



# Industrie agroalimentaire

## Guide pour les visites d'usine

# TABLE DES MATIÈRES

- 3** Facteurs industriels et produits
  - 3** 5 problèmes connus de la transformation alimentaire
  - 5** Le top 3 des produits Brady
- 8** Détail des zones
  - 8** Réception
  - 11** Stockage des ingrédients
  - 12** Préparation de la production
  - 13** Production
  - 23** Emballage
  - 25** Entrepôt des produits finis
  - 26** Expédition
- 27** Besoins généraux des usines



# 5 problèmes connus de la transformation alimentaire

- 1. Conformité à la réglementation sur la sécurité alimentaire :** La sécurité alimentaire est le problème numéro un des entreprises de transformation d'aliments. Les rappels de produits leurs coûtent des millions et nuisent à la réputation de leur marque. Dans la mesure où la sécurité alimentaire est un problème de santé publique, les organismes gouvernementaux développent des réglementations strictes et les détaillants exigent souvent des industriels qu'ils respectent les normes GFSI comme garantie. Pour respecter ces normes, les entreprises de transformation d'aliments doivent développer des protocoles et en assurer la mise en œuvre. La plupart des protocoles ne sortent jamais des étagères d'un bureau. Il est primordial d'amener ces informations dans la zone de transformation des aliments.
- 2. Désinfection pour la sécurité alimentaire :** En raison de l'importance donnée à la sécurité alimentaire, il est primordial que les installations de transformation soient propres et hygiéniques. Les entreprises de transformation d'aliments lavent donc les zones critiques de leur installation de transformation pour les désinfecter. Les lavages ont généralement lieu tous les soirs, lors du troisième poste, et à chaque changement de produit sur la ligne de production. La zone lavée et le degré du lavage dépendent du type d'aliment. En général, les usines de viande, de produits laitiers et de poissons et fruits de mer sont soumises aux conditions les plus exigeantes.
- 3. Formation du personnel :** C'est dans la zone de transformation des aliments qu'une production sûre et efficace a lieu. C'est également un environnement de travail difficile et dangereux. Il est donc primordial de former les employés concernés aux procédures et aux protocoles appropriés, puis d'effectuer constamment des mises à niveau des connaissances. Cela peut être extrêmement difficile dans les entreprises à fort taux de renouvellement du personnel, où plusieurs langues sont parlées ou dont les employés de production n'ont qu'une faible maîtrise de la lecture.

## 5 problèmes connus de la transformation alimentaire

- 4. Qualité des aliments/Réduction des déchets :** Les entreprises de transformation d'aliments souhaitent produire des aliments de la meilleure qualité possible avec le moins de déchets possible. Pour améliorer la qualité, elles mettent en œuvre des procédures d'exploitation standard permettant de garantir un niveau de qualité constant. Elles mettent également en place des points de contrôle critiques tels que la détection aux rayons X ou des métaux pour garantir la sécurité alimentaire. Les aliments qui ne répondent pas aux normes de qualité et de sécurité doivent être renvoyés en début de production pour être repris.

De plus, les entreprises de transformation d'aliments essaient d'atteindre le meilleur rendement possible. En principe, si elles ont initialement 45,3 kg d'ingrédients, elles souhaitent avoir une quantité de produit fini aussi proche de 45,3 kg que possible. Pire encore, des pertes dans le processus de production peuvent provoquer une baisse du rendement.

- 5. Sécurité sur le lieu de travail :** Les usines de transformation alimentaire sont des lieux de travail dangereux. En fait, il est plus probable de 59 % d'être blessé dans une usine de transformation alimentaire que dans une unité de production industrielle moyenne. Les sources principales de blessure sont l'effort physique/le levage, les glissades, les trébuchements et les chutes, ainsi que les accidents liés à une machine.



# Le top 3 des produits Brady

## 1. Étiquettes et systèmes d'impression ToughWash™

- Les étiquettes en métal détectable résistent au lavage et aux environnements de transformation difficiles pour vous permettre de créer un espace de travail visuel plus sûr et plus productif sans compromettre la sécurité alimentaire.
- Identification des points de pincement, rappels de protection de machine, avertissement des risques électriques et prévention des autres problèmes de sécurité là où cela s'avère nécessaire.



