

EMBALLAGES

Les Nouvelles

Une barquette compostable

Après de longs mois de recherches et de tests, la société belge Covee, un fabricant d'aliments surgelés, vient de commercialiser un emballage 100 % compostable pour les produits surgelés. La barquette, fabriquée à base d'un mélange d'amidons alimentaires, est à ce point naturelle qu'elle est parfaitement comestible !

Dès ce mois de novembre, Covee remplacera systématiquement la plus grande partie des barquettes blanches utilisées pour les viandes surgelées par des barquettes biodégradables et compostables. «Notre objectif est de remplacer nos emballages actuels par ces nouvelles barquettes, explique Patrick Pasgang, directeur commercial de Covee. Cela représentera quelque deux millions de barquettes. Le prix ne sera pas répercuté auprès du consommateur.»

Ces nouveaux emballages supportent des températures de -40 °C à +120 °C. Ils conviennent donc pour une utilisation dans le micro-ondes et peuvent être stockés dans un congélateur. Selon leurs concepteurs, ils protègent les produits aussi efficacement que des emballages en matière plastique. Ces barquettes porteront la mention : «biologiquement dégradable et compostable à 100 %».

Un règlement à l'amiable

Georgia-Pacific Corp. est parvenue à une entente en vue de régler un recours collectif contre la société et d'autres fabricants de cartons-caisses, déposé au tribunal du district est de la Pennsylvanie. Le règlement

s'applique également aux codéfendeurs International Paper et Weyerhaeuser Company, et est assujéti à l'approbation du tribunal, prévue au cours du quatrième trimestre de 2003.

«Après avoir examiné la preuve attentivement, nous sommes persuadés que Georgia-Pacific n'a pas commis de faute et ne saurait être tenue à des dommages-intérêts dans le cadre de cette action en justice, a déclaré James F. Kelley, vice-président directeur et chef du contentieux de Georgia-Pacific. Nous réglons cette affaire parce qu'il existe toujours un risque lorsqu'un recours est admis dans une cause où plusieurs défendeurs sont poursuivis en dommages-intérêts au triple. Malheureusement, même des défendeurs irréprochables sont parfois forcés de régler de telles causes à l'amiable.»

En 1999, des acheteurs de feuilles ondulées et de contenants ont déposé ce recours collectif contre plusieurs fabricants de cartons-caisses et d'emballage. Le recours concerne des actes présumés qu'auraient posé les défendeurs de 1993 à 1995. Au titre de l'entente envisagée, les trois sociétés paieraient environ 68 millions de dollars et n'admettraient aucune faute en contrepartie d'une renonciation à toutes les réclamations présentées contre elles. La part de Georgia-Pacific dans le règlement envisagé, d'environ 21 millions de dollars.



Une plus grande participation

Cascades inc. s'est prévaluée de l'option qu'elle détenait en vue de hausser de 40% à 50% sa participation dans Dopaco Inc. Fondée en 1979 et installée à Exton en Pennsylvanie, Dopaco est un fabricant d'emballages à base de carton plat pour l'industrie de la restauration rapide. Ses principaux clients sont McDonald's, Burger King, Wendy's et Tim Horton. L'entreprise emploie 1 550 personnes réparties dans neuf usines. Ses ventes nettes se chiffrent actuellement à plus de 275 millions de dollars américains. «Dopaco est une entreprise bien gérée et performante qui représente une intégration importante pour nos usines de carton plat et nous anticipons maximiser les synergies entre nos opérations respectives», estime Alain Lemaire, président et chef de la direction de Cascades.

Dans une usine en perpétuelle expansion, Michel St-Arneault inc, un fabricant de pommes de terre frites, congelées et fraîches, installé à Saint-Hubert, près de Montréal, poursuit son programme d'expansion. Pour en savoir plus, voir en page 14

La première place

La Belgique est en tête des pays européens pour le recyclage des emballages ménagers, selon le rapport annuel de l'association Fost Plus. D'après ce rapport, 84 % des emballages mis sur le marché belge en 2002 par les sociétés adhérant à Fost Plus ont été recyclés pour un coût inférieur à dix euros (15 \$) par habitant, soit un coût 2,5 fois moins élevé qu'en Allemagne pour un résultat équivalent.

