÈMES D'ÉTIQUETAGE
Conception & Fabrication de systèmes d'impression/pose

2 EDITION DE SOLUTIONS LOGICIELLES

Ingénierie en logiciel d'étiquetage
Automatisation, Centralisation et Sécurisation de l'impression

3 INTÉGRATION

Conseils & Gestion de projets
Matériels d'identification
Installation, Tests & Validation
Formation

4 APRÈS-VENTE
Hotline
Réparation
Contrat de maintenance
Garantie constructeur renforcée

5 FABRICATION DE CONSOMMABLES
Fabrication de tous types d'étiquettes industrielles
Tags RFID
Rubans transfert thermique

Tel : + 33 (0)1 69 28 00 23
9, Avenue du Canada - BP 9
91941 Les Ulis Courtabouf cedex - France

www.eticoncept.com

EUROPACK EUROMANUT CFIA
21-22-23 NOV. 2017
HALL 6. EUROEXPO LYON

Stand E60-F59

stand E60-F59



EMIN LEYDIER

Hall 6 | stand E38.D37

Emballage navette pour du fil

Cet emballage a été spécialement conçu pour une start-up Grenobloise spécialisée dans l'électronique pour le conditionnement de fils textiles dotés de puces électroniques RFID. Il répond au besoin principal du client qui souhaitait une solution permettant de protéger ses produits qui naviguent entre deux lieux de fabrication séparés de plus de 200 kms. L'emballage contient deux sortes différentes de bobines. L'une, chargée du fil, est

maintenue en suspension grâce aux croisillons intégrés à la conception. Ainsi, les fils des bobines ne sont pas en contact direct avec le carton, une autre demande du client. L'autre bobine, vide, est fixée sans flottement et calée par un retour à l'extrémité des croisillons. Son plus : une ouverture et fermeture facile, sans adhésifs, livré monté et capable d'assurer 6 rotations. Un packaging adapté au transport de produits sensibles !



QUEST PACK

Hall 6 | stand E52.F51

La solution à vos emballages souples

Films souples neutres, imprimés (flexo, héliographe, offset), perforés, complexés, découpés pour les industries alimentaires et non alimentaires. Depuis 25 ans notre équipe imprime et découpe une gamme de films d'emballage adaptés aux marchés de l'agro-alimentaire et aux produits conditionnés pour la grande distribution. Pour répondre à la diversité des exigences techniques de nos clients, nous proposons des monofilms et leurs complexes permettant de combiner

les propriétés nécessaires à l'atteinte de vos objectifs : étanchéité, soudabilité, propriétés mécaniques, optiques... Nous produisons principalement des bobines destinées au conditionnement automatique. De plus, deux procédés d'impression permettent des réalisations jusqu'à huit couleurs : la flexographie et l'héliographe. En complément, nos productions peuvent être façonnées en sacs, sachets ou formats.



EST PACK

Hall 6 | stand E52.F51

Solutions techniques emballage

Films souples neutres, imprimés (flexo, héliographe, offset), perforés, complexés, découpés pour les industries alimentaires et non alimentaires. Créée en 2005, STPACKAGING est une entreprise spécialisée dans la production de solutions techniques dans le domaine de l'emballage flexible neutre et imprimé. Nos produits sont destinés aux marchés de l'agroalimentaire et autres grands secteurs d'activité. Nous maîtrisons une

large variété de supports aux caractéristiques multiples. Protection thermique, inviolabilité, étanchéité, résistance aux UV, barrière aux arômes, effet mat/brillant/relief/métallique, groupage promotionnel... Nous trouvons et réalisons pour vous une solution d'emballage personnalisée, adaptée aux modes de conditionnement, de consommation, de distribution et d'étalage, de votre produit, qu'il soit alimentaire ou non.



ETPACK SPRINTER - GROUPE EMBALLAGE TECHNOLOGIES

Hall 6 | stand E52.F51 ET E48.F47

La solution à vos emballages carton

Machines de conditionnement fin de ligne pour mise en étui, fourreaux, encaisseuses pour carton wrap, trottoir et plateau. ETPACK SPRINTER, la solution à vos emballages carton ! Implantée à Quimper au cœur de la première région française pour l'industrie agro-alimentaire. Emballage Technologies a été créée en 1989 à Quimper. Au départ l'entreprise est spécialisée dans l'automatisation de lignes pour l'industrie de la biscuiterie,

puis au fil des années elle s'est spécialisée dans la conception et la commercialisation de machines de conditionnement pour les emballages en carton compact et ondulé, complétées par des alimentations et des solutions robotisées. Toutes les machines sont assemblées et mises au point dans l'usine de Quimper et l'entreprise travaille avec un réseau de partenaires sous-traitants et de fournisseurs locaux.



GEO PROJECT INDUSTRIES

Hall 6 | stand 176

Robotique et synergies

L'année passée a été pleine d'innovation, élargissant la gamme de solutions automatiques aux équipements de fin de ligne, compris: encartonneuses, l'utilisation de la manipulation robotique en série; Les robots delta et les systèmes robotiques à deux axes. L'adoption de la modularité de la solution permet de concevoir la ligne de production en fonction des besoins du client. GPI offre de nouvelles lignes de manutention pour les pâtes

et les produits frais, adaptées à toutes les applications similaires. L'intégration de ces solutions avec des systèmes de pasteurisation, des refroidisseurs et des lignes d'emballage primaire, complète la gamme de nos produits pour offrir à nos clients une totale automatisation. Les fortes synergies établies pour ça permettent à nos clients d'obtenir le meilleur rendement des investissements vers la meilleure solution opérationnelle.



IMANPACK PACKAGING & ECO SOLUTIONS

Hall 6 | stand G42.H41

Nouvelle Micropack Pro

Nouvelle machine de conditionnement horizontale rotative : grande polyvalence et adaptabilité à tous les secteurs industriels. Micropac, une des machines Imanpack ayant eu le plus de succès, s'améliore dans la version Micropack Pro, avec un nouveau design et une nouvelle motorisation à trois axes. Les mêmes polyvalence, fiabilité et facilité d'utilisation avec un nouveau look qui englobe efficacité et prestations élevées: un design

amélioré, sobre et fonctionnel, mais aussi des motorisations brushless nouvelles et efficaces. La nouvelle MICROPACK PRO peut être fournie avec des barres chaudes thermo-soudantes ou avec des rubans pour film en polyéthylène. Elle est adaptée pour conditionner une vaste gamme de produits solides : allant du consommable aux kits, en passant par le secteur alimentaire et celui du plastique. Micropack Pro un nouveau design fonctionnel, la qualité la plus élevée.



Emballer intelligemment LES PLATS PRÉPARÉS.

FOOD

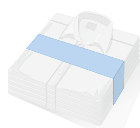
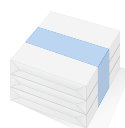
GRAPHICS

LOGISTICS

MANUFACTURING

MERCHANDISING

PHARMA



ATS-Tanner France S.a.r.l | FR-74166 Saint Julien en Genevois Cedex | Phone +33 4 50 94 12 21 | ats-tanner.fr





LABORATOIRE SCIENCE ET NATURE

Une maîtrise complète de la fleur au flacon



www.odyssee-nature.fr

ÉCOLOGIE ET DÉVELOPPEMENT DURABLE : UN CONCEPT VISIONNAIRE EN 1972

Le laboratoire Science et Nature basé à Nueil-les-Aubiers dans les Deux-Sèvres, est spécialisé dans la fabrication et la vente à domicile de produits écologiques et biologiques. C'est ici, au sein d'une ancienne grange familiale, que l'entreprise a su développer avec talent un outil industriel de pointe pour l'élaboration de produits cosmétiques et d'entretien. À l'origine de cette création, une conviction forte pour Gilles et Marie-Thérèse Guilbaud-Body : la nature est riche de ressources et permet de concevoir des produits aussi efficace et moins impactant sur l'environnement que des produits conventionnels. Ils développent alors des produits écologiques hautement concentrés et biodégradables... il fallait oser miser dès 1972 sur ce

concept pionnier ! « À l'époque, les magasins n'étaient pas vraiment intéressés par le sens de notre démarche, trop visionnaire par rapport aux circuits de distribution classiques, et donc davantage adaptée à la vente à domicile. Ainsi, il était possible d'expliquer notre action, prendre le temps de dire pourquoi les produits étaient bio et comment les utiliser... » explique Olivier Guilbaud qui, avec son frère Antoine, poursuit aujourd'hui l'aventure familiale. La gamme de produits se développe et en 1981 le site d'Orléans déménage à Nueil-les-Aubiers, sur l'ancienne exploitation agricole familiale. « Cela nous a permis en quittant la ville pour la campagne, d'avoir davantage d'espace, de bâtiments, pour pouvoir fabriquer, mais aussi mettre en œuvre des zones de cultures. Nous avons rapidement démarré la production pour nos produits Body Nature® et d'autres marques historiques de la bio (comme par exemple La Vie Claire) ». En 2006, Olivier (diplômé de

l'Ecole Supérieure de Commerce de Nantes) alors dans le secteur industriel et la fonction financière, et Antoine ingénieur chimiste (diplômé de l'IAE - Institut d'Administration des Entreprises), reprennent le flambeau dans le cadre d'une succession familiale. « Nous sommes arrivés en mai 2006 dans une entreprise qui clôturait un CA de 4 M€, avec 35 personnes au siège social et 250 conseillers(ères) distributeurs(trices). » Il y avait une volonté des parents de transmettre aux enfants et celle des enfants de suivre l'aventure en conservant ce qui a fait les forces de l'entreprise. Et il faut reconnaître que c'est un succès, puisque le site compte maintenant 180 salariés, représente 15 000 m² de bâtiments sur un site de 23Ha correspondant à la surface de la ferme historique. Il atteint même aujourd'hui 144 Ha au total, composés de surfaces prairiales avec des animaux entretenant certaines zones, du miscanthus (un roseau qui pousse sur 35 Ha), de la vigne sur 8Ha, et des cultures de plantes (rose, calendula, pimprenelle, sauge, guimauve...) sur un demi hectare. Elles sont utilisées à la fois pour l'autonomie énergétique de l'exploitation, pour une capacité d'approvisionnement en matières premières actives locales et surtout biodynamiques. C'est aussi une façon de maîtriser le cycle complet, de la fleur au flacon !

LE « MADE IN FRANCE » EN COSMÉTIQUE RECONNU À L'INTERNATIONAL

Le CA aujourd'hui atteint 28 M€, avec quatre domaines d'activités stratégiques différents : Body Nature® la marque historique diffusée avec les 1350 conseillers(ères) de vente à domicile, sur les gammes entretien, cosmétique et bien-être. Il s'agit d'une conception exclusive de produits très riches, concentrés qui ont besoin d'explications et reconnus comme des produits de qualité. « Notre travail est d'anticiper et d'expliquer pour accompagner nos produits, d'orienter les marques aussi selon les évolutions du marché. Nos conseillers(ères) accompagnent cette mission en répondant aux interrogations des



Olivier Guilbaud, président du Laboratoire Science et Nature.

clients ». La force de l'entreprise, c'est justement de maîtriser le process de A à Z, pour pouvoir faire passer des messages. « Nous passons du cross canal couplé à la vente web puisque nous avons une boutique en ligne sur notre site Internet. Les deux sont complémentaires. Nous avons également des ventes ici, sur le site... c'est d'ailleurs la seule boutique de vente au monde ! » souligne Olivier. Le deuxième domaine d'activités est la gamme personnalisée (GP) qui est de la fabrication à façon pour d'autres marques, en mettant à disposition un savoir-faire de formulation, fabrication, conditionnement, logistique, marketing, réglementaire... certains produits sont des MDD. « Nous travaillons uniquement sur des produits naturels ou certifiés écologiques, qui correspondent à l'ADN de l'entreprise. Nous sommes présents chez les principaux acteurs français bio (Biocoop, Naturalia, La vie Claire, etc). C'est une activité qui a commencé à s'exporter en Europe, aux Etats-Unis et en Asie. Le « Made in France » en cosmétique est reconnu, avec un niveau d'exigence tel que c'est un gage de sérieux et de confiance qui nous sert à l'export. » C'est un secteur qui évolue très vite, d'où l'importance de poursuivre les développements en maintenant cette qualité dans les produits, d'avoir des capacités d'investissements industriels conséquents et un outil performant... La logique étant de compléter leur activité (en marques propres) avec le DAS (Domaine d'activité

« Le « Made in France » en cosmétique est reconnu, avec un niveau d'exigence tel que c'est un gage de sérieux et de confiance qui nous sert à l'export. »



Sur le site, les différents bâtiments dédiés avec les activités de l'entreprise : production, laboratoires, R&D et qualité, logistique, stockage, administration, plantations diverses (vignes, chênes, peupliers, frênes, acacias, pins...), ruches à partir desquelles les produits « maison » sont fabriqués...

