

# PACKAGING



CHAMPAGNE-ARDENNE

site : [www.packagingvalley.com](http://www.packagingvalley.com)

mail : [infos@packagingvalley.com](mailto:infos@packagingvalley.com)



## La lettre

**B**onne nouvelle pour le consommateur !

*Avec l'entrée en vigueur du règlement européen 178-2002 sur la sécurité alimentaire ainsi que de la directive générale sur la sécurité des produits, sa légitime revendication d'une garantie de sécurité sur le plan alimentaire vient d'être enfin prise en compte.*

*Mauvaise nouvelle pour nos entreprises !*

*Elles vont devoir définir les priorités à respecter dans la mise en place des standards EAN au sein desquels figure en priorité l'étiquetage des unités d'expédition. Cette nouvelle donne ne manquera pas de créer, dans un contexte quelque peu morose, des difficultés supplémentaires et ce plus particulièrement pour nos petites entreprises.*

*Et une nouvelle fois, faute de la mise place rapide d'un standard international strict, nous aurons à subir une concurrence faussée de la part d'acteurs de notre filière non soumis à ces processus de traçabilité - ou peu respectueux de ceux-ci -, pénalisante pour nos entreprises, si, comme c'est trop souvent le cas, elles restent les seules à avoir l'obligation réglementaire de les respecter.*

*Gardons le moral !*

*Que les vacances vous soient profitables et vous permettent d'envisager la rentrée avec confiance et efficacité !*

Le Président  
Pascal de GUGLIELMO

**2005**  
**Juillet**

**n° 21**

## UN NOUVEL APPAREIL DE DEPALETTISATION

L'arrivée des vendanges déclenche chaque année l'effervescence dans les centres de pressurage : Il faut décharger les palettes, peser, stocker, former les marcs, approcher les palettes du lieu de pressurage, décharger les caisses, les retourner pour les vider dans les pressoirs, re-palettiser les caisses vides pour les apporter à la laveuse. L'organisation de toutes ces actions n'est pas simple, nécessite un personnel important, représente une somme de travaux pénibles et stressants ; la période de vendange est courte, et le créneau doit être exploité au mieux, chacun voulant apporter son raisin au moment le plus opportun.

Il est possible de rationaliser et de simplifier la gestion du pressurage en mécanisant tout ou partie des manipulations.

**CLEAN**, le spécialiste dans la dépalettisation des caisses de vendanges, le chargement automatisé des pressoirs, le convoyage et le lavage des caisses, a développé des solutions accessibles aux centres plus modestes, et en particulier le D.A.V.C., nouvel appareil de dépalettisation très simple.

Décaisseur assisté et vide-caisses, le D.A.V.C. est un ensemble composé d'une pince sous mât de charge - guidée par une opératrice ou un opérateur - qui permet de saisir les caisses deux par deux sans effort musculaire, et d'alimenter à cadence élevée un chargeur de pressoir. Ce système est très économique en comparaison du coût d'un robot traditionnel. L'ensemble se déplace aisément de pressoir en pressoir.

Contact : 03-26-51-93-42 ou au 03-26-55-76-93.

## UN NOUVEAU SYSTEME D'EMBALLAGE POUR LES POISSONS VIVANTS

La pisciculture **LES SERRES AQUATIQUES** à Bétheny (51) est l'inventeur et le propriétaire d'un nouveau système d'emballage pour les poissons vivants. Le brevet international porte sur le conditionnement, le transport et l'acclimatation.

La société **SIGNATEX** à Reims (51) est la licenciée exclusive du système. La commercialisation du système est à ce jour assurée par les sociétés Aqualife en Belgique, Pisciber en Espagne, Aquatic Packaging Technologies aux USA et The Aquatic World à Singapour.

Le système dénommé THE PACK (barquette + film) permet, comparativement au sac plastique, d'obtenir une bien meilleure optimisation des volumes transportés et à pour principal avantage de réduire considérablement les charges liées au transport ; à titre d'exemple, une caisse de 11 kg expédiée par avion depuis Singapour et à destination de Paris, coûte environ 60 €. En moyenne, 300 caisses dont les poissons sont emballés en sacs, deviennent 204 caisses dès lors que les poissons sont emballés avec THE PACK.

