LIPHATECH se soumet au référentiel des semenciers pour évaluer la qualité de son process d'imprégnation

En tant que leader référent, LIPHATECH s'engage à proposer les meilleurs appâts du marché, garantissant ainsi une efficacité optimale de ses produits ainsi qu'une sécurité maximale des utilisateurs. Pour respecter ses engagements, LIPHATECH vient de soumettre ses formulations de céréales (BléTech® et Mix céréales) à un test spécifique mesurant le taux de poussières volatiles. Ce test fait office de référentiel dans la filière semences puisqu'il permet de définir des seuils au-delà desquels les lots de semences traitées ne sont pas certifiés et donc commercialisés. C'est ce qu'on appelle le Plan Qualité Poussières.

Que sont les poussières volatiles ?

Les poussières volatiles sont celles générées lors de la manipulation des produits. Ce sont les plus nocives pour l'utilisateur car facilement inhalables. Elles diffèrent des poussières « non flottantes » que l'on retrouve généralement au fond du sac, seau ou tout autre conditionnement.

>

Quelle méthode utilise-t-on pour mesurer les poussières volatiles ?

La méthode appelée HEUBACH est réalisée par un laboratoire accrédité. Les grains traités ou imprégnés sont placés dans un tambour en rotation et ainsi soumis à un stress mécanique. Une pompe à vide crée un flux d'air à travers le tambour afin de transporter les poussières volatiles issues de l'abrasion des grains entre eux jusqu'à un filtre. Les poussières déposées sont alors quantifiées par gravimétrie, le résultat est exprimé en gramme par quintal de grains traités ou imprégnés.

Méthode HEUBACH

Méthode HEUBACH réalisée en juillet 2019 par le laboratoire GERM Services. Echantillons prélevés en sortie de ligne de conditionnement - 500 g minimum de produit conditionné dans des sacs en papier.

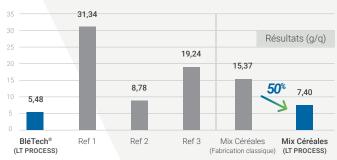


Unité de commande

Tambour rotatif

Cylindre en verre Filt

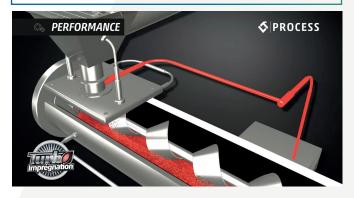
Résultats des analyses effectuées sur les formulations LIPHATECH



Les références 1, 2 et 3 sont des produits à base de céréales imprégnées vendus sur le marché français.

LIPHATECH investit continuellement dans son outil industriel afin d'améliorer la qualité d'imprégnation de ses céréales. La nouvelle technologie appelée « Turbo imprégnation », permet une bien meilleure adhérence du traitement appliqué au grains. Les résultats le prouvent : avec le taux de poussières volatiles le plus bas, BléTech® confirme son niveau de qualité unique sur le marché. Le Mix céréales bénéficie également de cette nouvelle technologie qui a permis de réduire de moitié le taux de poussière volatile par rapport au procédé de fabrication classique.

Assurer le confort et la sécurité des utilisateurs lors de la manipulation de ses produits est un engagement fort pour LIPHATECH. En dotant son outil de production «LT PROCESS» d'équipement high-tech, l'entreprise s'inscrit dans une démarche de mise en marché responsable.





Engagement RSE – prochain chantier

Garantir la sécurité des salariés est également un engagement fort de LIPHATECH. Le personnel reçoit régulièrement des formations notamment sur les gestes et postures spécifiques au métier de chaque opérateur de lignes. Cinq commissions viennent d'être créées au sein de l'usine dont deux s'inscrivent dans un process d'amélioration permanente des conditions de travail (commission sécurité et commission poste de travail). Ces commissions sont animées par le personnel de l'usine, qui au quotidien, est le plus habilité à identifier des pistes de progrès.

Produits rodonticides. Utiliser les produits biocides avec précaution. Avant toute utilisation, lisez l'étiquette et les informations concernant le produit. Avant toute utilisation, assurez-vous que celle-ci est indispensable, notamment dans les lieux fréquentés par le grand public. Privilégiez chaque fois que possible les méthodes alternatives et les produits présentant le risque le plus faible pour la santé humaine et animale et pour l'environnement.