## 2. Panneaux et étiquettes ToughWash™

- Les panneaux et étiquettes moulés par injection, en métal détectable, résistent au lavage et aux environnements de transformation difficiles pour vous permettre de créer un environnement de travail visuel plus sûr et plus productif sans compromettre la sécurité alimentaire.
- Mise en œuvre de procédures de condamnation visuelle et d'étiquettes de condamnation, de procédures d'exploitation sanitaire, de procédures pour les points de contrôle critiques, d'étiquettes d'inspection, et encore d'autres utilisations.





### 3. Solutions de condamnation/consignation

- Les services de rédaction de procédures de condamnation visuelle, les appareils et panneaux en métal détectable, et les étiquettes de condamnation, constituent tous une solution exemplaire à suivre pour garantir la sécurité sur le lieu de travail.
- Protection des employés qui démontent quotidiennement les machines pour des besoins de nettoyage et d'entretien.



# Accès à l'usine

- Comment informez-vous actuellement vos chauffeurs des procédures appropriées pour la livraison ?
- Comment informez-vous les chauffeurs des pratiques sanitaires qu'ils doivent appliquer lors des livraisons ?
- Comment contrôlez-vous l'accès des chauffeurs au sein de l'usine ?



## Solution

La signalisation peut orienter les chauffeurs vers les portes de réception appropriées (alimentaire ou non alimentaire), indiquer les procédures de travail standard pour la livraison et détailler les pratiques d'hygiène à appliquer.

Les éléments d'identification des personnes peuvent être utilisés pour la création de badges temporaires et le contrôle des accès.

Les programmes GFSI et certains gouvernements exigent que les entreprises de transformation alimentaire prennent des mesures pour empêcher la contamination délibérée des aliments par la mise en œuvre de plans de défense alimentaire. Les plans de défense alimentaire identifient les zones où quelqu'un pourrait délibérément contaminer l'approvisionnement en aliments et indiquent des mesures d'atténuation des risques. Cela découle en grande partie des inquiétudes liées au bio-terrorisme dans l'approvisionnement alimentaire.

Lors de la réception, les chauffeurs de camion de sociétés extérieures livrent des ingrédients alimentaires et des consommables pour la transformation des aliments. Il est important que les entreprises de transformation alimentaire identifient et contrôlent le chauffeur réalisant la livraison ainsi que son accès à l'usine de transformation alimentaire.



# Réception et identification

- Quel moyen d'identification visuelle des marchandises utilisez-vous actuellement pour vous assurer que les employés savent ce que contient un paquet, sa date de réception et sa date d'expiration ?
- Comment identifiez-vous visuellement les allergènes ?



## Solution

Les imprimantes et étiquettes Brady peuvent être utilisées pour établir un système de code couleur et permettre l'identification visuelle des marchandises.

À la réception, certaines sociétés utilisent des codes à barres ou des puces RFID intégrées dans leur système ERP pour identifier et suivre le flux des marchandises dans la zone de stockage et l'environnement de transformation. Cependant, de nombreuses entreprises ont encore un processus manuel faisant appel à l'identification visuelle.

Il est important de suivre les ressources alimentaires pour identifier les numéros de lot, la date/l'heure de réception et la présence d'allergènes en cas de rappel.

Les programmes GFSI isolent souvent le suivi des allergènes. Des allergènes mal étiquetés ou mal identifiés sont la première raison de rappel et peuvent avoir des conséquences fatales pour les consommateurs.

# Produits non conformes

- Comment identifiez-vous la zone appropriée pour la gestion des produits réceptionnés qui ne sont pas conformes ?
- Comment identifiez-vous les zones destinées à la collecte des paquets susceptibles d'être contaminés ?



## Solution

Les marquages au sol et la signalisation Brady peuvent être utilisés pour créer un espace de travail visuel qui identifie les zones de stockage appropriées.