L'autre point fort du système, appuyé par une thèse vétérinaire, c'est le fait de pouvoir acclimater puis désinfecter directement dans l'emballage. Ce dispositif révolutionnaire prend véritablement en compte, à la fois le bien être du poisson et aussi, le souci de productivité.

## UN SACHET SOUDÉ SUR LES TROIS CÔTÉS

**ALPEM** lance un sachet soudé sur les trois côtés pour le rayon frais. " En dix ans, le marché a beaucoup bougé ", constate Bertrand Demarescaux, président de l'entreprise **ALPEM** (initialement Thierard). Au cours de ces 41 années d'existence, cette petite entreprise rémoise s'est longtemps cantonnée aux seuls papiers enduits de cire et de paraffine destinés à emballer les produits frais des rayons coupe.

Mais la grande distribution est avide de nouveautés et **ALPEM** cherche " à aller au-devant des besoins ". D'où la création récente d'une sacherie où le transformateur innove une fois de plus. Le sac soudé sur les trois côtés qu'elle lance est destiné aux rayons coupe de la grande distribution et plus particulièrement au rayon poisson. Alpem s'appuie, cette fois, non pas sur un papier paraffiné, mais sur un papier métallisé, enduit de polyéthylène.

" La métallisation permet d'utiliser 1000 fois moins d'aluminium ", explique David Séaume, directeur de production. Une machine spécialement développée par Mondon permet de réaliser le complexage et les soudures sur les trois côtés. Le quatrième étant muni d'un papier siliconé, comme une enveloppe.

" Le personnel va pouvoir désormais se consacrer exclusivement à la vente ", explique Bertrand Demarescaux, qui a investi 1,3 million d'euros dans cet atelier de sacherie dont la capacité de production est de 200 millions de sacs et pochettes et de 150 millions de sachets soudés sur trois côtés.

## UN CARTON DE PLUS EN PLUS EMBALLANT

L'entreprise **SEYFERT CHAMPAGNE**, à Reims, commercialise un nouveau type d'emballage en carton, expérimenté avec succès en Allemagne depuis cinq ans. Il s'agit d'une technologie alliant des microcannelures rendant la structure plus solide et plus rigide. Baptisé Seytec®, ce carton offre non seulement une plus grande résistance, mais aussi une fiabilité accrue du process de production et une qualité d'impression supérieure rivalisant avec l'offset. L'emballage devient ainsi un outil de communication à part entière, digne d'habiller tous produits de luxe.

D'autres applications peut-être moins prestigieuses, mais tout aussi utiles, ont été testées outre-Rhin. Au royaume du hard-discount (LIDL, ALDI, etc.), la seytec® permet de disposer d'emballages qui tiennent mieux le choc en rayon et mettent davantage en valeur leur contenu. L'ensemble de la chaîne logistique se voit également amélioré grâce à elle. Ces multiples qualités en font un matériau idéal pour la PLV. 100% recyclable, il se pose aussi en concurrent du plastique.

La seytec® vient en complément de gamme pour l'entreprise rémoise, à qui elle ouvre de nouveaux marchés potentiels. La société a mis en place un programme d'investissements afin d'adapter son outil de production. Fort de 120 salariés à Reims, **SEYFERT CHAMPAGNE** produit actuellement 23.000 tonnes de carton ondulé par an à destination du champagne, de la cosmétique, de l'agroalimentaire, de l'automobile, de la pharmacie, de la logistique...

## AGREMENT NIMP 15 POUR LAURENÇOT SA

Du contreplaqué à la caisserie, la société auboise **LAURENÇOT** propose une gamme complète d'emballages industriels en bois. Pour répondre à des demandes très spécifiques de ses clients, cette société est capable de concevoir et fabriquer des produits personnalisés.