Les bâtiments sont conçus suivant de principes bioclimatiques. Des bâtiments comme Cyprès possèdent des panneaux photovoltaïques au Sud, avec la lumière naturelle au Nord.



Body Nature fait appel à des producteurs sélectionnés de façon rigoureuse, la PME cultive aussi sur 34 hectares différentes variétés de plantes dont sont extraits les principes actifs pour la composition de ses cosmétiques (roses, lys, calendulas et 5 Ha de vigne rouge).

Stratégique) GP qui apporte une puissance d'achat et de développement. Pour le DAS GP, les chefs de produits échangent avec le client pour définir le cahier des charges. L'entreprise apporte aussi son expertise, est force de proposition, et peut offrir un service complet à la carte, « nous sommes la plupart du temps en full service ! » Prosens®, la troisième

activité liée à l'hygiène professionnelle, concerne les collectivités, les sociétés de nettoyage et l'industrie. L'entreprise travaille en BtoB avec un public de distributeurs (PLG, Argos, etc.), pour des solutions techniques d'entretien de locaux, de bâtiments, et des produits spécifiques en termes de consommables. « Nous avons par exemple mis au point un produit innovant avec une entreprise locale de menuiserie industrielle. Il s'agit d'un solvant végétal naturel qui remplace le pétrochimique ». Enfin, la quatrième activité, Centifolia, représente une marque de cosmétique existant depuis 1983, distribuée dans les magasins spécialisés bio, via Internet et à l'export dans 25 pays (UE et grand export). Elle répond au principe de la cosmébotanique, qui va chercher des actifs très particuliers développés par certaines plantes pour les mettre à disposition des utilisateurs. « Par exemple, nous avons lancé une gamme anti âge qui utilise un extrait de dattes. Le dattier du désert a su développer des capacités de résistance extraordinaires par rapport à la sécheresse que nous utilisons dans les cosmétiques www ». Les ingrédients utilisés sont 100% naturels et bio-

logiques. L'entreprise travaille en permanence sur une centaine de développements produits, « sachant qu'en plus les équipes œuvrent actuellement sur 300 projets d'amélioration. » Lesancements se font aussi au gré des demandes clients.

LA PROMESSE DES ACTIFS MARINS ET LES ÉVOLUTIONS DU MARCHÉ

Il existe aujourd'hui une tendance forte : les actifs marins ont le vent en poupe et représentent une source d'innovation prometteuse. « Nous sommes très fiers d'avoir lancé une gamme Guérande Cosmétique, une jeune pousse qui a été lancée fin 2016, en coopération avec les Salines de Guérande. » On mise sur les actifs marins et en particulier les eaux mères. Celles-ci représentent les eaux des derniers bassins d'évaporation des salines très chargées en oligoéléments et principes actifs. Pour la petite histoire, le biologiste français René Quinton avait mis en évidence les similitudes des eaux mères avec la composition du plasma sanguin dès 1897. On nomme d'ailleurs « Plasma de Quinton » l'eau de mer stérilisée et ramenée à la concentration moléculaire du plasma humain par dilution avec de l'eau distillée. « Ces eaux mères sont la base de la gamme cosmétique, et permettent de véhiculer les actifs rapidement et une efficacité extraordinaire, sur le principe osmotique » souligne Olivier.

L'activité a beaucoup évolué ces dernières années, notamment en raison des règlements cosmétiques européens entrés en vigueur depuis juillet 2013. Ceux-ci ont contraint les acteurs du secteur à des mises à niveau importantes en termes de process industriel et documentaires. Dans l'industrie cosmétique, cela s'est traduit par des barrières à l'entrée et des investissements importants occasionnant des regroupements d'entreprises, des rachats, des arrêts... « Nous avons anticipé en investissant dès 2010 dans un laboratoire flambant neuf, "Cyprès" (chaque bâtiment sur le site porte le nom d'un végétal). Sur 5 000 m² sont regroupés les activités R&D, la fabrication, le conditionnement et la logistique ». Celui-ci a été conçu avec la contrainte



Le site dispose d'une autonomie énergétique en recourant à des sources d'énergie d'origine renouvelable : la chaudières biomasse chauffe 14 500 m² de locaux mais aussi l'eau de process de fabrication toute l'année. Elle s'adapte aux besoins grâce à des automates, avec le bois disponible sur le domaine, 35 ha de Miscanthus (herbe à éléphant) ont été plantés et utilisés comme biocombustible ; L'éolienne de 11 mètres d'envergure a une capacité de production d'énergie de 7 000 kWh ; Les bâtiments ont 1590 m² de panneaux solaires. Actuellement, le laboratoire utilise des énergies renouvelables à 75 % pour son activité globale et est auto-suffisant à hauteur de 25 % pour ses consommations énergétiques.

du règlement européen, et notamment les BPF (bonnes pratiques de fabrication) cosmétiques. Le laboratoire répond à une demande de capacitaire, de productivité par rapport aux anciens locaux, et réglementaire. Le bâtiment de type HQE a une intention très forte portée à l'environnement de production et au choix constructif : isolation par l'extérieur, chauffage biomasse, terrain stabilisé avec le substrat local argile/ciment... autant d'éléments qui en font à l'époque un concept écologique unique en son genre.

DES AXES DE DÉVELOPPEMENT MULTIPLES

L'activité de vente à domicile se développe régulièrement. « *Nous avons recruté 423 conseillers(ères) distributeurs(trices) en 2016 avec un turn over naturel de 10 %, ce qui est très faible dans la profession puisque nous sommes dans une logique qualitative.* » L'axe de développement est le recrutement, avec pour objectif 3 000 conseillers(ères) à l'horizon 2020. Celui-ci s'effectue essentiellement via le bouche à oreilles physique mais aussi digital avec les réseaux sociaux, et les recommandations des personnels existants. « *Certaines zones comme le Nord et l'Est de la France où nous sommes paradoxalement très peu présents, sont des terreaux de vente à domicile très importants qui représentent des axes de développement très forts.* ». Les nouvelles recrues suivent une formation initiale, qui se décline ensuite tous les mois, car nous sommes sur un marché qui évolue constamment. Les nouvelles conseillers(ères) distributeurs(trices) recruté(e)s chaque année viennent de toute la France pour vivre sur le site des journées découvertes. C'est l'occasion de découvrir concrètement ce qui a été expliqué et visionné par vidéo. Verra-t-on un jour l'implantation de boutiques physiques « Body Nature » réparties sur le territoire ? « *Nous restons sur la vente à domicile. Par contre, pourquoi pas des implantations pour expliquer qui nous sommes et notre activité, dans une logique de représentation locale et non de vente, un lieu qui soit davantage une agence qu'un commerce et en même temps un point d'ancrage pour des formations...* ». Concernant d'autres axes de croissance « *nous ne prévoyons pas spécialement de croissance externe en termes de rachats mais nous serons opportunistes sur ce sujet, ...* » précise le dirigeant.

LA FEUILLE DE ROUTE POUR LES QUATRE ACTIVITÉS

Pour GP, l'axe de développement est d'accompagner de façon plus importante une part de l'activité à l'export et sur de nouveaux circuits de distribution spécialisés, en parfumerie, pharmacie, ... Pour Centifolia, comme pour Prosens®, la volonté de l'entreprise est de doubler le chiffre d'affaires et d'être reconnue comme un acteur incontournable du marché, en améliorant les flux et le process

de fabrication pour être plus compétitifs. Dans la logique de cette stratégie, Science et Nature a réalisé une refonte graphique de ses marques, qui sera effective d'ici début 2018. « *Nos produits innovants sont plébiscités notamment par l'observatoire des cosmétiques qui a reconnu les crèmes de jour et de nuit, anti-âge, numéro un dans leur catégorie. Nous pouvons être fiers des produits que nous proposons !* »

Ce qui guide les choix de l'entreprise au quotidien, c'est la nature et le respect de l'environnement. Soucieuse de conserver ce cap, elle a développé une charte, « Au-delà du bio », qui vise à proposer des produits certifiés naturels sur un site HQE. En 2010, Jean-louis Etienne accepte d'être le parrain lors de l'inauguration du nouveau bâtiment HQE, vient visiter le domaine et y voit un « pôle bio » en laissant une jolie signature : « Pôle Nord en 86, Pôle Sud en 89, et Pôle Bio en 2010 ! » Toujours dans cette même démarche respectueuse de l'environnement, le laboratoire opte pour une autonomie énergétique en ayant recours à des sources d'énergie d'origine renouvelable. Un axe de développement cible justement la notion de conscience écologique, qui vise à avoir conscience de notre impact sur la terre. Cela se traduit concrètement en soutenant des associations qui œuvrent pour le respect de l'environnement et la diversité, mais aussi en menant des actions sur le terrain pour communiquer, informer sur les bonnes pratiques... Des solutions existent, sont mises en œuvre, et tant d'autres sont encore à imaginer ! L'un des fondements est de laisser une planète en bonne santé aux générations futures.

Science et Nature souhaite se différencier aussi par l'innovation, en proposant de nouveaux produits à marques et développer davantage l'export. La partie R&D concentre l'élaboration de nouveaux produits, l'amélioration de l'existant, la recherche de conformité liée au cahier des charges exigeant sur le plan écologique (le cahier des charges évolue constamment, pour toujours plus de naturalité. Cela impose de maintenir le niveau pour anticiper et faire évoluer les produits au niveau de la qualité et la traçabilité, avec des contrôles de la matière première et durant le process de fabrication, jusqu'au produit fini. « *Par rapport à l'aspect réglementaire, il est essentiel de tenir compte des contraintes spécifiques à chaque marché, car nous sommes présents sur des segments et des univers différents.* »

Dans l'objectif d'amélioration continue, l'entreprise investit dans son outil de production. Depuis 2006, en moyenne plus d'un million d'euros a été investi chaque année. L'usine est dotée d'une capacité de production importante et extrêmement flexible, avec 13 lignes de conditionnement. Le travail à façon peut s'effectuer avec des types et contenances de conditionnements variés : tube, flacon, airless, Bag In Box, aérosol... Le site a connu une vague d'investissements assez importante

1972

Création. Implantation aujourd'hui à Nueil-les-Aubiers (79 - Poitou Charentes)

28

Millions d'Euros de CA

180

salariés au siège social + 1350 Conseillers(ères) Distributeurs(trices). L'atelier de production compte 40 personnes

LE LABORATOIRE CONÇOIT, FABRIQUE, ET DISTRIBUE SES PRODUITS : cosmétiques écologiques et biologique en vente en ligne et en distribution spécialisée bio, produits d'entretien écologiques pour les professionnels (industries, collectivités, sociétés de nettoyage), cosmétiques en distribution spécialisée bio et sur le web, Centifolia présent à l'export en Asie, au Moyen-Orient et en Europe





UN SITE QUI RÉPOND AUX NORMES HQE (HAUTE QUALITÉ ENVIRONNEMENTALE)