- DES NOUVELLES DE PARTOUT 8
- DES AUTOMATISMES NOUVEAU-NÉS . . . 12
- DES FRITES À LA TONNE 14
- UNE NOUVELLE GAMME 16
- DES CLOISONS CARTONNÉES 18

Une troisième chaîne clé en mains

« Une fois terminés les travaux et les modifications en cours, l'usine telle qu'elle sera alors pourra répondre à nos besoins pour encore trois ans. Après ... », indique Michel Saint-Arnaud, président-fondateur de Michel Saint-Arnaud inc., un producteur de pommes de terres fraîches précuites et congelées implanté à Saint-Hubert. C'est donc dire que l'entreprise connaît une forte embellie de ses activités de production. D'où l'actuel programme d'investissement de l'ordre de 7 millions de dollars après un premier programme de 10 millions en 1997.

Si les raisons de cette croissance sont nombreuses, Michel Saint-Arnaud en cite une plus particulièrement : « Les clients que nous atteignons et ceux que nous voulons atteindre sont trop petits pour les grands noms de la frite. Leurs "faibles" volumes ne les intéressent pas. Mais pour une entreprise comme la nôtre, c'est un créneau idéal. En raison de notre grande flexibilité en matière de production, nous pouvons aussi bien réaliser de forts volumes que des volumes restreints, tout comme nous pouvons répondre plus facilement aux besoins spécifiques de certains clients. »

EN TOUTE CONFIANCE

Pour le programme d'expansion en cours, Michel St-Arneault inc. a fait appel à Techno Pak, fournisseur de systèmes d'emballage installé à Sainte-Julie. Les raisons de ce choix sont nombreuses. Comme l'explique Michel St-Arneault lui-même, « nous entretenons des relations d'affaires depuis cinq-six ans. Au départ, nous lui avons confié de petits mandats puis, au fil des contrats, la confiance s'est construite. Ce fournisseur possède le genre d'expertise que nous recherchons, et on est certain d'obtenir ce que l'on a demandé. Ça coûte trop cher les rodages qui n'en finissent plus pour ne pas apprécier à sa juste valeur le fait que l'équipement que Techno Pak nous installe fonctionne aussitôt. »

L'usine de Saint-Hubert compte actuellement deux chaînes d'emballage alimentées par trois formuses-remplisseuses-scelleuses, dont l'une de marque *Sandiacre* installée en 2000 déjà par Techno Pak. En amont de ces trois unités se trouvent des convoyeurs à mouvement avant-arrière (vitesse de 25 pieds par minute) de marque *Heat & Control* et trois balances dont l'une est de marque *Ishida* en provenance également de chez Techno Pak. Cette balance compte quatorze auges sur deux niveaux. « Pour remplir un sac de pommes de terre frites de 2 kg, 4,2 auges sont requises, avec un écart-type de un gramme », précise Patrice Landry, directeur des Services techniques, chez Techno Pak.

TOUT UN DÉFI

Le programme d'expansion en cours vise à équiper l'atelier d'emballage d'une troisième chaîne d'emballage. On comprend tout le défi que pose cet ajout dès lors que l'on prend place sur la mezzanine surplombant les deux chaînes d'emballage. « L'espace est très très limité ». Dans cet espace restreint logent déjà deux formuses de caisse *Wexxar*, auxquelles s'ajoutera sous peu la troisième que fournira Techno Pak. La situation est identique au niveau du sol là où s'étirent les deux chaînes d'emballage existantes. L'espace y est compté.

Y ajouter une troisième chaîne constitue un véritable défi.

Tout d'abord, il faudra déplacer une des deux chaînes existantes, et ce, sans arrêt de production. De plus, l'espace actuel ne permet pas d'ajouter un troisième poste de palettisation. Il faudra donc voir à ce que la nouvelle chaîne vienne prendre place entre celles qui existent déjà, de manière à ce qu'une des deux unités de palettisation puisse traiter dans l'avenir les cartons-caisses en provenance de deux des trois chaînes.