Pour ses fabrications, l'emballer aubois consomme entre 1000 et 1500 M<sup>2</sup> de sciages résineux par mois dont 50% proviennent de scieurs français fournissant du sapin-épicéa de pays. L'usine absorbe aussi près de 500 M<sup>3</sup> de contreplaqués collés et pressés en interne ou directement achetés en produits finis à base de peuplier, bouleau, sapin du Nord et pin du Brésil. Tous les sciages sont mis à dimensions par une tronçonneuse automatique Holtec pour les paquets en gros volume, ou sur une Grecon pour des quantités et des sections moindres.

Les " chevrons américains " seront fabriqués sur une défonceuse particulière, l'usine possédant aussi une déligneuse à deux lames mobiles. Après mise à dimensions, les planches et les contreplaqués sont dirigés sur deux ateliers : celui des palettes avec assemblage semi-automatique pour répondre aux demandes sur-mesure de la clientèle ou celui de la fabrication des caisses où un robot cloueur travaille à partir d'un programme informatisé.

De ces deux ateliers, qui fonctionnent en flux tendu, sortent des emballages très variés dans deux grandes familles de produits. Il s'agit des caisses réalisées en sciages, en contreplaqués et en mixte. Des variantes bois-carton, revêtements polyester ou en kit sont aussi proposées pour répondre à une demande coiffant un grand nombre de secteurs : aéronautique, armée, automobile, loisirs, pharmacie, sanitaire, sidérurgie. Par ailleurs, Laurençot produit deux types de palettes : à 2 entrées avec chevrons et à 4 entrées avec au minimum 4 dés.

" Nous fabriquons aussi des palettes spéciales, le plus souvent en sur-mesure, dotées de calages, de dossiers et de supports divers pour les besoins particuliers de nos clients ", précise Adrien Lebecq, en charge des ventes chez **LAURENÇOT**. " Nous étudions toutes les propositions, dans la caisse, nous partons du principe que les dimensions ne doivent pas nous freiner ", dit-il en présentant des caisses d'une longueur supérieure à 6 mètres. " Notre bureau d'études, équipé en DAO, est capable d'examiner toute demande particulière et de concevoir une solution, ce qui nous permet de répondre positivement dans la plupart des cas, y compris dans le conditionnement des emballages ".

Avec l'**agrément NIMP15** qu'il vient d'obtenir, **LAURENÇOT** peut maintenant satisfaire ses clients exportant sur certains pays réclamant cette norme (Brésil, Canada, Chine, USA). Enfin, toujours dans cette logique de services, Laurençot propose à ses clients de débarrasser gratuitement leurs déchets bois qui seront rapatriés sur l'usine afin d'alimenter la chaudière.

Avec 50 salariés, en deux équipes de 35 heures, et un carnet de commandes bien rempli, l'emballer aubois ne veut pas s'endormir sur ses lauriers. " Nous sommes en recherche permanente de nouveaux clients et de nouveaux produits et nous adaptons constamment nos systèmes de fabrication et notre production", lance Paul-François Laurençot.

## ARIES PACKAGING MISE SUR LA ROBOTISATION

Intégré depuis le mois d'avril dernier dans le groupe américain Mead-Westvaco, le français **ARIES PACKAGING** n'a pas perdu une once de son dynamisme. Bien au contraire ! Le constructeur de suremballeuses propose diverses machines à hautes cadences - sa principale spécialité -, tel le modèle Ariform dédié au regroupement de produits individuels thermoformés et atteignant une cadence de 300 packs par minute.

Haute cadence également pour la cellule robotisée Arifit. Très flexible, cet équipement est capable d'encaisser plusieurs parfums simultanément dans le même suremballage, puis d'encaisser les packs ou les produits en vrac directement. Il est équipé de deux robots ABB à six axes et peut produire jusqu'à 80 packs à la minute.

" La robotique constitue l'un de nos axes de développement prioritaire ", explique Charles-Antoine Freiher, directeur des ventes. En développant son savoir-faire dans ce domaine, le constructeur compte faire face à une tendance de marché toujours plus marquée par un besoin de souplesse, les équipements devant permettre de passer d'une configuration de production à une autre, facilement et rapidement.