- Référentiels écologiques et biologiques Ecocert, Cosmebio, Cosmos
- Le Laboratoire Body Nature® développe une Charte Au-delà du bio®
- Photovoltaïque, éolienne ou biomasse, l'entreprise fait appel à des sources d'énergies renouvelables pour chauffer les bâtiments. En faisant ce choix « vert », 689 tonnes de CO₂ sont économisées chaque année
- **2** chaudières biomasse de 250 et 750 kW permettent de chauffer 14 500 m² de locaux. Le combustible utilisé est issu des bois disponibles sur le domaine mais également de cultures spécifiques (Taillis à Très Courtes Rotations) basées sur des essences locales (frênes, acacias)
- **35 ha** de Miscanthus (herbe à éléphant) ont été plantés sur le domaine, utilisés comme biocombustible
- **1** centrale photovoltaïque au sol (80 m² de panneaux cristallins)
- **1** centrale photovoltaïque en toiture (1190 m²)
- **90 m²** de panneaux solaires thermiques pour chauffer l'eau de process
- **48 m²** de panneaux solaires photovoltaïques sur le parking de l'entreprise
- Une éolienne de **11 mètres** d'envergure installée en 2008 avec une capacité de production d'énergie de 7 000 kWh
- Les eaux usées sont transformées par une station de phyto-épuración



Le bâtiment « Fougères » accueille toutes les fonctions supports. Le bâtiment « Sequoia » (anciens locaux historiques) est un lieu d'accueil pour les visites. « Ginko » accueille les bureaux dédiés à l'administratif. « Cyprès » (ici en photo), abrite le bâtiment R&D production, complété par « Acacia », un espace dédié au stockage et préparation des commandes (picking)..

ces cinq dernières années avec en 2010 l'installation du bâtiment (Cyprès) et des équipements industriels pour 8M€. 1,3M€ a été nécessaire en 2016 pour équiper l'atelier cosmétique de deux mélangeurs crèmes pour une meilleure capacité de fabrication d'émulsions, avec une centrale de traitement de l'eau. « Nous allons également avoir un robot de palettisation et différents outillage sur les lignes de conditionnement. Nous misons aussi sur un équipement informatique conséquent dédié à la préparation des commandes et la gestion d'entrepôt pour environ 1M€... » L'entreprise est également équipée d'une station d'épuration autonome et écologique La phyto-épuración (à l'aide de bassins plantés de roseaux) pour 1,3 M€. L'automatisation d'encaissage de fin de ligne est prévue dans les prochains mois. Cette évolution de l'outil vise à la fois une optimisation de coûts et la résolution de la problématique des TMS. « Nous sommes dans une logique industrielle permanente, mais aussi de distribution, avec tous les flux logistiques en termes de gestion de commandes et des expéditions. Il s'agit parallèlement d'une logique commerciale qui passe par des outils digitaux web et extranet, de commandes... il faut être présent sur ces trois maillons ! »

LE CLIENT, PLUS QUE JAMAIS CONSOMM'ACTEUR

Pour Olivier Guilbaud, nous sommes aujourd'hui dans une évolution de marché établi. « Celui-ci

devrait évoluer de façon positive car il y aura de plus en plus de produits naturels et écologiques sur le marché. Cette évolution s'accompagne d'une prise de conscience des consommateurs pour qui, certains produits naturels ou bio peuvent aussi être de mauvaise qualité, exactement comme ce qui existe dans l'univers du conventionnel ! Nous arrivons à un stade où les marques feront la différence, parce qu'il y a un sérieux, une caution, un historique... elles sauront considérer le consommateur comme un client pérenne. » Le marché devrait se stabiliser et se reconcentrer toujours davantage sur du qualitatif. Le concept RSE est actuellement en train d'infuser partout y compris dans les grands groupes « cela devient la norme, et c'est tant mieux. La différenciation se situera donc ailleurs et je crois fermement en la relation client, l'interaction avec le consommateur, les parties prenantes... » Les entreprises qui savent anticiper comprennent que les clients ont un pouvoir énorme, parce qu'ils consomment différemment. Ils se renseignent, fonctionnent sur un mode collaboratif. Le client cross canal est un caméléon et interagit au sein même de la stratégie d'entreprise et des évolutions produits,... « Pour Body Nature® où nous maîtrisons tout de A à Z, nous sommes complètement en interaction avec le client, en lui faisant par exemple choisir des parfums, différents types de produits.... Nous organisons des tests de nos gels douches, et le consommateur s'intègre complètement dans le processus de choix. Nous proposons alors le produit plébiscité ». Au-delà du marché de la cosmétique,



L'usine est dotée d'une capacité de production importante et extrêmement flexible, avec 13 lignes de conditionnement.

c'est tout ce monde de l'entreprise et des modes de consommation qui évoluent.

DÉCOUVRIR L'USINE AVEC LE TOURISME ÉCONOMIQUE

Le Laboratoire Science et Nature est signataire de la charte de la diversité, adhérent du Global Compact « *Nous nous ouvrons à nos clients, nos fournisseurs, nos partenaires, les structures associatives et scolaires...* ». Depuis quatre ans, l'entreprise a mis en place un nouveau concept en créant Odysée Nature® et développe le tourisme de découverte économique. Des panneaux de signalisation jalonnent le parcours de visite, permettant de découvrir l'envers du décor. Les visiteurs peuvent découvrir l'atelier de production à travers les baies d'observation. Succès sur toute la ligne. « *Nous l'avons professionnalisé et en 2016 avons eu plus de 4 000 visiteurs! Des associations et des comités d'entreprises viennent aussi découvrir le fonctionnement d'un laboratoire. Nous jouons la transparence en ouvrant les portes de l'entreprise. C'est aussi un moyen de fidéliser un consommateur qui a besoin de réassurance.* » Bon à savoir, le laboratoire Science et Nature (avec les produits à la marque Body Nature®) figure dans le Guide du Routard 2017 dédié aux visites d'entreprises françaises ! « *Nous avons une offre de visite par groupe (minimum 15 personnes) et une offre corporate séminaire avec des salles de réunion intégrant des éléments de confort que l'on peut retrouver n'importe où (WiFi, etc). Elles se démarquent grâce à un domaine unique en son genre et des ateliers thématiques qui peuvent cibler des sujets aussi divers que la biodiversité, des cuisines aux huiles essentielles, ou encore l'histoire du carton et son recyclage* », précise Olivier. Des ateliers riches et instructifs animés avec passion par des personnes du Laboratoire Science et Nature ou parfois des intervenants externes... Pour l'anecdote, il y a quatre ans l'entreprise a décidé d'inviter pour la première fois sur le site, les familles des salariés. « *Nous avons demandé à ce que les membres du personnel eux-mêmes organisent les visites et fassent les guides. Si l'idée de prime abord a séduit, ils ont cependant exprimé quelques hésitations par rapport aux connaissances que la visite guidée implique, comme certains aspects*

plus techniques, des données liées à certains marchés, métiers, services,... nous avons donc réalisé un script de visite et ça a très bien fonctionné! Ces visites guidées ont remporté un joli succès. Chez les salariés, nous sentons un fort sentiment d'appartenance. Lorsque l'on présente à sa famille son entreprise, on a envie d'être crédible, dans sa fonction mais aussi dans les autres secteurs et services. Cette démarche permet également d'acquérir une vision transversale. » Cela est révélateur des valeurs pérennes de l'entreprise, qui parallèlement à son expertise et la notion de partage, œuvre toujours dans un objectif d'amélioration continue.

N. Hennebique



L'entreprise a créé Odysée Nature®, un tourisme de découverte économique qui remporte un joli succès avec en 2016 plus de 4 000 visiteurs. Un espace dédié présente l'histoire de l'entreprise et explique sa démarche, une boutique de 80m² valorise les gammes de produits Body Nature®. L'objectif est aussi de promouvoir des produits issus de producteurs ou créateurs locaux dont les valeurs font écho à celles de l'entreprise. Un nouvel espace polyvalent, Mimosa, s'est ouvert en 2017. Ses différentes fonctions : mettre en situation les produits pour que les visiteurs puissent les tester à la fin de la visite, une salle de réunion pour des séminaires, cuisine et salle de bain pour y réaliser les animations thématiques.



Le laboratoire R&D.



La zone de stockage et de picking.



Manutention

Les exposants

• ACCU ENERGIE + PROTECT - CHOC	E13 ET F13	• HEUTE GMBH	A25	• PEPPERL + FUCHS	C23
• ACTILEV	A22	• IFMV	C22	• PI SYSTEM AUTOMATION	D7
• ALVEY SAMOVIE	E16.F15	• IGUS	C10	• PRODEX	G15
• AMBAFLEX SPIRAL SOLUTIONS	C4	• IMH	A14.B13	• PROMALYON	D20.E19
• APOLLO VTS	B9	• IMS	A16	• PRUD'HOMME TRANSMISSIONS	B28.C27
• AR RACKING	D4	• INGENITEC	B25	• QIMAROX	G28.H27
• A-SAFE	E13	• ITALFIL	F26.G25	• RAVAS	H28.I27
• ASTI	E3	• JONGE POERINK CONVEYORS	G20.H19	• RIBAWOOD	D3
• BAC LAND PACK / Q-PALL	B15	• KTR FRANCE	A24.B23	• SASSARO	C26.D25
• BALYO	H20.I19	• LANDOIS HYGIENE MANUTENTION	E20.F19	• SAVOYE	G15
• BAROU EQUIPEMENTS	D8	• LENZE	B26.C25	• SCHOELLER ALLIBERT	G26.H25
• BENNE SA	F14.G13	• LIFTOP	G16.H15	• SEITH FRANCE	H16.I15
• CORJON SAS	C16	• LUCAS ROBOTIC	A26	• SOVATECH TECHNOLOGIES AGRO-ALIMENTAIRE	D26.E25
• CRAEMER FRANCE	D16.E15	• MANULOC HYSTER	E9	• STILL	B10
• DOLAV	C26.D25	• MANUSYSTEMS	D7	• STILL	B16.C15
• EC2E ESK	I16	• MANUVIT	F16	• STORAX	C2
• ELECTROMAN	C20	• MARCEAU	F20.G19	• STOW	A27
• ELV ROULEAUX ET TAMBOURS MOTEURS	I14	• MARCELLI SAS / OLPICK.FR	D2	• SYSTEM	C26.D25
• ERGOPACK FRANCE	E26.F25	• MATADOR FRANCE	D10	• TAVIL IND, S.A.U	D28.E27
• FENWICK ROBOTICS	H20.I19	• MATREX SAS	I28	• TILT-IMPORT	G24
• FLETCHER EUROPEAN LTD	A23	• MDM	A28.B27	• TRAPO AG	A20
• FLEXLINK SYSTEMS SAS	H26.I25	• MECABAG SYSTEM	E18.F17	• TROAX	C8
• FRANCE FIL	D15	• MS METALSYSTEM	D19	• TVH	A10
• INTERNATIONAL		• MURTFELDT KUNSTOFFE	B28.C27	• UNIVERSAL ROBOTS	E26.F25
• GAMMA WOPLA	D14	• NEFAB RHONE ALPES	G23	• UTZ GROUP	B4
• GRIPTECH GMBH	G14.H13	• NOCHOK	E24.F23		
• HANEL SYSTEMES	B20.C19	• NORTPALET	H14.I13		
• HANGCHA FRANCE	E7	• OCA	B19		

Liste arrêtée au 15/09/2017

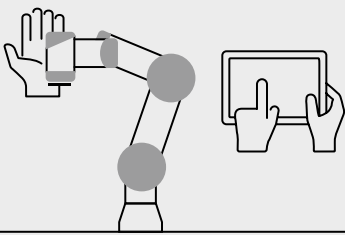
Venez découvrir les #Cobots
STAND E26 F25



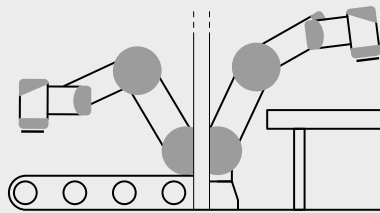
PLUG & PLAY



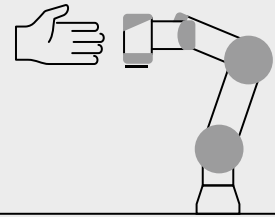
INSTALLATION RAPIDE



PROGRAMMATION FACILE



REDÉPLOIEMENT ADAPTABLE



COLLABORATIFS ET SANS RISQUE

Le futur est collaboratif

L'outil de production le plus flexible et ergonomique pour l'automatisation de tâches répétitives.