Dans le cadre des programmes GFSI, les produits non conformes doivent être identifiés et conservés dans une zone distincte pour inspection. Les produits non conformes peuvent consister en des emballages sur lesquels se trouve une quantité élevée d'excréments d'oiseaux, les emballages déchirés, les ingrédients expirés, les allergènes ou les produits douteux.

De plus, il devrait exister une zone marquée de mise au rebut de tous les emballages des marchandises (films rétractables, bandes, carton), car les conditionnements peuvent contenir des contaminants. Dans certaines usines de transformation, on va jusqu'à laver et stériliser les palettes de réception en plastique.

# Stockage

- Comment identifiez-vous les zones de stockage dédiées aux allergènes ?
- Comment identifiez-vous les procédures les plus efficaces pour vous assurer que le premier ingrédient entré soit aussi le premier sorti ?



## Solution

Les marquages au sol, les étiquettes et la signalisation Brady peuvent être utilisés pour créer un espace visuel facilitant l'organisation et le flux de travail.

Comme dans tout entrepôt, il est important d'identifier visuellement les zones de stockage appropriées pour toutes les marchandises. En particulier pour les aliments, il est primordial d'identifier les zones de stockage des allergènes potentiels, car les allergènes non identifiés sont la principale cause des rappels alimentaires.

Pour éviter toute contamination croisée, il convient de ne pas stocker de marchandises douteuses ou d'ingrédients dont la date d'expiration est dépassée à proximité d'ingrédients consommables.

Enfin, toute identification utilisable pour faciliter le flux de travail afin d'assurer un processus FIFO empêchera également la présence d'aliments dont la date d'expiration est dépassée dans les rayons.



# Préparation

- Comment identifiez-vous visuellement les zones de préparation appropriées pour les ingrédients ?
- Quel impact aurait une confusion ou un mélange entre vos ingrédients sur votre production alimentaire ?



## Solution

Les marquages au sol, les étiquettes et la signalisation Brady peuvent être utilisés pour créer un espace visuel facilitant l'organisation et le flux de travail.

De nombreuses entreprises de transformation alimentaire ne disposent pas de zones de préparation bien marquées pour les marchandises prêtes à être utilisées en production. Cela peut avoir des répercussions :

- La présence de palettes et de conteneurs en des points indéterminés à proximité de la ligne de production peut entraîner des problèmes de sécurité sur le lieu de travail tels que des glissades, des trébuchements et des chutes.
- Si les marchandises ne sont pas correctement identifiées, un ingrédient erroné peut être utilisé dans la formulation d'un produit, constituant un problème de qualité, un rappel ou la nécessité de reprendre le produit.

# Lavage et désinfection

- Comment les employés apprennent-ils les procédures à suivre concernant l'utilisation des équipements de nettoyage et de désinfection ?
- Comment les employés savent-ils si les outils et ustensiles ont été désinfectés ?
- Quel bénéfice tireriez-vous de procédures visuelles pour la désinfection de chaque machine ?



## Solution

Les panneaux ToughWash™ peuvent être utilisés pour communiquer des procédures sanitaires pour chaque équipement (comme c'est le cas avec les procédures de condamnation visuelle).

Les étiquettes ToughWash™ peuvent être utilisées pour identifier les composants des machines, outils ou ustensiles qui doivent être retirés de l'environnement pour la désinfection.

En raison de l'accent porté sur la sécurité alimentaire, il est primordial que les installations de transformation soient hygiéniques. Les entreprises de transformation d'aliments lavent donc les zones critiques de leur installation pour les désinfecter. Les lavages ont généralement lieu tous les soirs, lors du troisième poste, et à chaque changement de produit sur la ligne de production. La zone lavée et le degré du lavage dépendent du type d'aliment. En général, les usines de viande, de produits laitiers et de poissons et fruits de mer sont soumises aux conditions de lavage les plus exigeantes.