C'est également une arme supplémentaire au moment où Aries s'apprête à devenir le spécialiste de l'ingénierie de ligne à l'intérieur du groupe Mead-Westvaco. Toujours dirigé par son fondateur Pascal de Guglielmo, **ARIES-PACKAGING** affiche un chiffre d'affaires de 25 millions d'euros, dont 70% à l'export, avec 120 salariés.

Emballages Magazine, Janvier 2005

## UN BOUCHON INVOLABLE

Fabricant champenois de capsules de tirage, **PEDI FRANCE** a mis au point un bouchon inviolable en alliage d'aluminium. Le Pedi Strip est muni d'une languette déchirable, mais non coupante, pour faciliter le débouchage. Il peut être pasteurisé ou stérilisé et tient jusqu'à 6 bars de pression.

Sa mise en place s'effectue avec une tête de sertissage spéciale, adaptable sur les boucheuses classiques. Ce bouchon s'adresse surtout aux boissons sans alcool mais aussi aux vins effervescents.

Emballages Magazine, Décembre 2004

## HUIT RAISONS DE SOUS-TRAITER SON CONDITIONNEMENT

### 1/ La réactivité

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de réduire les délais de mise sur le marché - le " time to market " - des produits et de mettre en place très rapidement des promotions.

### 2/ La spécialisation

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de profiter d'une expertise technique dans des spécialités très pointues en termes de technologies de conditionnement, d'installations classées ou d'investissements.

### 3/ Les petites séries

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de réaliser des petites séries pour des tests de marché par exemple, sans avoir à réaliser un investissement hasardeux dans un outil industriel.

### 4/ L'investissement

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de se concentrer sur le seul marketing sans avoir à prendre en compte les contraintes de l'industrialisation. Cette solution minimise notamment les risques financiers.

### 5/ La logistique

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de s'appuyer sur une organisation logistique à même d'assurer une présence à l'échelle européenne.

### 6/ Le " full service "

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de déléguer l'ensemble des étapes qui conduisent à la commercialisation d'un produit pour se concentrer sur le seul marketing : de la formulation à la logistique en passant par les achats.

### 7/ La saisonnalité

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet de mieux inscrire son activité dans le temps. Les industriels soumis à une forte saisonnalité peuvent ainsi éviter de laisser leur équipement dormir.

### 8/ La mutualisation

Recourir à un sous-traitant en conditionnement permet aux producteurs d'une même spécialité de profiter d'un outil performant. Une piste pour les appellations d'origine contrôlées (AOC) conditionnées dans la zone de production.

Emballages Magazine, Janvier-Février 2005

## QUAND L'ESIEC S'OUVRE AU MONDE ...

Etablie à Reims (Marne), l' **ECOLE SUPÉRIEURE DES INGÉNIEURS EN EMBALLAGE ET CONDITIONNEMENT** (Esiec) s'ouvre au monde. A la fois en multipliant les partenariats, notamment sur le plan des formations, avec des organismes situés hors de France, mais aussi en accueillant de plus en plus d'étudiants étrangers venus, par exemple, de Chine ou de Russie.

Une évolution déterminante pour cette école qui a 20 ans : " Il est important qu'un réseau d'ingénieurs en emballage et conditionnement se développe en Europe et dans le monde. J'en veux pour preuve qu'une part conséquente de nos diplômés exercent aujourd'hui hors de France ", souligne Gilbert Bureau, le directeur de l'école. Il faut dire que l'école aborde une nouvelle phase avec le passage, en 2005, au système Licence-Master-Doctorat (LMD) dans le cadre de l'harmonisation européenne.

### Montée en puissance

L' **ESIEC** doit aujourd'hui pousser les murs pour accueillir des promotions de plus en plus importantes. Soit quelques 70 élèves actuellement contre une trentaine il y a 10 ans. Afin d'améliorer la qualité des dossiers de candidature, l'école a élargi son champ de recrutement en s'ouvrant aux concours préparatoires des grandes écoles.