Construisons l'industrie du futur ensemble !

www.universal-robots.com/fr



UNIVERSAL ROBOTS



IFMV

Hall 6 | stand C22

En Vendée

L'IFMV est la seule école en France de formation aux métiers de la découpe industrielle des viandes (désossage, parage de volailles : poulet, canard, dinde, caille, bœuf, veau, porc, agneau...) On y forme tout public, de tout âge, et à tout moment de l'année. Nous sommes aussi habilités CARSAT pour les formations SST, PRAP et affûtage-affilage.

Nous offrons des dispositifs de formation variés (contrat de professionnalisation, congé individuel de formation, plan de formation, POEC...). Les périodes de formation vont de 175 à 455 h en fonction du niveau initial des stagiaires et des compétences à obtenir. Nous formons nos stagiaires à l'école mais aussi directement dans les entreprises et cela dans toute la France.



LIFTOP

Hall 6 | stand G16.H15

Manipulation ergonomique

Afin d'optimiser la productivité de l'entreprise tout en garantissant un confort de travail et une sécurité renforcée pour l'opérateur, Liftop développe une vaste gamme d'appareils de levage et d'aide à la manutention. Chariots, préhenseurs, tracteurs pousseurs, tables élévatrices, palans, transpalette... sont autant de produits proposés par l'entreprise qui a fait de la manutention ergonomique, sa spécialité. Des solutions de

manutention simples, efficaces et adaptées aux contraintes d'hygiène et de sécurité spécifiques, notamment pour les secteurs agroalimentaires et pharmaceutiques. Cette année, 3 nouvelles solutions viennent enrichir son savoir-faire : Une gamme de manipulateurs de fût, de nouveaux modèles de tracteurs pousseurs électriques et des solutions de manutention aérienne pour tous types de charges.



MURTFELDT KUNSTOFFE

Hall 6 | stand B28.C27

Matières plastiques no frix

Dans l'industrie apparaissent toutes sortes de problèmes qui ne peuvent être résolus qu'avec des matières non ferreuses. Le glissement de pièces mécaniques (chaînes - chariots) ou le déplacement d'éléments (bouteilles boîtes) ne peuvent se produire que sur des matériaux ayant un coefficient de frottement très faible. Dans de nombreux cas, les matériaux utilisés doivent résister aux produits chimiques et à l'humidité ambiante. Très souvent s'ajoutent à ces

problèmes d'autres problèmes liés à la température et à la chaleur (isolation - protection) comme à la conductivité électrique. La gamme NOFRIX de matières plastiques offre différentes solutions à ces problèmes. Résistance à l'humidité et l'absorption d'eau. Détectabilité dans les détecteurs de métaux. Traitement antibactérien. Contact alimentaire antistatique. Coefficient de frottement performant. Résistance aux charges élevées.



PROMALYON

Hall 6 | stand D20.E19

Palettisation robotisée

Depuis 25 ans, PROMALYON est un acteur reconnu dans l'automatisation des fins de lignes, notamment pour sa gamme de palettiseurs robotisés. Le PALBOX® (cellule palettisation dédiée à une ligne), le MULTIPAL®, (cellule de palettisation pour 2 à 4 lignes), ou le MAXIPAL® (cellule de palettisation au delà de 5 lignes), sont des solutions standardisées qui nous permettent de répondre à l'ensemble de vos projets d'automatisation. Cette gamme de palettiseurs est

complétée par une gamme de convoyeurs produits et une gamme de convoyeurs palettes. Nous intégrons également les fonctions cerclage, banderolage, étiquetage, traçabilité, contrôle pondéral... et assurons la supervision de l'ensemble grâce à notre logiciel MEASTRO PRODUCTIQUE® intégré à une Interface Homme-Machine, qui est très souvent en connexion avec votre ERP (pour faciliter vos lancements et vos arrêts d'OF par exemple).



FLEXLINK SYSTEMS SAS

Hall 6 | stand H26.I25

Robot collaboratif

La nouvelle cellule de palettisation de FlexLink est compacte, rapide à installer et facile à configurer. L'utilisation d'un robot collaboratif réduit l'empreinte au sol, plus de 50% de gain par rapport à une cellule de palettisation traditionnelle.

Le robot collaboratif s'utilise sans protection physique et les opérateurs peuvent travailler autour du robot en toute sécurité. La solution permet un processus en continu, l'opérateur pouvant facilement

décharger une palette sans arrêter le robot.

Le coût de fonctionnement est faible, grâce à une simple prise de 220V et sans arrivée d'air extérieur. Une pompe à vide est embarquée, rendant possible le déplacement de la cellule sans effort.

Le design a été réalisé avec des connexions rapides permettant une installation en quelques heures. Une application sur tablette permet de configurer les schémas de palettisation de manière intuitive.



FLETCHER EUROPEAN LTD

Hall 6 | stand A23

Stockage et manutention

Colin Fletcher a créé en 1994 cette entreprise qui portait alors le nom de RM Industries. En 1997, l'entreprise a été incorporée et Fletcher European Containers Lts est née. De petite envergure à ses débuts, la société est aujourd'hui l'un des plus grands producteurs indépendants de produits de manutention de matériaux au Royaume-Uni. Nous opérons dans de nombreux secteurs, mais c'est sans doute pour nos

célèbres gammes de poubelles et de conteneurs à code couleur destinées à l'industrie alimentaire que nous sommes les plus connus. Notre approche de la qualité n'étant jamais remise en question, ces produits représentent généralement souvent le premier choix de l'industrie alimentaire. Nous sommes accrédités ISO9001. Vous pouvez donc être sûrs d'acheter des produits de première qualité.



ACCU ENERGIE + / PROTECT CHOC

Hall 6 | stand E13.F13

Batteries industrielles / Barrières

ACCU ENERGIE +
Aménagement de salles et zones de charges : Accompagnement dans la création / rénovation de vos ateliers de charge en respectant les normes en vigueur. Conception de systèmes de changement de batteries ergonomiques et gestion avec système FIFO.
Services : contrat de maintenance personnalisés.
Batterie LITHIUM TRIATHLON, issue de 13 ans de recherche et développement et 11 d'expérience.

PROTECT CHOC
Revendeur homologué de A-Safe leader mondial de la barrière flexible.
La sécurité des piétons dans les usines et la logistique est une priorité. Ce système innovant est apprécié des grands groupes industriels :
• évite les accidents chariots / piétons.
• protège les infrastructures
• préserve les sols
• satisfait aux règles d'hygiène de l'industrie agro-alimentaire.



MANUSYSTEMS

Hall 6 | stand D7

Convoyeurs...

Manusystems est spécialisé dans la conception et la fabrication de tout type de convoyeurs et matériel de stockage dynamique. Nos équipements sont de grande qualité et s'adaptent parfaitement à tous les besoins en matière de manutention et de stockage.
Convoyeur de manutention charges légères :
• à rouleaux motorisés
• à rouleaux libres
• à bande
• à galets

Convoyeur de manutention palettes :
• à rouleaux motorisés
• à rouleaux libres

Stockage dynamique palette :
• ligne de stockage dynamique pour picking
• ligne de stockage dynamique LIFO ou FIFO



INGENITEC

Hall 6 | stand B25

Équilibreur de charge sensitif

Développé par INGENITEC, IN-LIFT® est un équilibreur de charges dernière génération, intelligent, sensitif et ergonomique. Contrôlé par un processeur, il est doté de composants techniques de pointe pour offrir des qualités de précision, rapidité et sécurité incomparables. Plus précis qu'un palan électrique et plus réactif qu'un palan pneumatique, IN-LIFT® permet de lever à une seule main des charges jusqu'à 600 kg, à une hauteur maximale de 3,5m et une vitesse pouvant

atteindre 40m/min. L'opérateur peut adapter et paramétrer sa vitesse d'approche. Un peson intégré permet de connaître en permanence le poids soulevé grâce à un affichage instantané sur l'écran de contrôle de la poignée sensitive. Un système de détection du poids de la charge protège l'utilisateur et l'équipement contre les surcharges. Une technologie anti-rebond assure la stabilité de la charge lorsque son poids varie.



STILL

Hall 6 | stand B10 et B16-C15

EXV et EXV-SF de STILL

Plus haut, plus vite, plus fort... Des gerbeurs qui redéfinissent les limites de la performance ! STILL a développé des gerbeurs polyvalents et extrêmement robustes : l'EXV 14-20 (à conducteur accompagnant) et l'EXV-SF 14-20 (à conducteur porté debout). Ces appareils se distinguent en terme de puissance et de précision, d'ergonomie et de compacité, de sécurité et de respect de l'environnement. Ils sont disponibles pour des capacités de 1400, 1600 et 2000 Kg.

L'EXV-SF possède une plateforme rabattable qui permet d'augmenter la vitesse de déplacement et de diminuer la fatigue de l'opérateur sur les longs transferts. Le timon de l'EXV possède des touches intuitives, accessibles d'une seule main sans changer de position. Adaptés aux droitiers comme aux gauchers, elles offrent une grande rapidité dans l'exécution des commandes.



LENZE

Hall 6 | stand B26.C25

Pourquoi une stratégie IoT ?

Réduire les temps d'arrêt des machines, augmenter la production, produire avec une meilleure qualité et économiser de l'énergie sont les 4 raisons majeures pour lesquelles, les fabricants de machines et leurs utilisateurs doivent implémenter une stratégie industrielle d'Internet of Things. Pour répondre à cette demande, Lenze propose une plate-forme sécurisée dans laquelle les données des machines peuvent être collectées et stockées.

Les données sont analysées et converties en indicateurs de performance et offrent ainsi une compréhension approfondie sur le fonctionnement des machines. Les avantages de cette solution par rapport à un système interne à l'entreprise sont multiples. Pas d'investissements dans un système informatique, pas de licences logicielles coûteuses et pas de maintenance. Autre avantage déterminant : aucune programmation individuelle complexe n'est nécessaire.



PEPPERL FUCHS

Hall 6 | stand C23

Scanner laser 2D R2000

Pepperl+Fuchs présente à EUROPACK-EUROMANUT sa nouvelle génération de scanner laser 2D R2000 avec vision panoramique à 360°. Bénéficiant de la télémétrie par impulsions (PRT, Pulse Ranging Technology), les scanners laser 2D R2000 délivrent des résultats de mesures fiables et ultra-précis (résolution angulaire jusqu'à 0,014°), pour de nombreux domaines d'applications. Avec 250 000 points de lecture par seconde, le scanner UHD

R2000 offre des performances optimales même sur de longues distances (30 m sur l'objet, 100m sur réflecteur). Sa fréquence de balayage rapide de 50 Hz en fait un télémètre performant, constituant la solution idéale pour les applications exigeantes, notamment pour la logistique, les convoyeurs industriels et le transport. Venez découvrir le puissant scanner 2D de la série R2000 sur notre stand.



IMH

Hall 6 | stand A14.B13

Chariots articulés IMH BENDI

Les chariots articulés Bendi se déclinent en 2 gammes de 12 modèles bien distincts de capacité allant de 1300 à 2500 kg et avec des hauteurs d'élévation de 4 à 12,5 mètres. 3 ou 4 roues, électriques ou thermiques, traction avant ou propulsion arrière, vous êtes assurés de trouver l'appareil qui correspond à vos besoins.