# Validation de la désinfection de la ligne

- Comment documentez-vous actuellement les procédures de validation de votre ligne ?
- Avec les réglementations de plus en plus strictes de la FDA et avec la GFSI, pensez-vous que vous devrez fournir plus de documents à l'avenir ?
- Quel bénéfice tireriez-vous de l'utilisation de données électroniques pour prouver la propreté de votre ligne ?



## Solution

Le logiciel InspectNTrack™ peut être utilisé pour garantir une inspection complète du processus de désinfection et pour obtenir une documentation détaillée indiquant que la ligne a été correctement désinfectée avant la production.

Avant que la production d'aliments puisse commencer chaque matin, les entreprises de transformation alimentaire doivent s'assurer que leur ligne de production a été intégralement désinfectée (exempte à 99,999 % de bactéries). De plus, les entreprises qui utilisent des allergènes sur leur ligne de transformation alimentaire doivent également s'assurer que le processus de désinfection a supprimé tout résidu d'allergène afin d'éliminer tout problème de contamination croisée.

Pour atteindre ces résultats, les entreprises de transformation alimentaire appliquent un processus strict de lavage. A la fin de ce processus, elles doivent vérifier toutes les surfaces à la lumière noire, avec des écouvillons ATP et d'autres essais en laboratoire pour s'assurer de la désinfection. La production ne peut pas reprendre tant que la désinfection n'a pas été validée.

Aujourd'hui, de nombreuses entreprises documentent ce processus manuellement à l'aide de formulaires dans des classeurs.



# Validation des équipements de la ligne

- Quelle est la fréquence de changement de produit sur votre ligne de production ?
- Comment vérifiez-vous que vous disposez du bon équipement sur la ligne pour la production ?
- Comment documentez-vous l'entretien de vos équipements critiques ? Quel bénéfice tireriez-vous d'un stockage électronique des données ?



## Solution

La signalisation Brady permet la mise en place de procédures de travail standard pour les changements de produit et d'indiquer les équipements appropriés pour chaque type d'aliment traité.

InspectNTrack permet de vérifier que l'entretien a été correctement effectué sur tous les équipements critiques.

Avant de lancer la production, les entreprises de transformation doivent vérifier que la ligne de production dispose des équipements appropriés pour l'aliment qu'elle est sur le point de produire. Ceci est très important pour toute entreprise produisant plusieurs produits sur la même ligne et effectuant des changements de produit sur la ligne.

En outre, de nombreux programmes GFSI exigent des entreprises qu'elles conservent des enregistrements d'entretien pour tous les équipements critiques de transformation.

# Validation des produits sur la ligne

- Il me semble que vous devez produire un produit convenable avant de lancer la pleine production. Quel avantage tireriez-vous de procédures standard de mise en service d'une ligne ?



## Solution

La signalisation Brady peut indiquer les procédures d'exploitation standard pour la mise en service d'une ligne pour la pleine production.

Avant le lancement de la pleine production, les entreprises de transformation alimentaire doivent produire un produit convenable sur la ligne. Une fois qu'un produit fini satisfaisant a été produit, la ligne peut commencer à fonctionner en pleine production.

# Consignation/condamnation

- Avez-vous déjà envisagé de créer des procédures de condamnation visuelle aux points de condamnation ?
- Les étiquettes de condamnation que vous utilisez aujourd'hui sont-elles à métal détectable ?



## Solution

Les services de rédaction de procédures de condamnation visuelle garantissent que les informations de condamnation/consignation peuvent être placées sous une forme facile à comprendre au point de condamnation.

Des panneaux et des étiquettes à métaux détectables résistant aux lavages peuvent être utilisés au point de condamnation sans constituer de problème en matière de sécurité alimentaire.

Comme tous les autres environnements de fabrication, la consignation/condamnation est une pratique standard dans le domaine de la transformation alimentaire.

A la différence des autres environnements de fabrication, le processus de lavage est appliqué toutes les nuits et nécessite que l'équipe de désinfection démonte des équipements, ainsi que les équipements de consignation/condamnation, selon leurs besoins.