Pour trouver les solutions qui s'imposent et s'assurer que tout l'équipement à venir pourra prendre place dans l'espace existant, sans travaux majeurs autres que l'installation des diverses pièces d'équipement ou le déplacement de pièces existantes, Michel St-Arneault inc. a fait appel à Gespro Packaging, de Saint-Hubert, qui travaille de concert avec Techno Pak dans ce projet.

Dès lors que l'espace sera dégagé, cette dernière pourra livrer les nombreuses pièces d'équipement prévues. Mais commençons par le commencement puisque le projet d'expansion implique avant tout l'ajout d'une quatrième chaîne d'alimentation. C'est ainsi que Techno Pak y installera une deuxième balance *Ishida*, laquelle déversera le contenu de ses multiples auges dans une tout aussi nouvelle formuse-remplisseuse-scelleuse *Sandiacre*.

Les sacs pleins de frites prendront alors le chemin qui mène à l'atelier d'emballage. Là, sur la mezzanine, une nouvelle formuse de caisses *Wexxar* s'ajoutera aux deux qui s'y trouvent déjà.



Michel St-Arneault, propriétaire-fondateur de l'entreprise de même nom, devant une unité de palettisation.

Une fois arrivés dans l'atelier d'emballage, les sacs de frites se déplacent sur des convoyeurs fabriqués par *Trio Pac*. Avant d'être mis en caisses, ils passent sous l'arche de détecteurs de métal. Ceux en place sont de marque *Safeline* et *Gorinker*. Le troisième qu'installera Techno Pak sera de marque *Fortress*. Dès le moment où les caisses sont pleines, elles se dirigent vers les scelleuses de caisse.

Actuellement deux scelleuses roulent sans arrêt. L'une est de marque *MARQ*, l'autre est une *Belcor*. C'est une unité de cette marque qui prendra place sur la troisième chaîne d'emballage. Toutes ces scelleuses utilisent des rouleaux de ruban gommé fournis par *InterTape*.

Une fois scellées les caisses reçoivent sur deux de leurs flancs un code année-jour-heure apposé à l'aide d'une imprimante à jet *Markem*. Puis les caisses sont dirigées vers les deux palettiseurs *Priority One Pro-Pal Mimi*, des unités installées par Techno Pak depuis un certain temps déjà. Ces unités sont équipées de pneumatique de marque *Festo* et de moteurs *SEW-Eurodrive*. Quand les palettes sont pleines, une banderoleuse à table rotative de marque *Wulftec WCA-200* l'entoure d'une pellicule plastique étirable de marque *Universal* pour en assurer l'intégrité tant durant l'entreposage que lors du transport. Tout au long de la chaîne, des capteurs de marque *Allen-Bradley* assurent la surveillance électronique.

MARCHÉ EN EXPANSION

L'installation d'une quatrième chaîne d'emballage reflète la croissance des affaires que connaît l'entreprise. Une fois terminé le programme d'expansion actuelle (fabrication et emballage), la capacité de l'usine passera « de 60 000 tonnes à 120 000 tonnes par année », affirme Michel St-Arneault. Et ce dans la même usine d'une superficie de 56 000 pieds carrés où œuvrent soixante-quinze employés.

Fondée en 1973, Michel St-Arneault inc. s'était d'abord spécialisée dans les produits pré-pelés comme les pommes de terre, les carottes, les oignons. En 1989, l'entreprise connaît un bel essor alors que son fonda-



Les frites sont acheminées vers une formuse-remplisseuse-scelleuse verticale.

teur lance sur le marché les pommes de terre de marque *Qualifraîche*, une pomme de terre fraîche, mais précuite. Cinq ans plus tard, pour percer le marché de l'exportation, elle ajoute à sa gamme de produits les pommes de terre frites congelées. Comme l'énonce son président, c'est en 1999 que, pour la première fois, « nous avons vendu plus d'un million de caisses de frites au Québec, en Ontario, aux États-Unis et outre-mer. »

Les variétés de pommes de terre utilisées à l'usine de Saint-Hubert sont principalement la Russet Burbank, la Shepody, la Hilite, la Gold Rush, de même que la Chieftan. Elles proviennent à « 70 % du Québec, le reste des Maritimes ». La production se divise en pommes de terre fraîches, précuites (*Le Chef St-Arneault, Qualifraîche, Tradition*) et congelées (*Qualifreeze, Golden Crop, Classic*). Ces tubercules proviennent généralement du Québec et du

Léo Clément, 57 ans, directeur régional de l'Est du Canada, de Orion Packaging Systems inc., est décédé le 18 octobre dernier des suites d'un cancer. Il œuvrait dans l'industrie de l'emballage depuis plus de vingt-cinq ans. Il laisse dans le deuil son épouse Éliane et ses deux fils Joe et Phillip.