Leur articulation à 220° permet la manutention de palettes européennes dans des allées de 1800 mm. Pour évaluer les gains potentiels réalisables chez vous, contactez-nous.



HEUTE GMBH

Hall 6 | stand A25

Nettoyage de roues de chariots

ProfilGate est un dispositif breveté de nettoyage des roues de tous les engins de manutention. L'apport de saleté par les roues des véhicules dans les zones sensibles de production est très souvent sous-estimé. Ce système de nettoyage profilgate fonctionne sans source d'énergie et capte 90 % des impuretés (poussières, bois, cailloux, verres, métal..) transportées par les roues. Des bandes de brosses insérées dans des caillebotis en acier agissent

directement sur les surfaces à nettoyer (Cela va par exemple des petites roues des servantes du service de maintenance qui transportent parfois de la limaille de fer vers la production aux plus gros pneus des chariots de manutention qui circulent entre le local poubelle à l'extérieur et la production). L'idée est de capturer la saleté à la source en incrustant dans le sol directement ces échues de nettoyage de roues et semelles de chaussures.



DFLC
caisse palette
pliable



09 77 75 31 57
dolav.fr



LIGNE DE STOCKAGE ET DE DÉSTOCKAGE AUTOMATIQUE DE CAISSES PALETTES



05 49 64 05 49
systemconception.fr

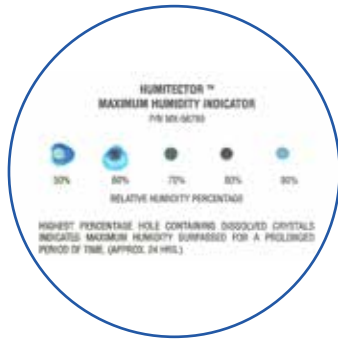


Tunnel de lavage
40 Années d'expérience
à votre service



05 46 07 21 44
sassaro.fr

Rencontrons-nous Hall 6 – Stand C26 D25



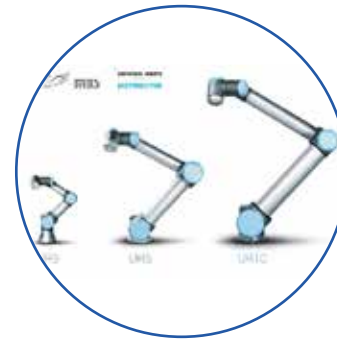
TILT-IMPORT

Hall 6 | stand G24

Carte indicatrice humidité max

De nombreux industriels sont confrontés à des problèmes d'humidité lors du stockage ou du transport de leurs produits. D'un coût bien inférieur à un enregistreur électronique, la carte indicatrice d'humidité maximum permet rapidement d'être informé sur le niveau atteint. Plus besoin de piles, de logiciel, de câble, pour exploiter les données. Cette carte en papier est munie de petits cercles remplis de

cristaux qui vont passer de l'état solide à l'état liquide quand le taux d'humidité de référence a été atteint. Les cristaux s'étendent par capillarité et cela laisse une marque irréversible sur la carte. Dès la réception du colis, on est informé du taux d'humidité maximum atteint. Cela permet d'émettre les réserves qui s'imposent si cela est nécessaire. (Article L133 du code de commerce).



UNIVERSAL ROBOTS

Hall 6 | stand E26.F25

Les cobots Universal Robots

HMi-MBS, société indépendante forte d'une expérience de plus de 15 ans, vous fait découvrir les cobots Universal Robots. Qu'est-ce qu'un « cobot » ? Cobot signifie « robot collaboratif », c'est-à-dire système qui travaille en collaboration avec un humain. Il se charge des tâches répétitives, ce qui permet ainsi de réduire les TMS, d'améliorer la qualité de travail, mais aussi la productivité.

Les robots collaboratifs 6 axes, fabriqués par Universal Robots, leader mondial de la cobotique, entreprise danoise spécialisée dans la robotique industrielle, allient sécurité, flexibilité, facilité de programmation, et retour rapide sur investissement. Les coboticiens HMi-MBS, Expert Universal Robots vous conseillent et vous assistent également dans la mise en œuvre de votre cobot.



ERGOPACK FRANCE

Hall 6 | stand E26.F25

Cerclez en tout ergonomie !

HMi-MBS, société indépendante forte d'une expérience de plus de 15 ans, distributeur exclusif d'ErgoPack, système de cerclage unique au monde qui permet aux opérateurs de travailler sans avoir besoin de se pencher ni de circuler autour des palettes: la chaîne passe sous la palette et remonte du côté opposé pour amener le feillard directement dans la main de l'opérateur. Que le produit soit grand, petit, large ou haut : ErgoPack cercle en toute fiabilité le produit

à conditionner. Plus rien ne bouge, rien ne se déplace, rien ne s'éparpille. Alliant sécurité et ergonomie, ErgoPack préserve la santé et la motivation de vos opérateurs ainsi que l'efficacité de la logistique de nos clients. ErgoPack vous propose deux gammes de systèmes de cerclage ergonomiques permettant de cercler aussi bien des palettes au sol, que des palettes surélevées « Air ».



MS METALSYSTEM

Hall 6 | stand D19

Tables élévatrices inoxydables

Nous fabriquons une large gamme de tables élévatrices : extra-plate, simple, double ou triple ciseaux, tandem et également des modèles sur mesure, 100 % en acier inoxydable pour l'industrie agroalimentaire. L'utilisation de tables élévatrices procure une sécurité, une rapidité et une

rentabilité optimales. Elles permettent d'améliorer les conditions de travail, l'efficacité et contribuent à prévenir les accidents. Ces tables sont conçues et construites conformément à la norme européenne EN-1570. Nous espérons votre visite pour vous montrer nos nouveautés et gamme produits.



HANGCHA FRANCE

Hall 6 | stand E7

Nouveautés

Hangcha (créée en 1956) est le 6^{ème} constructeur mondial de chariot élévateur. En 1974, la société chinoise se lance dans la fabrication des chariots élévateurs. Elle évolue d'une manière importante dans son volume de fabrication et se privatise. Elle a un premier site en 2003 de 150 000 m², en 2009, la société voit son site atteindre 300 000 m² et puis 420 000 m² en 2011. Un nouveau bâtiment de 100 000 mètres carrés sera terminé fin 2017. Aujourd'hui

Hangcha est présent dans 73 pays dans le monde. Fort d'un réseau national de proximité, Hangcha propose une large gamme de chariots élévateurs, chariots tout terrain, magasinage... Un tout nouveau transpalette à levée et à traction électrique à batterie lithium (recharge rapide) sera présent sur le salon. Les chariots frontaux électriques viennent d'être renouvelés en 3 roues fin 2016 après la gamme 4 roues.



HANEL SYSTEMES

Hall 6 | stand B20.C19

Solution automatisées

La société Hanel, fabricant de stockeurs verticaux vous propose de découvrir ses solutions de stockage automatisées qui s'adaptent à vos besoins :

1. plus de 50 ans d'expérience
2. une qualité et longévité des produits inégalés
3. une recherche et développement performante.

Voilà 3 exigences que nous nous imposons, pour un partenariat toujours plus productif avec nos clients.

Cela nous permet de proposer :

- un gain de place de plus de 60%
- la protection de vos produits
- une gestion des stocks maîtrisée
- un gain de productivité
- une ergonomie idéale pour vos employés.



CRAEMER FRANCE

Hall 6 | stand D16.E15

La caisse palette

Craemer lance sa première caisse palette plastique. Très attendue sur le marché, elle allie performance et compétitivité. Sa conception par injection monobloc et sa fabrication en PEHD lui assure une qualité et une durabilité exceptionnelles. Elle est équipée de 3 semelles monobloc renforcées. Malgré son poids limité (35 kg), la caisse palette Craemer (1200 X 1000 mm) présente une forte résistance à la charge (jusqu'à 900 kg) et peut contenir un très

grand volume (jusqu'à 610 litres). Ses parois renforcées sur les côtés minimisent l'impact des chocs causés par des coups de fourche. La caisse palette Craemer est adaptée au marché de l'agro-alimentaire, dans les secteurs de la viande et de la pêche. Elle est aussi adaptée pour le recyclage, le traitement des déchets et à l'industrie. La nouvelle caisse palette Craemer sera présentée sur le salon.



FRANCE FIL INTERNATIONAL

Hall 6 | stand D15

Tables élévatrices inoxydables

France fil International conçoit des rolls, des containers et des embases roulantes pour le secteur de l'industrie et de la logistique. Fort de 60 ans d'expérience, France fil possède un large catalogue de produits standards et développe régulièrement des solutions innovantes et personnalisées. La gamme standard comprend notamment :

- des caisses-palettes en fil d'acier, repliables, rackables et gerbables jusqu'à 6 hauteurs,

- des rolls et embases roulantes en acier zingué adaptés à la préparation, au stockage et à la livraison de toute marchandise.

Toutes les structures en fil d'acier bénéficient d'un traitement de surface anticorrosion, réalisé en interne et devenu le plus performant du marché. Il est certifié entièrement apte au contact alimentaire direct. Venez découvrir les produits France fil sur le salon Europack Euromanut 2017.



AR RACKING

Hall 6 | stand D4

Solutions stockage AR Racking

AR Racking est un fournisseur de solutions de stockage industriel au niveau international situé en Biscaye (Espagne) qui conçoit, fabrique, et installe des systèmes de stockage efficaces pour des entreprises avec toute sorte de besoins. Le siège français d'AR Racking a consolidé la présence de la société sur le marché français où elle travaille depuis des années en collaboration avec un large réseau de distributeurs. Le service AR Racking France

propose une assistance intégrale pour le matériel de stockage industriel, depuis le conseil technique et logistique, la planification des installations, les délais d'exécution, jusqu'au service qualité du produit et de l'installation des structures. L'un des derniers projets d'AR Racking en France a été fait pour la société ATA Logistique avec l'installation d'un système de stockage rack à palettes pour son entrepôt situé à Heudebouville (27).



PRODEX

Hall 6 | stand G15

Convoyeurs palettes motorisés

PRODEX, fabricant d'équipements de stockage dynamique - marque de la Division Savoye (ingénierie intégrateur de solutions globales pour la supply chain) - commercialise une gamme complète de convoyeurs à palettes motorisés. L'objectif étant, de compléter son offre de solutions de manutention afin de couvrir tous les besoins de ses clients. Nous avons dans notre offre une solution de dynamiques palettes non

motorisés. Il nous est donc apparu logique de développer cette gamme. Nous avons pour ambition de proposer à nos clients des solutions logistiques pour toutes leurs problématiques» explique Cyril Léon, Directeur de Prodex. D'une capacité d'une tonne de poids de charge, cette gamme complète se compose de plusieurs éléments (convoyeurs à rouleaux, à chaînes, tables tournantes, chariots navettes...).



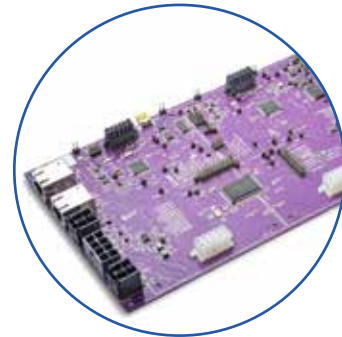
MARCELLI SAS / OLPICK.FR

Hall 6 | stand D2

Solution innovante : OLPICK P

OLPICK est une gamme de produits innovants d'aide à la manutention pour la préhension de charges. Développée afin de répondre au besoin ergonomique et social d'entreprises, cette gamme permet de préserver la santé du personnel ainsi que la productivité de l'entreprise. OLPICK P est un manipulateur autoporté avec un bras embarqué rotatif et télescopique fixé sur un engin de manutention. Sa maniabilité offre la possibilité de passer sous les lisses avec

aisance. L'opérateur pilote la rotation et le déport du bras ainsi que la hauteur du système d'accroche, pour porter jusqu'à 60kg de charge sans effort et sans se baisser. MARCELLI est un loueur dans le domaine de la manutention et du levage depuis 1993. De part son écoute et sa volonté d'apporter des solutions optimales, elle s'est spécialisée dans la conception et la location de solutions ergonomiques.