# Panneaux et étiquettes de sécurité

- Apposez-vous des étiquettes pour tous les risques de sécurité de votre espace de production ?
- Comment les étiquettes que vous utilisez résistent-elles au processus de lavage ?
- Vos étiquettes sont-elles à métal détectable ?



## Solution

Des panneaux et des étiquettes à métaux détectables résistant aux lavages peuvent être utilisés pour prévenir les employés des risques de sécurité sans constituer de problème en matière de sécurité alimentaire.

Les environnements de transformation alimentaire comportent des risques qui doivent être identifiés par une signalisation appropriée. Les dangers de la transformation alimentaire en usines entraînent un risque de blessure en moyenne supérieur à 59 %. Certains de ces risques sont les points de pincement, les sols humides et glissants, le levage répétitif de charges lourdes et les espaces confinés.

Une étude récente auprès de 300 entreprises de transformation alimentaire a révélé que 40 % d'entre elles n'avaient pas identifié tous les risques.

# Procédures de travail standard

- Comment communiquez-vous les procédures de travail à vos employés sur la ligne ?
- Comment le renouvellement du personnel affecte-t-il votre capacité à garantir le respect des procédures de travail ?
- Comment la présence des procédures de travail sur le poste de travail augmenterait-elle votre efficacité ?

## Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

## Solution

Des panneaux et des étiquettes à métaux détectables résistant aux lavages peuvent être utilisés pour indiquer aux employés les procédures de travail standard sans constituer de problème en matière de sécurité alimentaire.

La mise en place des procédures de travail standard le long de la ligne de transformation peut aider à s'assurer que les employés appliquent le protocole, ce qui les rendra plus efficaces et augmentera les chances de production d'aliments conformes. Ceci est particulièrement important en raison des niveaux d'éducation variables, des différentes langues parlées et du taux de renouvellement du personnel élevé des entreprises de transformation alimentaire.

La reprise des produits peut constituer une source de coûts et une perte de temps importantes. Si un produit ne répond pas aux exigences de l'inspection finale à cause d'un traitement inapproprié, il devra être repris sur la ligne.

Certaines entreprises de transformation alimentaire utilisent une même ligne de production pour plusieurs produits. La présence des procédures de changement de produit au point d'exploitation permet d'assurer une transition sans encombre, qui permettra une remise en service plus rapide de la ligne pour la production alimentaire.

# Point de contrôle critique

- Votre usine dispose-t-elle d'une signalisation indiquant les points de contrôle critiques (PCC) ?
- Une mise en avant des PCC augmenterait-elle la prise de conscience de l'importance des PCC par les employés ?



## Solution

Des panneaux et des étiquettes à métaux détectables résistants aux lavages peuvent être utilisés pour indiquer aux employés les points de contrôle critiques sans constituer de problème en matière de sécurité alimentaire.

Quasiment tous les organismes gouvernementaux et programmes GFSI exigent des entreprises de transformation alimentaire qu'elles mettent en œuvre des plans HACCP. Elles doivent identifier tous les risques potentiels en matière de sécurité alimentaire, puis identifier le point de contrôle critique qui éliminera chaque risque. Par exemple, un four qui cuit du poulet à une température de 76,6 °C ou un système de détection à rayons x ou des métaux à la fin d'une ligne de production alimentaire sont des points de contrôle critiques.

Pour se conformer à ces réglementations, chaque employé commandant une machine à un point de contrôle critique doit pouvoir communiquer les informations appropriées relatives au point de contrôle à un inspecteur. L'entreprise de transformation alimentaire doit être capable de prouver qu'elle a vérifié que la machine respecte le point de contrôle et que les essais ont continuellement été réalisés.



# Entretien des équipements critiques

- Comment documentez-vous actuellement l'entretien de vos équipements ?
- Etes-vous sûr que l'entretien a bien été réalisé ? Pouvez-vous le prouver ?



## Solution

Le logiciel InspectNTrack™ peut garantir l'entretien au bon moment et la documentation pour les équipements critiques.

La GFSI exige que toute machine de la liste des équipements critiques dispose des historiques d'entretien pour en garantir la conformité.