### Formation continue

Sur le plan des formations, l'ouverture de l'école se traduit par des projets développés - sous la houlette d'Eric Chatel - au Maroc, en Belgique, en Russie, en Espagne, au Chili ou encore en Chine. Au Maroc, dans le cadre d'un accord entre la Région Champagne Ardenne et l'Office de la Formation et de la Promotion du Travail (OFPPT) du Maroc, l' **ESIEC** a intégré, dans sa formation continue, trois formateurs dont la mission sera de former des acheteurs en emballage au Maroc. L' **ESIEC** compte bien démultiplier ce type de mission dans le monde entier.

### Assistance technique

En Belgique, l' **ESIEC** a mis en place avec le Fonds Européen de Développement Régional (Feder) et la Région Champagne Ardenne, une formation de technicien supérieur en packaging et qualité destinée à des demandeurs d'emploi ayant déjà une formation scientifique en chimie et biologie. Il s'agit d'une formation alternée par période de trois mois à l'université de Gembloux en Belgique et de trois mois à l' **ESIEC**, suivie d'un stage en entreprise.

Au Chili, l' **ESIEC** apporte une assistance technique à l'Universidad Tecnologica Metropolitana de Santiago pour améliorer une formation de technicien supérieur en emballage industriel.

### Master européen

La collaboration avec la fondation espagnole Innopack indique enfin une voie prometteuse. Issue d'un accord entre la Escola Universitaria d'Enginyeria Tecnica Industrial de Barcelone, l'Institut Quimic de Sarrià et le Certification Technological Center, la fondation Innopack a créé un Master in Packaging Engineering auquel participe l' **ESIEC**. La perspective est, à terme, de créer un master européen.

Emballages Magazine, Novembre 2004

## SIBEL LANCE LE BOUCHON... MYTIK

Implantée à Cumières (Marne), la société **SIBEL** met sur le marché un concept novateur avec deux traitements qui correspondent aussi à deux niveaux d'exigence. "Ils témoignent d'une mutation dans la gamme de nos produits" explique Benoît Ecrepont, directeur général de l'usine qui emploie 33 salariés.

En réduisant le liège à l'état de grain fin, **SIBEL** a choisi de ne conserver que sa partie noble : la subérine, une substance organique qui rentre dans la composition du liège.

Associée à des micro-sphères de synthèse selon un brevet exclusif, la matière offre au bouchage plus d'homogénéité et de souplesse. "Cette nouvelle génération de bouchon évite le problème d'éclatement au bouchage car les micro-sphères synthétiques, liées à l'aide d'une colle polyuréthane alimentaire, en renforce l'élasticité" souligne Marielle Leclere, directrice commerciale de **SIBEL SA**, qui appartient au groupe français Oeno.

Destiné à éviter les chevillages, les pertes de pression avec moisissures, le Mytik fait entrer les bouchons de liège dans une nouvelle génération. Celle de la sécurité sensorielle grâce à un traitement REVTECH (procédé breveté) qui fait disparaître les aléas gustatifs.

"3 à 6% des bouteilles de champagne sont bouchonnées selon les estimations du CICV. Ce qui crée une incertitude permanente de l'utilisateur", commente la directrice commerciale.

## IRPAC

Champagne-Ardenne Croissance et **IRPAC** ont pour vocation de contribuer au renforcement et au développement de l'activité économique de la région Champagne-Ardenne en apportant des solutions en Fonds Propres (prises de participation au capital) et Quasi-Fonds Propres (souscriptions à des emprunts obligataires) aux PME commerciales, industrielles et de services.

Champagne-Ardenne Croissance et l'**IRPAC** répondent aux préoccupations des dirigeants des sociétés et les partenaires sont naturels pour le financement des étapes majeures de la vie des Entreprises. Particulièrement attentifs à la pérennité des entreprises régionales, Champagne-Ardenne Croissance et **IRPAC** réalisent une partie significative de leurs interventions en direction des projets de transmission d'Entreprises.

Au-delà de leur participation financière directe dans les projets, Champagne-Ardenne Croissance et **IRPAC** jouent le rôle de fédérateurs ou de chefs de file dans le bouclage des plans de financement.

Notamment, Champagne-Ardenne Croissance et l'**IRPAC** réunissent des partenaires financiers, apporteurs de fonds propres, établissements bancaires, organisent des tours de table destinés à mettre en œuvre les financements nécessaires à la réalisation des projets et accompagnent les dirigeants dans la mobilisation des aides publiques.