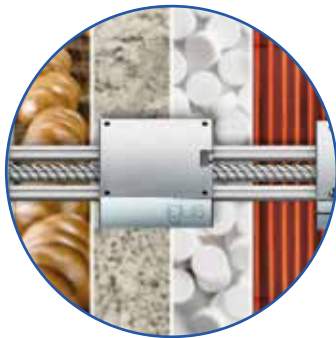
ALVEY SAMOVIE

Hall 6 | stand E16.F15

EVOLINK_Technologie ALVEY

ALVEY est spécialisé dans les projets d'automatisation industrielle sur mesure. Nous vous présentons la nouvelle technologie d'ALVEY=EVOLINK. Elle se compose de cartes programmables et d'un logiciel de supervision qui sont conçus pour piloter des composants tels que les convoyeurs. Cette innovation pourrait changer la façon de fournir et d'installer des systèmes de convoyage en réduisant de 50% le temps

d'installation sur site. Les avantages comprennent une installation beaucoup plus rapide, une flexibilité pour des modifications ultérieures, des programmes simples, des possibilités de programmation accrues, une mesure de la consommation de courant. Si une carte EvoLink devait tomber en panne elle pourra être facilement remplacée par une carte de rechange qui se programme automatiquement lors de la connexion.



IGUS

Hall 6 | stand C10

Module linéaire igus en inox

Le nouveau module linéaire à vis drylin SHT-ES en inox est destiné aux milieux extrêmes ou pour les exigences élevées en hygiène. Il se compose uniquement d'inox. Cela rend intéressant tant pour les applications du secteur alimentaire que pour les applications aux températures élevées. Vis, arbres, chariots et même brides supports d'axes, tous les composants sont entièrement réalisés en inox 304L. Les pièces en

mouvement sont logées dans des polymères optimisés en termes tribologiques. Les utilisateurs ont le choix entre de l'iglidur X, qui permet d'utiliser le module à des températures allant jusqu'à 200 °C et est aussi extrêmement résistant aux agents chimiques, et de l'iglidur A180, un matériau conforme au secteur alimentaire et de l'emballage. Les utilisateurs potentiels peuvent le configurer dès maintenant en fonction de leurs besoins à l'aide du nouveau configurateur drylin SHT.



ELECTROMAN

Hall 6 | stand C20

Préparateur de cde Electrosurf

Tracteur / Préparateur de commande électrique Electrosurf. Traction de tous types de chariots, rolls, remorques, armoires ... avec une multitude d'accessoires possibles... Charge tractable : 1500kg Autonomie : environ 6h Idéal pour : Industrie, Logistique, Hôpitaux, Picking, etc...

- La machine est capable de tourner sur place
 - Pas d'effort pour pousser ou arrêter le chariot
 - Accélération douce et maîtrisée
 - Aucun bruit de fonctionnement
 - Entièrement configurable
 - Sécurité totale
- Efficace contre les TMS, AT et pénibilité



MANULOC HYSTER

Hall 6 | stand E9

VARILOC

Louez vos moyens de manutention à l'heure de marche : Associer le meilleur produit à la meilleure maintenance a toujours été pour Manuloc une évidence. Nous affirmons aujourd'hui qu'il est tout aussi nécessaire d'associer à ce couple le meilleur contrat. Découvrez VARILOC, le contrat de location full-service à l'heure de marche : vous ne payerez

désormais que ce que vous consommez. Plus de chariots en fin de vie technique mais toujours sous contrat ! Plus d'heures indûment payées si vous sous-consommez ! Et enfin plus d'heures supplémentaires en fin de contrat. Un seul interlocuteur (propriétaire, financeur, maintenancier) pour vous offrir plus de flexibilité : Manuloc, le choix qui fait la différence.



EC2E ESK

Hall 6 | stand I16

CHECK-BOX

Dernière nouveauté d'EC2E, la CHECK-BOX est un afficheur doté de différentes fonctions: • La saisie des checklist et leur historisation : finie la contrainte des supports papier! Grâce à la Check-Box, l'opérateur valide le bon état de son matériel avant utilisation en répondant à une liste de questions préalablement définie par le client. Les points à valider peuvent être contrôlés avant et après démarrage.

- L'envoi de message : la Check-Box permet également l'envoi de message instantané aux opérateurs. Finis les déplacements inutiles! Véritable boîte de dialogue, vous communiquez à distance et en temps réel avec vos opérateurs. La Check-Box est disponible en version autonome ou avec contrôle d'accès ESK M4.



EN RÉGION AUVERGNE-RHÔNE-ALPES, DES ENTREPRISES AGROALIMENTAIRES CONJUGUANT TERROIR ET MODERNITÉ : UN AVENIR QUI S'INSCRIT DE FAÇON PÉRENNE.

Zoom sur deux entreprises, l'une dans le secteur des sirops et liqueurs (distillerie Eygubelle) et l'autre dans la charcuterie salaison (Maison Chillat). Elles font partie des établissements constituant un pan essentiel du tissu économique et industriel régional, en contribuant aussi au rayonnement de la France à l'international...

EYGUBELLE

Une installation moderne et performante pour le fleuron de l'industrie drômoise

DES RECETTES ET MÉTHODES ANCESTRALES PRÉSERVÉES

Au cœur de la Drôme Provençale, à l'abbaye Notre-Dame d'Aigubelle, les recettes et méthodes ancestrales de la distillerie ont été mises au point par les moines cisterciens depuis 1889. Cet héritage séculaire est repris avec respect par ses successeurs, en 1996 tout d'abord par Julien Cartier-Million qui cède l'entreprise en 2013 à Joël Chalvet. Ce dernier conserve la direction commerciale d'Eygubelle tandis que Frédéric Fichet, ancien directeur de production, prend la direction du site. Avant la reprise de la distillerie en 1996, les moines cisterciens avaient imposé quelques conditions, notamment que les six salariés conservent leurs emplois et que l'entreprise reste locale : « *Mais en premier lieu, ils souhaitaient l'abandon de la marque* », explique Philippe Froment, responsable marketing au sein de l'entreprise. « *Associer pour toujours le nom*

de l'abbaye à une démarche commerciale sans aucun droit de regard n'était pas envisageable. Imaginez que nous sortions une "Liqueur du démon"... cela pourrait effectivement poser problème ! » Mais pour le chef d'entreprise en 1996, il était essentiel de reprendre l'activité en conservant l'identité forte, la marque et ses racines occitanes. La solution se révèle simple et se situe dans l'orthographe du nom, en passant d'Aigubelle à Eygubelle.

LE DÉVELOPPEMENT DE L'ENTREPRISE, À TRAVERS DE NOUVEAUX PRODUITS ET MARCHÉS

Le développement de l'entreprise s'accélère grâce à de nouveaux produits et marchés. La première Melonade, un apéritif à base de melon, sort à la fin des années 90 et remporte un vif succès. Des classiques en sirops tels que la grenadine, menthe, fraise, pêche ou encore citron, restent aujourd'hui



Le nouvel outil de production moderne et automatisé permet de travailler des formats différents. Parallèlement une distillerie avec alambic et cave de vieillissement ont été conservées, ainsi qu'un atelier manuel pour de petites productions bien spécifiques.

les produits phares d'Eyguebelle. « En 2000, le réseau France Boissons était à la recherche d'un fabricant de sirop apportant une plus-value qualitative, avec des recettes originales et traditionnelles... » C'est ainsi que la marque Frigolet voit le jour. Cette nouvelle activité dégage des volumes importants ayant pour conséquence des investissements dans de nouvelles installations et un site flambant neuf. « Cela nous a permis d'avoir une belle unité de production pour le transfert de l'activité en janvier 2006 à Valaurie, non loin de l'ancien monastère », poursuit Philippe Froment. Aujourd'hui, Eyguebelle affiche 15 millions € de CA pour 5,5 millions de bouteilles produites par an (85 % de sirop et 15 % d'alcool en volumes). L'entreprise devenue l'un des leaders des sirops en France, se positionne essentiellement pour 50 % du CA sur les marchés hors domicile. Ses produits sont en GMS : 30 % du CA en marques propres et MDD comme par exemple, « Reflets de France » pour Carrefour, une gamme de sirops créée en 2015, mais aussi les sirops à la marque Eyguebelle, les apéritifs, les crèmes de fruits et vins aromatisés Marquise. L'entreprise travaille également pour des grandes surfaces spécialisées, comme « Sens du Terroir » chez Gamm Vert, avec des sirops haut

de gamme. Le pourcentage restant est dédié aux cavistes/épicerie fines (10 %) et à l'export (10 % en Suisse, Russie, Japon, Belgique, Chine, etc.). Elle investit davantage sur cette partie et se développe de façon croissante surtout en Asie et en Europe.

INVESTISSEMENTS ET OPÉRATION RELOOKING POUR LA MARQUE ET LES PACKAGINGS

« L'objectif pour 2020 est de trouver un équilibre entre tous ces circuits mais aussi entre les sirops et les alcools en passant de 15 millions à 20 millions d'euros de CA », souligne Philippe Froment. D'ici 2018, il n'y aura plus que les sirops qui conserveront la marque Eyguebelle. Les alcools et liqueurs seront sous la marque ombrelle Ælred (« esprit de la source » en breton), le A et le E liés symbolisant l'histoire de la marque et le passage d'Aiguebelle monastique à Eyguebelle laïque. L'entreprise souhaite distinguer les deux pour une communication plus claire. « Si nous souhaitons promouvoir notre gamme de sirops Eyguebelle en nous adressant à un jeune public, nous communiquerons indirectement sur des alcools. Nous nous heurtons au même problème pour entreprendre cette démarche à l'occasion d'événements sportifs. La cohérence du message est importante. C'est pourquoi ces prochains mois, toutes les liqueurs Eyguebelle et les alcools vont devenir Ælred » explique Philippe Froment. Le A et le E liés symbolisent l'histoire de l'entreprise avec le passage d'Aiguebelle à Eyguebelle. Pour ce changement, les produits sont relookés et les packagings retravaillés. Parallèlement, d'autres investissements ont été réalisés pour s'adapter et répondre à la demande : modernisation de la ligne d'embouteillage, zone de stockage agrandie (1 600 m²)... Un million d'euros a été investi durant l'été 2015 pour une nouvelle unité de pasteurisation (notamment dédiée aux sirops Reflets de France). « Nous avons également travaillé en 2016 sur l'automatisation du conditionnement (mise en forme, remplissage, fermeture des cartons...). En 2018, nous changerons la tireuse de la ligne sirops et ajouterons des équipements sur la ligne alcool pour les différents types



1996

reprise de la distillerie et transfert du site en 2006

15

Millions d'Euros de CA

5 500 000

bouteilles produites (85 % de sirops, 15 % d'alcool),

38

salariés

CERTIFICATIONS ISO 9001 / HACCP / IFS

Clients :

- Marchés hors domicile (50 % du CA)
- GMS et Spécialisées (30 %)
- Cavistes et épicerie fines (10 %)
- Export (10 %)

www.eyguebelle.fr



Nettoyage et remplissage des bouteilles. Qualité et traçabilité sont assurées tout au long de la production.



« L'entreprise ne travaille qu'avec du sucre de canne, utilise des fruits d'origine contrôlée dans ses sirops et mise sur la qualité de matières premières rigoureusement sélectionnées. »

Philippe Froment,
Responsable Marketing
d'Eyguebelle



La boutique qui jouxte l'usine reçoit chaque année 80 000 visiteurs et affiche un CA de 1 200 000 €. Un musée retrace l'histoire des produits et de l'entreprise. Un couloir vitré permet de suivre en direct le quotidien de l'usine en fonctionnement.

pour la rendre plus polyvalente. Nous changerons les bouteilles et les capsules à vis seront remplacées par des bouchons têtes bois.»