Raymond Royer, président et chef de la direction, de Domtar inc., a été choisi chef de la direction de l'année (*Global CEO of the year*) par l'hebdomadaire américain *Pulp & Paper Week*, la publication phare de Paperloop, le

plus important service au monde de recherche et d'information sur les industries forestières, des pâtes et papiers et de la transformation.

Le prix sera décerné à Raymond Royer dans le cadre de la onzième édition de la *Conference Paper/Forest Global Outlook* qui se déroulera le 18 novembre prochain à New York. Troisième producteur de papiers non couchés en Amérique du Nord et partenaire à 50-50 avec Cascades dans Norampac, le plus important producteur canadien de cartons-caisses, Domtar est la première entreprise canadienne dont le président reçoit ce titre prestigieux.

« Nous avons mené une enquête auprès d'un grand nombre d'experts réputés - analystes en valeurs mo-

bilères, agents des investissements et gestionnaires de portefeuilles - ainsi que notre propre équipe de rédacteurs, d'analystes et d'économistes avant d'arrêter notre choix, explique Will Mies, éditorialiste en chef des services de l'information de Paperloop. Raymond Royer en est ressorti comme le grand favori : les personnes interrogées ont notamment cité son talent pour le redressement d'entreprise, sa gestion financière exceptionnelle, ses décisions toujours judicieuses en matière de fusions, d'acquisitions et de consolidations, ainsi que sa capacité à intégrer les entreprises acquises au moyen d'un système de gestion qui favorise la participation des employés. »



Les frites sont déplacées par un convoyeur à mouvement avant-arrière vers les unités de pesage à auges multiples.

Nouveau-Brunswick. 70 % des frites sont vendues surgelées, contre 30 % fraîches.

Ces produits transformés sont destinés à des marchés distincts. L'institutionnel accapare 70 % des ventes, contre 30 % pour le marché de détail. 40 % de ces ventes sont réalisées au Québec, 5 % en Ontario, 50 % aux États-Unis et 5 % au Mexique et dans d'autres marchés à l'exportation.

Pour plus d'information

Balance Ishida	270
Formeuse-Remplisseuse-Scelleuse	
Sandiacre	271
Palettiseur Priority One	272
Pneumatique Festo	273
Moteur SEW Eurodrive	274
Pellicule plastique Universal	275
Convoyeurs Heat & Control	276
Convoyeurs Trio Pac	277
Formeuse de caisses Wexar	278
Scelleuse de caisses MARQ	279
Scelleuse de caisses Belcor	280
Rubans Intertape	281
Table rotative Wulftec	282
Techno Pak	283
Imprimante Markem	284

L'Industrie alimentaire et de l'emballage Facile ... si vous savez comment!

FESTO

Un vrai partenaire. Festo connaît les besoins individuels des industries à travers le monde.

Festo apporte une solution appropriée à chaque problème dans l'industrie alimentaire et de l'emballage. Ces segments d'industries requièrent des connaissances spécifiques.

Festo offre, à peu de frais, un service adapté et des solutions adéquates aux utilisateurs, installateurs de machines et de systèmes.

La gamme de produits Festo répond à tous les besoins des industries pour le remplissage et l'embouteillage de produits alimentaires, la production des friandises, des pâtisseries ainsi que le traitement du lait, du fromage et de la viande.

Par exemple, notre vérin "Clean Design" facile à nettoyer et antibactérien est spécialement conçu pour les endroits arrosés "splash zones" dans l'industrie alimentaire.

Vancouver
Calgary
Edmonton
Windsor
Kitchener
Toronto
Montréal
Québec

Festo Inc.
5600 Trans Canada
Montréal, QC H9R 1B6
TÉL : (514) 426-4300
TÉLÉC : (514) 426-2700
E-mail : info_ca@festo.com
www.festo.com