## ECTI

### Des retraités qui transmettent bénévolement leur savoir-faire UNE ASSOCIATION INDÉPENDANTE

Créé en 1974 par Paul Borel à l'instar d'initiatives semblables prises dans d'autres pays, **ECTI**, Association sans but lucratif, reconnue d'utilité publique, est la plus ancienne des associations françaises de seniors volontaires.

**ECTI** regroupe environ 3000 jeunes retraités qui s'engagent à transmettre leur expérience de façon professionnelle, sans rémunération, en restant dans un rôle exclusif de conseil, sans ingérence dans le processus de décision, sans prendre la place d'un actif rémunéré, en respectant la confidentialité. **ECTI** ne reçoit aucune subvention mais perçoit une cotisation auprès de ceux qui font appel à ses experts.

### DES COMPÉTENCES AU SERVICE DE LA SOCIÉTÉ

De nombreux techniciens, cadres, dirigeants et artisans sont amenés à quitter leur activité professionnelle de plus en plus tôt. Les seniors représentent aujourd'hui 30% de la population et constituent un potentiel important sur le plan économique (sauvegarde de l'emploi, aide aux PME/PMI, création d'entreprises...), culturel (formation, enseignement, rayonnement de la France à l'étranger...), et humanitaire (aide aux plus défavorisés...). C'est pourquoi **ECTI** s'est donné pour vocation de mobiliser et de coordonner ces compétences individuelles et collectives et de les mettre au service de la société.

### DES PARTENAIRES DANS TOUS LES PAYS

Entreprises de toutes tailles, administrations, collectivités locales, associations, organisations professionnelles font appel, en France et à l'étranger, aux experts d'**ECTI**, dans tous les secteurs d'activité et dans toutes les disciplines de l'entreprise. L'Association **ECTI** est présente sur l'ensemble du territoire français - 60 représentations régionales et départementales et dans 46 pays. A l'origine plutôt orientée vers l'aide aux pays émergents, qui demeure un axe d'intervention important, **ECTI** exerce ses actions en France pour l'aide aux PME/PMI, l'aide à la création d'entreprise, la lutte pour le maintien de l'emploi, la formation et l'accompagnement des jeunes - parrainages des jeunes chômeurs, tutorat d'élèves, etc...

### DES HOMMES ET DES FEMMES D'EXPERIENCE

Ancien cadres et responsables d'entreprises et d'administrations, les experts membres d'**ECTI** disposent d'une expérience pratique, technique, commerciale ou de gestion, régulièrement entretenue à travers les missions qu'ils réalisent. Bénévoles et indépendants, ce sont des conseillers objectifs. Libres de leur temps, ils sont disponibles pour s'organiser en fonction des besoins du demandeur. Ne cherchant pas à faire carrière ou à tirer profit de leur mission, ils sont totalement désintéressés.

### DES CONDITIONS D'INTERVENTIONS SIMPLES

Le demandeur prend contact avec le siège ou la Délégation Régionale d'**ECTI** la plus proche. **ECTI** sélectionne un ou plusieurs experts et les propose au demandeur. Le demandeur choisit l'expert. Une convention tripartite est passée entre le demandeur, l'expert et **ECTI**. Le demandeur verse une cotisation à **ECTI** calculée en fonction de ses possibilités (de l'ordre de quelques centaines d'euros). Le demandeur prend en charge les frais de déplacements de l'expert qui ne touche aucune rétribution.

### UNE REPRÉSENTATION DANS LA RÉGION CHAMPAGNE-ARDENNES

**ECTI** Délégation Régionale Champagne - Ardennes  
45 Rue Chabaud  
51100 TReims  
Tél : 06.17.56.60.06 Fax : 03.21.71.46.40  
e-mail : jean.laboisse@cegetel.net

## LE PET, PREMIER MATÉRIAU DE L'EMBALLAGE DE BOISSONS

Les emballages PET non-réutilisables poursuivent leur expansion sur le marché des boissons. Selon une étude du bureau Canadean, les bouteilles PET représentent aujourd'hui près de 40% des emballages de boissons dans le monde. Le plus important marché en volume reste l'Europe Occidentale, suivie de l'Amérique du Nord où le PET a détrôné les boîtes métalliques en tant que matériau le plus utilisé pour les boissons. Le plus petit marché en volume est l'Europe de l'Est, pourtant le PET y représente plus de 50% des emballages de boissons, soit la plus importante part.