LA QUALITÉ ET LA TRAÇABILITÉ DE LA MATIÈRE PREMIÈRE JUSQU'AU PRODUIT FINI

Sur un site de 6 000 m² conçu dans le respect de la polyvalence et des méthodes artisanales de la marque, on compte quatre lignes de production et une quarantaine de salariés. « Dans cette structure à dimension humaine, nous avons volontairement misé sur la montée des compétences. Cela passe par la formation, l'évolution interne et la polyvalence ». L'usine travaille de gros volumes en sirops et d'importantes cadences. À chaque parfum correspond une recette exclusive où sont assemblés des essences et arômes naturels. La gamme se décline en plus de 300 références, avec les sirops de fruits classiques, des

sirops originaux de fleurs, des épicés, pour cocktails et une gamme de sirops gourmands pour café et boissons chaudes. Les formats se déclinent en 50 cl, 70 cl et un litre. Pour les alcools, les nombreuses petites séries imposent une certaine flexibilité. Le nouvel outil de production moderne et automatisé permet justement de travailler des formats différents. Parallèlement, une distillerie avec alambic et cave de vieillissement ont été conservées, ainsi qu'un atelier manuel pour de petites productions bien spécifiques. Avec Eyguebelle, l'authenticité rime avec modernité ! Le service R&D créatif et performant travaille de façon permanente sur des améliorations et des innovations. « Nous avons sorti un Gin Premium en janvier 2017. L'objectif est toujours de valoriser notre savoir-faire de plantes complexes pour faire naître (ou renaître !) des liqueurs d'exception ou décliner des liqueurs classiques sur des consommations plus contemporaines comme par exemple la liqueur Genépi piment », poursuit Philippe Froment. L'entreprise ne travaille qu'avec du sucre de canne, utilise des fruits d'origine contrôlée dans ses sirops et opte pour la qualité de matières premières rigoureusement sélectionnées. Elle privilégie des fournisseurs locaux et nationaux, avec qui des partenariats solides ont été établis pour maintenir une qualité de produits constante (châtaignes d'Ardèche, Figues du Var, Melons de Cavaillon, Pêches de Provence, Fraises de Carpentras, etc...). Pour respecter fidèlement le goût spécifique à chaque recette, la marque utilise encore un herbier d'une centaine de plantes médicinales et aromatiques qu'elle enrichit régulièrement. De la vente directe s'effectue via Internet et à la boutique qui jouxte l'usine. Elle reçoit chaque année 80 000 visiteurs et atteint 1 200 000 euros de CA. Un musée retrace l'histoire des produits et de l'entreprise. Un couloir vitré permet de suivre en direct le fonctionnement de l'usine. Si vous passez dans la Drôme, entre vergers et champs de lavande, venez à la rencontre d'un savoir-faire ancestral, de saveurs et d'essences nouvelles... bonne découverte !

N. Hennebique



Fabrication du sirop : on intègre le sucre de canne avant d'ajouter les arômes naturels et les jus concentrés de fruits. 1M€ a été dédié en 2015 à une nouvelle unité de pasteurisation. Parmi les autres investissements : la zone de stockage s'est agrandie (1 600 m²), le conditionnement et la palettisation se sont automatisés.

L'abus d'alcool est dangereux pour la santé, consommez avec modération



Hervé Kratiroff, Président du Groupe Solexia et Dirigeant de la Maison Chillet.



1902

Création par Antoine Chillet

1975

Agrandissement de l'usine

2014

Rachat de l'usine par Hervé Kratiroff, président du Groupe Solexia (au CA de 53 M€ en 2016)

8 M€

CA 2016

48

salariés

Transfert du site prévu en 2019 dans une nouvelle usine à Saint-Symphorien-sur-Coise

PRODUCTION

Saucissons et salaisons. 20 tonnes de saucissons par semaine (environ 70 000 pièces). Le stock en séchage représente près de 70 tonnes

MARQUES

Chillet, Bon saucisson, Choix du Roi et Tellic

DÉMARCHE QUALITÉ

Label rouge et IGP, HACCP

CLIENTS

Réseaux revendeurs traditionnels (notamment épiceries fines), RHD, grossistes, GMS

EXPORT

Belgique, Pays-bas, Luxembourg...

www.chillet.fr

MAISON CHILLET

Le goût du terroir et de l'innovation associé à l'expertise industrielle

L'ENGAGEMENT ET LA COMPÉTENCE D'UNE ÉQUIPE ASSOCIÉS À UN OUTIL DE PRODUCTION PERFORMANT

C'est au cœur du terroir, dans les Monts du Lyonnais à Saint-Symphorien-sur-Coise, que se situe la Maison Chillet. Reprise en 2014 par Hervé Kratiroff, le dirigeant a su préserver les traditions et les valeurs de l'entreprise familiale créée en 1902, en misant sur le terroir avec des salaisons et saucissons haut de gamme. C'est un secteur que ce chef d'entreprise connaît bien puisqu'il crée le groupe Solexia en 2005, englobant des PME dans le domaine de l'agroalimentaire, de la gastronomie et des arts de la table (les Salaisons du Val d'Allier, les Volailles Vey, Max Poulet...). Le groupe rachète des entités qui ont une histoire et dont les produits sont reconnus. C'est une vraie richesse de pouvoir confronter les expériences, mais parallèlement chaque structure conserve son autonomie. « Nous

ne souhaitons pas dénaturer l'essence même de chaque entreprise. Regrouper par exemple les commandes de matières premières serait contre-productif. S'il y a un point sur lequel on ne transige pas, c'est bien la qualité qui reste une priorité absolue ! » précise Hervé Kratiroff. Après le rachat de la Maison Chillet, une première phase d'investissements a été réalisée pour moderniser l'outil de production. « *Cependant, cette démarche doit aller de pair avec l'épanouissement des équipes. Il est essentiel de recruter et pérenniser les emplois, miser sur la formation et faire monter les compétences. Voir des personnes motivées bénéficier d'un outil de fabrication performant, crée une dynamique... la clé du succès, c'est l'humain !* »

Dans un deuxième temps, pour pallier aux problèmes liés à son implantation actuelle en plein centre-ville, avec l'aide des équipes, des élus et la Communauté des Communes, l'entreprise a choisi un terrain de 1,2Ha dans la zone industrielle de



Les saucissons bridés sont en phase d'étuvage et de séchage pour être affinés durant environ trois semaines où ils vont acquérir leurs qualités organoleptiques. Le séchage s'effectue dans un environnement aéré à une température oscillant en moyenne entre 12°C et 14°C. 70 tonnes de saucissons bridés sont en phase d'étuvage et de séchage pour être affinés durant environ trois semaines où ils vont acquérir leurs qualités organoleptiques.

« Nous avons pour nos clients la capacité de créer des produits avec des saveurs correspondant à leurs terroirs. »

Saint-Symphorien-sur-Coise pour y bâtir un nouveau site de production. 3 Millions d'euros sont investis dans le projet. Le transfert est prévu pour 2019. La volonté du dirigeant est de pérenniser l'activité avec une vision à très long terme. « La façon d'organiser l'entreprise est extrêmement collégiale. Les salariés parlent du projet et se l'approprient, cela fait vraiment plaisir de les voir participer ainsi au processus. Je leur ai proposé en mars dernier d'aller au CFIA Rennes pour la modernisation de notre parc matériel, ils ont ainsi pu échanger avec quelques fabricants avant de commander les machines ». Parallèlement, l'entreprise travaille à la refonte de son site internet pour mieux valoriser ses produits, participe à des concours qu'elle remporte allègrement, et sort chaque année des nouveautés pour le plaisir des papilles.

LE DÉVELOPPEMENT PAR L'INNOVATION ET L'EXPORT

Pièces à trancher ou à grignoter, pur porc tradition, rosette, jésus, bûchettes en fagot, mignonnettes en chapelet, saucisson à la perche... Les produits se déclinent nature ou fumés, parfumés aux herbes, au poivre, aux noix, aux cèpes, au maroilles, ou encore au sanglier ou au canard... Toutes les créations sont permises ! L'entreprise aime innover en proposant des spécialités originales : bûchette de Noël à la cannelle, aux abricots secs et pruneaux, saucisson cœur enrobé au piment rouge d'Espelette, petit jésus au jambon, saucisson aux tomates et olives vertes, queue de dahu (saucisson tressé à la main très connu en pays savoyard), galet au cidre et aux pommes,... la Maison propose aussi du Label rouge. Pour répondre aux tendances de consommation elle met sur le marché un saucisson haut de gamme extra maigre (7% de gras) et innove même avec des partenaires de renom. C'est ainsi que le Chef étoilé lyonnais Clovis Khoury (Maison Clovis Lyon 6è) créé conjointement avec la Maison Chillet une gamme de saucisson nature, au Beaufort, ou encore des pavés noisettes (grands rectangles)... « Nous aimons susciter aussi l'intérêt sur les formats originaux que nous mettons sur le marché » souligne Hervé Kratiroff. Parmi les dernières nouveautés, le saucisson aux girolles, et une autre spécialité à la moutarde Alphonse Fallot. « Nous avons pour nos clients la capacité de créer des produits avec des saveurs correspondant à leurs terroirs. Par exemple, nous avons élaboré le saucisson au génépi (bien connu en Haute Savoie). Il y a quelques temps, un client nous a demandé de travailler un produit à la lavande, nous l'avons testé, comme tous nos produits, et lui avons conseillé d'y ajouter du miel ». L'entreprise a récemment proposé, à la demande d'un client Tchèque, un saucisson à la Becherovka (un alcool de prune local). « Nous travaillons à façon et sommes force de proposition, fabriquons et faisons uniquement du BtoB. Des clients sont spécialement dédiés à la vente par internet ou sur les salons, et ils le font très bien... nous n'allons pas les concurrencer. À chacun son métier ! »



Après l'égrenage (séparation du gras et de la viande), le hachage « à la grille » s'effectue pour la production de la pâte à saucissons selon le calibre désiré, avec un passage au malaxeur où les épices sont incorporées. Ensuite vient la phase d'embossage : la viande est poussée dans le boyau à l'aide du poussoir.

L'autre axe de développement important pour la Maison Chillet concerne l'export; nous sommes dans du haut de gamme, et il est impensable de ne pas mettre en valeur la French Touch auprès d'un potentiel à l'international ! « *Nous avons commencé une démarche export avec Sandra Bleuchot, notre déléguée commerciale trilingue qui s'investit pleinement sur cette mission. Nous nous positionnons aux Pays-Bas, en Belgique ou au Luxembourg, et c'est très dynamique. Nous avons, en l'espace d'un an, réalisé 3,5% du CA, ce qui est très encourageant, et espérons atteindre les 6% cette année. Nous visons les 10% du chiffre d'affaires avec, par la suite, un développement sur le Canada, les Etats-Unis...* »

SAVOIR-FAIRE TRADITIONNEL ET NOUVELLES TECHNOLOGIES : DES EXIGENCES DE QUALITÉ

48 salariés travaillent sur le site. La Maison recrute des personnes qui ne sont pas forcément issues de l'agroalimentaire, mais qui ont l'envie d'apprendre. Si « *l'apprentissage souffre hélas d'une mauvaise image* » comme le déplore Hervé Kratiroff, l'entreprise parvient cependant à engager de jeunes recrues motivées qui restent. On peut d'ailleurs voir dans l'usine de jeunes salariés aux côtés des plus âgés qui les ont formés. Par exemple, le bridage manuel demande une technicité et une dextérité certaine. C'est cela qui donne l'homogénéité du produit mais il ne s'agit pas seulement d'un point de vue esthétique ; pour l'aspect gustatif cela a une réelle importance. Il faut en moyenne un an pour acquérir « les ficelles du métier » ! L'usine qui produit plus de 800 tonnes de saucissons secs chaque année, a su conserver sa dimension artisanale. « *C'est la différence entre le sur-mesure et le prêt-à-porter !* » souligne le directeur du site. Les produits sont dédiés pour la majeure partie du chiffre d'affaires (90%) aux réseaux de distribution de détail dont les épiceries fines, le pourcentage restant ciblant de petites surfaces en GMS avec les produits Premium.