# Marquage de tuyauteries

- Vous souciez-vous de la performance de vos marqueurs de tuyauteries ?
- Utiliseriez-vous plus le marquage de tuyauteries si vous disposiez de meilleures solutions ?



## Solution

Les marqueurs de tuyauteries permettent le marquage clair et fiable des contenus de la tuyauterie et du sens de l'écoulement.

Les entreprises de transformation alimentaire peuvent utiliser des tuyauteries pour le transport de liquides. Il convient d'identifier le sens d'écoulement de toutes ces tuyauteries. Un cas très courant est le marquage de l'eau potable.

En plus, ces entreprises utilisent souvent de l'ammoniac pour refroidir certaines zones de l'usine. Ces tuyauteries doivent être identifiées de manière appropriée.

# Validation de la désinfection de la ligne

- Comment documentez-vous actuellement les procédures de désinfection de votre ligne ?
- Avec les réglementations de plus en plus strictes de la FDA et avec la GFSI, pensez-vous que vous aurez besoin de plus de documents à l'avenir ?
- Quel bénéfice tireriez-vous de l'utilisation de données électroniques pour prouver la propreté de votre ligne ?

The logo for InspectNTrack features the word "inspect" in a lowercase, sans-serif font, followed by a stylized magnifying glass icon with a red handle and a black lens. To the right of the magnifying glass is the word "Track" in a similar font, with a horizontal line above the letters "a" and "c".

## Solution

Le logiciel InspectNTrack™ peut être utilisé pour garantir une inspection complète de la désinfection et pour obtenir une documentation détaillée indiquant qu'une validation convenable de la ligne a eu lieu avant la production.

Comme pour la ligne de production, les lignes d'emballage doivent être intégralement désinfectées (exemptes à 99,999 % de bactéries) avant le lancement de l'emballage, chaque matin. Pour atteindre ces résultats, les entreprises de transformation alimentaire appliquent un processus strict de lavage.

A la fin de ce processus, elles doivent vérifier toutes les surfaces à la lumière noire, avec des écouvillons ATP et d'autres essais en laboratoire pour s'assurer de la désinfection. La production ne peut pas reprendre tant que la désinfection n'a pas été validée.

# Validation des équipements et des approvisionnements de la ligne

- Quelle est la fréquence de changement de produit sur votre ligne de conditionnement ?
- Comment vérifiez-vous que vous disposez du bon équipement et des bonnes étiquettes pour l'emballage de vos produits?

## Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

## Solution

La signalisation Brady peut être utilisée pour afficher les procédures de travail standard au niveau de l'emballage, permettant ainsi un changement de produit efficace et complet.

Le marquage au sol et les étiquettes Brady peuvent être utilisés pour mieux identifier les matériaux d'emballage à utiliser et éviter les confusions.

Comme pour la ligne de production, les lignes d'emballage doivent être inspectées pour s'assurer que les équipements et les approvisionnements appropriés sont disponibles pour l'emballage du produit spécifique en production ce jour-là.

Le plus important est de s'assurer que les bonnes étiquettes de conditionnement sont sur la ligne. L'étiquetage erroné des allergènes et des ingrédients est l'une des principales raisons de rappel. L'application d'une mauvaise étiquette sur le produit en est souvent la cause.

# Stockage

- Comment identifiez-vous actuellement les zones votre entrepôt destinées au stockage des produits finis ?
- Des instructions sont-elles en place dans votre entrepôt pour garantir un flux des produits en FIFO ?



## Solution

Les marquages au sol, les étiquettes et la signalisation Brady peuvent être utilisés pour créer un espace visuel facilitant l'organisation et le flux de travail.

Comme dans tout entrepôt, il est important d'identifier visuellement les zones dédiées au stockage des articles.

Pour éviter les expéditions erronées, il convient de ne pas stocker de produits présentant un défaut, ou dont la date d'expiration est dépassée, à proximité de ceux qui sont bons.

Enfin, toute identification utilisable pour faciliter le flux de travail afin d'assurer un processus FIFO empêchera également la présence d'aliments dont la date d'expiration est dépassée dans les rayons.



