

Une maîtrise complète de notre univers



Récolte du persil à Mittelhausen en 1966 par Georges Colin

Depuis plus de 50 ans, Colin Ingrédients est spécialisé dans les épices et les préparations culinaires.

En 1966, Georges Colin commence à déshydrater du persil au sein de la ferme familiale, puis élargit l'activité avec la culture d'herbes aromatiques et le traitement des épices.

Eric Colin, actuel président du groupe, s'implique dans le développement de certaines cultures locales comme la graine de moutarde par exemple.

Nos deux sites de production alsaciens nous permettent de maîtriser tous les niveaux de fabrication, depuis le choix des matières premières en pays d'origine jusqu'à la fabrication et la livraison des produits finis ou semi-finis.

NOS ENGAGEMENTS

- ✓ **Attachement au monde agricole**
- ✓ **La passion de l'univers culinaire**
- ✓ **Qualité**
- ✓ **Satisfaction client**

◆ Une maîtrise du produit dès l'origine

- Présence régulière sur le terrain permettant de nouer des **relations étroites avec nos producteurs**, rigoureusement sélectionnés, dont certains nous réservent la totalité de leur récolte en exclusivité.
- **Audits approfondis** des fournisseurs/producteurs et des champs et contrôle des engagements qualité.

◆ Un acteur reconnu

Élection de Benoît Winstel, directeur de notre supply chain, en tant que **président de l'ESA** - European Spice Association - (1er président français). Il est également **président de la commission technique du SNPE** (Syndicat National des transformateurs de Poivres, Epices et aromates).

◆ Une maîtrise du travail des épices

Maîtrise des différentes étapes du traitement des épices au sein de nos sites de production alsaciens :

- nettoyage
- tri
- détection de corps étrangers (grâce à un dispositif efficace Rayons X)
- trituration
- débactérisation par traitement thermique à travers diverses technologies

◆ Une démarche RSE

- Engagement dans une démarche liée à la **sécurité des personnes**, au **respect du droit du travail** et des relations sociales, à **l'environnement** et à **l'éthique commerciale**.
- Certifié **SMETA 4.0** : évaluation éthique des fournisseurs et les approvisionnements responsables.

◆ Un engagement pour le développement durable

- Un engagement dans le développement régional et la **relocalisation** : maintien de la production en France, choix de prestataires locaux.
- Implication dans le **bien-être et l'égalité des salariés** : bien-être au travail, aménagement des postes en production, parité femmes-hommes.
- **Réduction de notre impact environnemental** : tri des déchets, gestion du parc de véhicules, bonnes pratiques.

◆ Un système de contrôle qualité d'envergure

- Un service assurance et contrôle qualité de **22 personnes**.
- Mise en place de **contrôles spécifiques** à chaque référence et aux exigences du client.
- Contrôles en interne et en externe des matières premières, produits semi-finis et produits finis.
- **Contrôle libératoire** de tous les produits avant expédition.
- Dispositif efficace de **détection des corps étrangers** (par rayon X et/ou détection métallique).
- **Certifications ISO 22 000 et FSSC 22 000**.
- Plus de **33 000 analyses micro biologiques** réalisées chaque année
 - + **950 analyses pesticides** (dont ETO, chlorates)
 - + **600 analyses contaminants** (dont métaux lourds, mycotoxines, perchlorates, HAP, PA).

Budget annuel des analyses externes : 1 million d'euros

◆ Une gestion rigoureuse des allergènes

- **Politique allergènes très stricte**, depuis le fournisseur jusqu'aux bonnes pratiques appliquées sur les sites de production.
- **Stockage spécifique des allergènes** avec identification claire de chaque matière première.
- **Approche quantitative des contaminations croisées** mise à disposition des clients, leur permettant de faire leur propre évaluation du risque.

◆ Une force d'innovation importante

- Une **équipe R&D de 16 personnes** : ingénieurs agro-alimentaires, aromaticiens, chimistes, cuisiniers.
- **Développement de nouvelles technologies** : concentration et séchage sous vide à basse température, technologie infra-rouge...
- **Formulation sur-mesure** répondant au cahier des charges de nos clients.



Mise en place d'une filière territoriale et de proximité

Agriculteur et fils d'agriculteur, Eric Colin (actuel dirigeant) soutient et s'implique dans le développement des circuits courts, locaux et en direct des producteurs :

- **développement d'un atelier de transformation d'ail frais d'Alsace** : Colin Ingrédients est intégré aux producteurs alsaciens en développant des outils de production et de transformation de matières premières locales et maîtrise ainsi l'amont et l'aval.
- **développement des premières transformations de produits de notre ferme et/ou des producteurs locaux à proximité.**



Récolte de la moutarde jaune d'Alsace par Eric Colin (dirigeant) à Mittelhausen

Une politique d'investissements active

- Des investissements récemment réalisés (900 K€) :
 - ligne de séchage sous-vide
 - ligne de lyophilisation
 - logiciel de pilotage de la production sur nos lignes de conditionnement (MES)
- Des investissements en cours d'installation (1,1 M€) :
 - ligne PET
 - ligne de traitement thermique
 - achat de 3 robots palettiseur
 - machine de blancheur pour condiments frais
- Des investissements en cours de finalisation (1,35 M€) :
 - ligne aseptique
 - ligne de tri avec caméras
 - broyeur
- Des investissements pour l'agrandissement de notre site de Mittelhausen (2,5 M€) :
 - nouvel atelier de déshydratation et de liquide
 - agrandissement de la zone d'expédition
 - nouvel atelier de maintenance
 - transtockeur
 - atelier de transformation d'ail frais