Pour ses produits, l'entreprise sélectionne les morceaux les plus nobles du porc (jambon, épaule...), avec une exigence accrue de qualité pour les matières premières utilisées dans ses recettes. Des contrôles rigoureux s'effectuent avant et durant tout le processus de production. Le poids des produits varient de 40 g la pièce pour les fagots, à la plus grosse pièce de 600 g pour le saucisson haut de gamme extra maigre. Indispensable, l'ajout des épices qui apportent les notes gourmandes aux produits : « *Nous faisons nous-mêmes nos assaisonnements juste avant la fabrication. Par exemple, nous torréfions nos poivres de qualité, l'ail venant du Sud est confit... à chaque produit correspond une préparation spécifique qui est incorporée dans la mêlée.* » Qualité oblige, l'entreprise travaille uniquement avec du boyau naturel, calibré et classé selon son diamètre.

Le nouveau site flambant neuf de 4500 m² où le transfert se fera en 2019 sera à la pointe de la technologie. Avec les derniers investissements matériels, les poussoirs, comme les appareils d'étuvage et de séchage, les frigos et congélateurs, sont neufs. Les machines à attacher les saucissons par deux sont également neuves. La partie conditionnement emballage sera automatisée... dans ce projet, où chaque salarié apporte sa pierre, l'entreprise grandit et évolue sans perdre son âme et l'identité forte d'un savoir ancestral. « *Le prochain enjeu sera de bien refaire là-bas ce que nous faisons ici...!* » La Maison Chillet peut être sereine en se tournant vers l'avenir. Elle perpétue le désir de fournir des produits de qualité supérieure dans le plus pur respect des traditions, avec l'apport des nouvelles technologies. Ce sont les ingrédients d'un développement réussi ! « *Partager la passion de bien faire, telle est la philosophie de l'entreprise pour Hervé Kratiroff. Investir, c'est donner du sens, en préservant la qualité des conditions de travail, des produits et des clients.* »

N. Hennebique

« *Nous faisons nous-mêmes nos assaisonnements juste avant la fabrication... à chaque produit correspond une préparation spécifique qui est incorporée dans la mêlée.* »



Le salaisonier peut se targuer d'être l'un des rares fabricants à posséder encore son propre atelier de boyauderie. « *Nous les attachons, les dénervons, les dégraissons. Les boyaux sont ainsi parfaits pour produire, avec la garantie d'une homogénéité des produits et du calibre.* » Deux personnes sont spécialement dédiées à cette phase délicate.



Pour assurer la maîtrise d'une température ambiante le système de régulation entièrement modernisé permet d'utiliser au maximum l'air extérieur des Monts du Lyonnais (bénéficiant d'un microclimat idéal) pour atteindre la température et l'hygrométrie souhaitées, et apporter, selon, les corrections nécessaires.

Infos pratiques

Quand ?

Les 21, 22 & 23 novembre 2017

Mardi 21 > 9h / 18h

Mercredi 22 > 9h / 19h

Jeudi 23 > 9h / 17h

Où ?

Eurexpo Lyon

Avenue Louis Blériot
BP 190 69686 CHASSIEU
Cedex - France

+33 (0)4 72 22 33 44

POUR NOUS CONTACTER :

EUROPACK EUROMANUT CFIA
Bp 223
47305 Villeneuve sur Lot Cedex
Tél. +33 (0)5 53 36 78 78
Fax +33 (0)5 53 36 78 79

E-mail :
epem.cfia@gl-events.com



CHOISISSEZ LE MEILLEUR MOYEN DE TRANSPORT POUR VOUS RENDRE SUR LE SALON

TRANSPORTS EN COMMUN

NAVETTE : Tramway T5 et Ligne 100 "Direct Eurexpo" en circulation uniquement en période de salon. Horaire disponible au : 04 72 22 33 44

> De la Gare TGV de Lyon Part-Dieu (sortie Alpes) : 30 minutes

TRAMWAY T3 jusqu'à Vaulx-en-Velin La Soie puis Navettes Direct Eurexpo (Ligne 100)

> De la Gare TGV de Perrache : 35 à 40 minutes

TRAM T2 jusqu'à Grange Blanche + Tram T5 jusqu'à Eurexpo

> De la Gare TGV et de l'Aéroport Lyon-Saint Exupéry : 35 minutes

RHÔNEXPRESS jusqu'à Vaulx-en-Velin La Soie puis Navettes Direct Eurexpo (Ligne 100)

> De Lyon Centre : 30 minutes

MÉTRO D jusqu'à Grange Blanche + Tram T5 jusqu'à Eurexpo

EN TAXI

ALLO TAXI : 04 78 28 23 33
www.allotaxi.fr

RADIO TAXI : 04 72 10 86 86
www.taxilyon.com

TAXI LYONNAIS : 04 78 26 81 81
www.taxilyonnais.com

TAXI AÉROPORT : 04 72 22 70 90
www.taxislyonaeroport.com

CHAUFFEUR LYON : 06 46 30 89 14
www.chauffeurlyon.com

TAXI MOTO

GOLD CAB : 07 60 37 69 00

OPTION MOTO : 06 69 28 80 00

EN VOITURE

DEPUIS LYON : Porte Ouest Visiteurs

> COORDONNÉES GPS :

Latitude : 45.743527

Longitude : 4.971918

DEPUIS CHAMBÉRY/GRENOBLE ET

PARIS/GENÈVE : Porte Nord Visiteurs

> COORDONNÉES GPS :

Latitude : 45.736366

Longitude : 4.955674

RETROUVEZ TOUTES NOS PROMOTIONS EXCLUSIVES, TRANSPORTS ET HÉBERGEMENTS, SUR NOTRE SITE INTERNET (ONGLET «INFORMATIONS PRATIQUES»)

www.europack-euromanut-cfia.com/fr/visiter/infos-pratiques

SUIVEZ-NOUS SUR LES RÉSEAUX SOCIAUX !

Pour être en connexion directe avec EUROPACK EUROMANUT CFIA, suivre l'actualité du salon et des filières industrielles en temps réel et au quotidien... rejoignez-nous sur les réseaux sociaux !



twitter.com/epemcfia



www.linkedin.com/in/europack-euromanut-cfia-lyon-12a725141

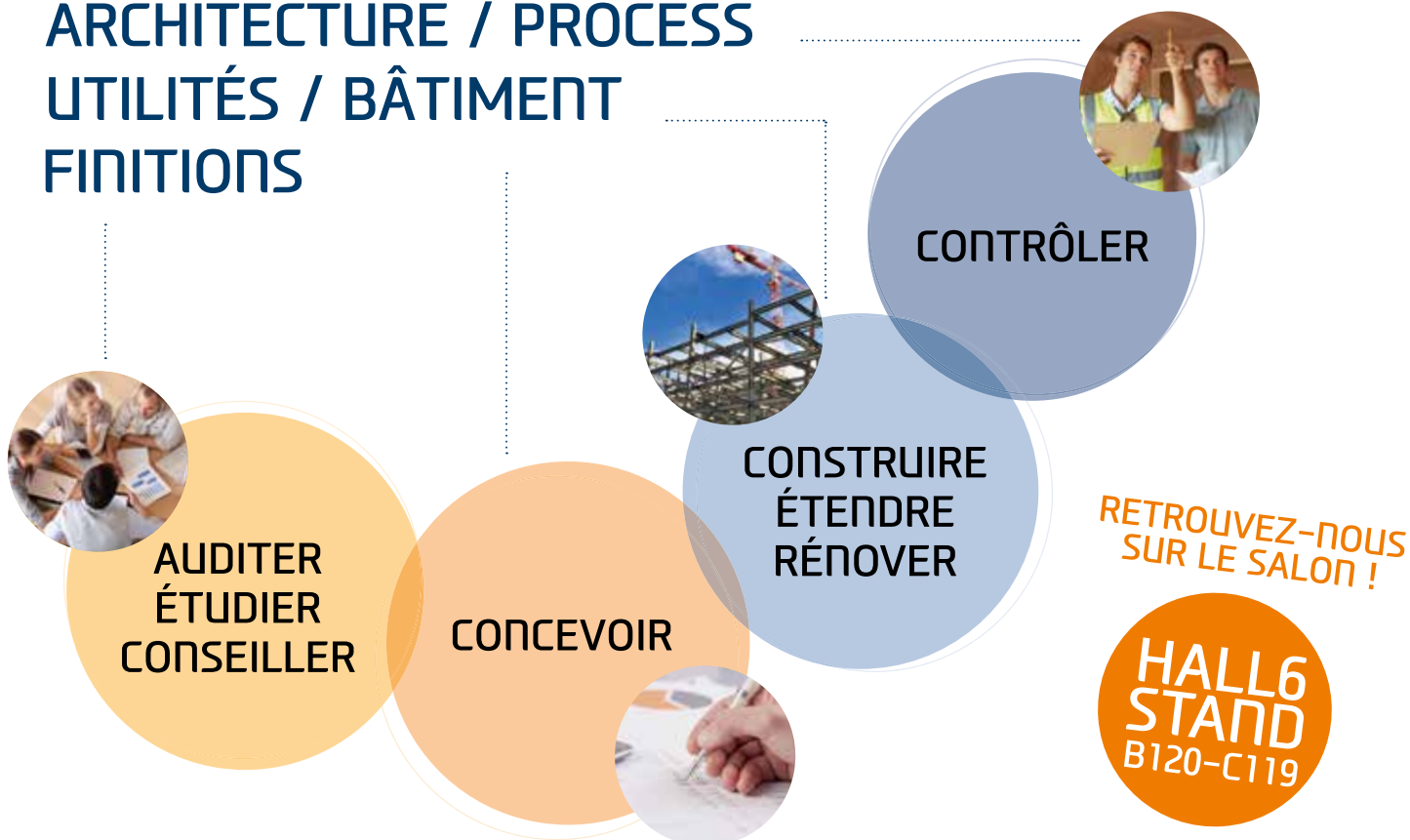


www.facebook.com/EPEMCFIA2017/

CONFIEZ-NOUS VOTRE **PROJET D'USINE**
NOUS SAURONS LUI DONNER DE LA **VALEUR**

PROJAGRO

CONSULTANT
MAÎTRE D'OEUVRE
CONTRACTANT GÉNÉRAL
ARCHITECTURE / PROCESS
UTILITÉS / BÂTIMENT
FINITIONS



Retrouvez-nous sur **WWW.PROJAGRO.FR**



série FPC

ventouses FlowPack

La ventouse FlowPack universelle

Attentif aux besoins de ses clients de l'agroalimentaire, Coval a développé une série de **ventouses silicone** particulièrement innovantes, dédiées à la manipulation d'**emballages souples à haute vitesse**.

Combinant **grande souplesse et compatibilité alimentaire**, ces nouvelles ventouses, Série FPC, ont été spécifiquement conçues pour optimiser la préhension des sachets d'emballage **de 100 g à 5 kg**, type **FlowPack, DoyPack...**



venez découvrir
la ventouse FPC
en action

Nous vous accueillons sur notre stand

n° D68-E67

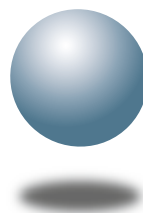
**EUROPACK
EUROMANUT
CFIA**
21-22-23 NOV. 2017
HALL 6, EUREXPO LYON

EUROPACK EUROMANUT CFIA Lyon
21-23 novembre 2017



Pompes à vide
Caissons à vide
Ventouses

www.coval.com



COVAL
vacuum managers