Le PET s'impose sur tous les segments, ainsi les consommations de bières, de nectars, de boissons plates, glacées, et énergisantes conditionnés en PET ont progressé de plus de 50% depuis 2000. Les emballages en carton et les poches ont également augmenté grâce aux jus et nectars pour les cartons, et aux poudres de fruits pour les poches. Le verre reste de loin le second matériau le plus utilisé.

Le volume des boissons emballées dans du verre n'a que légèrement diminué au cours de ces quatre dernières années. Les emballages en verre de bières, boissons carbonatées et jus ont chuté, contrairement à l'eau, dont 13% est conditionnée en verre. Après une chute en 2003, les boîtes métalliques ont retrouvé le chemin de la croissance soutenue par les cafés glacés et les boissons énergisantes.

Emballage Digest, Mars 2005

## LA FOLIE S'EMPARE DES ETUIS A CHAMPAGNE

**293** millions de bouteilles de champagne se sont vendues en 2003, dont 174 millions en France, pour un chiffre d'affaires de 3,4 milliards d'euros. Après le sur-stockage de 1999 (327 millions de cols alors), les expéditions sont reparties à la hausse, tirées par l'export (40,7% des ventes, en progression de 5,9% sur un an et de 15% sur trois ans). La part des maisons de champagne (négociants-vinificateurs) dans les expéditions est de 67,4% et de 53% sur le marché intérieur.

**25%** des champagnes vendus en grande distribution le sont sous des marques de distributeurs (MDD).

Si la champenoise de 75 centilitres écrase le marché (94%), la demi-bouteille est la seule à progresser (+3,2% sur un an).

Source : AC Nielsen (CAM 19/09/2004), Comité Interprofessionnel du vin de Champagne.

## MACHINES : LA DEMANDE MONDIALE EN HAUSSE

La demande mondiale de machines de conditionnement et d'emballage se développera à un rythme annuel de 5% pour atteindre 31 milliards de dollars (23,7 milliards d'euros) en 2008, selon Freedonia, un organisme américain spécialisé dans les études. Le marché sera notamment stimulé par les commandes en provenance des pays de l'Amérique latine et de la zone Asie-Pacifique, encore sous-équipés en matériel de conditionnement. Ces deux régions devraient bénéficier d'un taux de croissance de respectivement 5,2% et 6,5%. L'augmentation sera encore plus importante en Chine qui, avec un taux de progression annuel annoncé de 8,8%, conforte sa position de champion mondial des investisseurs.

Les prévisions sont en revanche moins optimistes pour les pays occidentaux : 4,3% par an aux Etats-Unis, 4,1% en Europe de l'Ouest, 3% pour le Japon. Entre ces deux extrêmes, les pays de l'Europe de l'Est continuent d'investir pour moderniser leur industrie. Le marché croîtra à un rythme annuel de 5,1% dans cette zone géographique pour atteindre 1,6 milliard de dollars (1,2 milliard d'euros) à l'horizon 2008. La demande sera tirée par les machines de conditionnement primaire dont les commandes, estimées à 355 millions de dollars (270 millions d'euros) en 2008, enregistreront un bond de 31% par rapport à 2003. Suivent les machines de codage et d'étiquetage (280 millions de dollars, en hausse de 30% sur 2003) et celles de fin de ligne (250 millions de dollars, +28%). Dans cette région, près de 40% des investissements en matériel de conditionnement seront réalisés dans le secteur alimentaire solide, 15% dans l'industrie des boissons.