# Aliments en vrac – Expédition

- Comment vous assurez-vous de l'hygiène de votre zone d'expédition ?



## Solution

La signalisation Brady peut être utilisée pour indiquer les vêtements à porter ainsi que les procédures de travail standard à respecter dans une zone d'expédition désinfectée afin d'assurer la sécurité alimentaire.

Certaines entreprises de transformation alimentaire ont une zone d'expédition où les aliments sont expédiés en gros conditionnement (dans des camions ou des conteneurs). Comme les aliments peuvent être exposés à des contaminants lors d'un transport en conteneur, la zone d'expédition doit être soigneusement désinfectée.

# Besoins généraux des usines



## Panneaux à outils avec empreinte

En raison des problèmes sanitaires et de la contamination croisée, il est préférable pour les entreprises de transformation alimentaire de disposer d'outils et d'équipements distincts pour chaque zone de leur usine de transformation. Pour le suivi des outils, elles appliquent souvent un code couleur et utilisent des panneaux avec empreinte pour les organiser dans les zones appropriées de l'usine.



## Marqueurs de tuyauteries

Bien que les marqueurs de tuyauteries aient été mentionnés comme faisant partie de la zone de production, ils seront nécessaires dans toute l'usine de transformation. Qu'il s'agisse d'identifier des tuyauteries d'ammoniac ou d'eau potable, il est primordial de savoir ce que contient chaque tuyauterie.



## CLP/SGH

En raison des produits chimiques utilisés dans la salle de lavage, vous aurez sûrement un besoin en identification CLP/SGH. Assurez-vous de demander comment les besoins en matière de CLP/SGH sont pris en charge aujourd'hui.

**Afrique**

Randburg, Afrique du Sud  
Tél. : +27 11 704 3295  
africa@bradycorp.com

**Allemagne, Autriche et Suisse**

Egelsbach, Allemagne  
Tél. : +49 (0) 6103 7598 660  
germany@bradycorp.com

**Benelux**

Zele, Belgique  
Tél. : +32 (0) 52 45 78 11  
benelux@bradycorp.com

**Danemark**

Odense  
Tél. : +45 66 14 44 00  
denmark@bradycorp.com

**Espagne et Portugal**

Madrid, Espagne  
Tél. : +34 900 902 993  
spain@bradycorp.com  
portugal@bradycorp.com

**Europe centrale et de l'Est**

Bratislava, Slovaquie  
Tél. : +421 2 3300 4800  
central\_europe@bradycorp.com

**France**

Roncq  
Tél. : +33 (0) 3 20 76 94 48  
france@bradycorp.com

**Hongrie**

Budaörs  
Tél. : +36 23 500 275  
central\_europe@bradycorp.com

**Italie**

Gorgonzola  
Tél. : +39 02 26 00 00 22  
italy@bradycorp.com

**Moyen-Orient FZE**

Dubaï, EAU  
Tél. : +971 4881 2524  
me@bradycorp.com

**Norvège**

Kjeller  
Tél. : 47 70 13 40 00  
norway@bradycorp.com

**Roumanie**

Bucarest  
Tél. : +40 21 202 3032  
central\_europe@bradycorp.com

**Royaume-Uni et Irlande**

Banbury, Royaume-Uni  
Tél. : +44 (0) 1295 228 288  
uk@bradycorp.com

**Russie**

Moscou  
Tél. : +7 495 269 47 87  
central\_europe@bradycorp.com

**Suède, Finlande et Pays Baltes**

Kista, Suède  
Tél. : +46 (0) 8 590 057 30  
sweden@bradycorp.com

**Turquie**

Istanbul  
Tél. : +90 212 264 02 20 / 264 02 21  
turkey@bradycorp.com

**Nous identifions et protégeons les  
personnes, les produits et les locaux.**

**[www.bradyeurope.com](http://www.bradyeurope.com)**

02.07.2020

EUR-M-017-FR

© 2020 Brady Worldwide inc. Tous droits réservés.