Emballages Magazine, Janvier 2005

## ENVIRONNEMENT / SACS DE CAISSE

Un an après le lancement de l'opération sacs de caisse, la Fédération du Commerce et de la Distribution (FCD) en dresse un bilan très positif. Alors que l'objectif initial était d'atteindre une réduction de la distribution de sacs d'environ 5% par an sur trois ans, la baisse moyenne de volume, toutes enseignes confondues, était de 15% à fin septembre. Ce résultat a été obtenu grâce à la sensibilisation systématique du consommateur et à la mise à disposition d'une offre alternative dans les magasins. La FCD annonce des évolutions allant de - 8% chez Cora à - 20% dans les hypermarchés Carrefour et - 50% dans certains magasins Système U de l'Ouest de la France.

Emballages Magazine, Décembre 2004

## MISE EN ŒUVRE DE LA TRACABILITE ALIMENTAIRE

Article 18 du règlement du 28 janvier 2002

Voici le texte intégral de l'article 18 du règlement fixant les procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires.

**1/** " La traçabilité des denrées alimentaires, des aliments pour animaux, des animaux producteurs de denrées alimentaires et de toute autre substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans des denrées alimentaires ou des aliments pour animaux est établie à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution.

**2/** Les exploitants du secteur alimentaire et du secteur de l'alimentation animale doivent être en mesure d'identifier toute personne leur ayant fourni une denrée alimentaire, un aliment pour animaux, un animal producteur de denrées alimentaires ou toute substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans des denrées alimentaires ou dans des aliments pour animaux. A cet effet, ces exploitants disposent de systèmes et de procédures permettant de mettre l'information en question à la disposition des autorités compétentes, à la demande de celles-ci.

**3/** Les exploitants du secteur alimentaire et du secteur de l'alimentation animale disposent de systèmes et de procédures permettant d'identifier les entreprises auxquelles leurs produits ont été fournis. Cette information est mise à la disposition des autorités compétentes à la demande de celles-ci.

**4/** Les denrées alimentaires et les aliments pour animaux qui sont mis sur le marché dans la Communauté ou susceptibles de l'être sont étiquetés ou identifiés de façon adéquate pour faciliter leur traçabilité, à l'aide des documents ou informations pertinents conformément aux prescriptions applicables prévues par des dispositions plus spécifiques.

**5/** Des dispositions visant à appliquer les prescriptions du présent article en ce qui concerne des secteurs spécifiques peuvent être adoptés conformément à la procédure définie à l'article 58, paragraphe 2. "

Emballages Magazine, Décembre 2004

## VALIDATION DES ACQUIS DE L'EXPERIENCE

Au cours des années 2002 et 2003, les établissements de l'Education Nationale en Champagne-Ardenne ont travaillé ensemble à la mise en place de la Validation des Acquis de l'Expérience au sein de leurs établissements respectifs. Rappelons en quelques mots le principe de la VAE : il s'agit d'une procédure de reconnaissance officielle des compétences professionnelles et/ou personnelles par l'attribution de tout ou partie d'un diplôme.

Dans ce cadre, un travail expérimental a été mené, aboutissant à la création de référentiels de compétences dans le secteur de l'emballage conditionnement et permettant aux établissements de se doter d'outils d'analyse des compétences, reposant sur une analyse des métiers in situ.

Aujourd'hui, l'Université de Reims Champagne-Ardenne est prête à mettre en oeuvre les outils ainsi créés et vous propose de mettre la VAE à votre disposition comme outil de gestion des carrières de vos salariés ou des ressources humaines de votre établissement.

Pour en savoir plus, n'hésitez pas à contacter le SUEPCA - Service de validation de l'Université.

tel : 03 26 91 84 77 - fax : 03 26 91 84 96  
e mail : iut.secretariat-gce@univ-reims.fr

## TRADUCTRICE, INTERPRÈTE, FORMATRICE

Cette diplômée de l'Université d'État Linguistique (équivalent Bac+6) ; département de la Philologie Roman-Germane ; Erevan, Arménie, maîtrise parfaitement :

- L' Arménien,
- Le Russe,
- L' Anglais,
- Le Français,
- L'Espagnol
- L'Iranien

Son C.V. et ses coordonnées sont disponibles auprès de Packaging Valley.