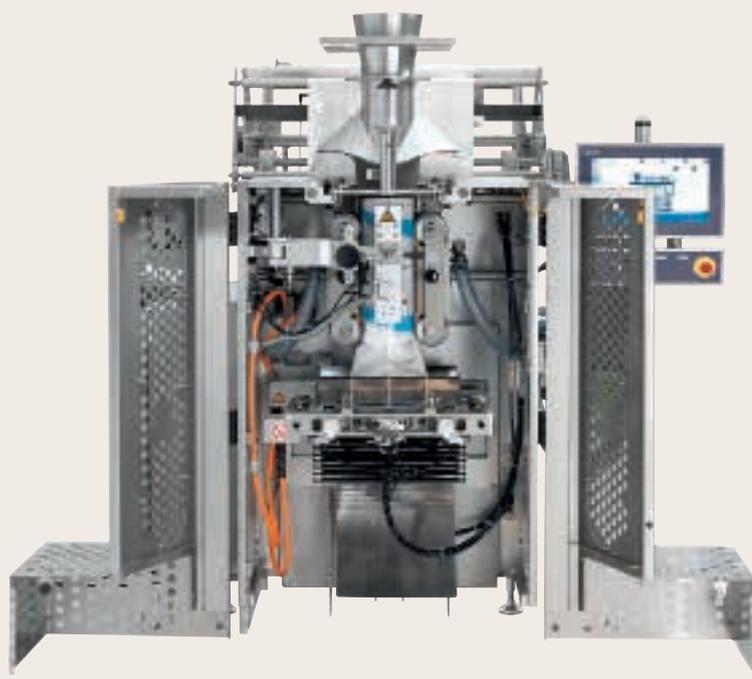


ENSACHEUSES ET MACHINES FLOWPACK

Les équipements doivent faire preuve de souplesse et d'efficacité opérationnelle afin de préserver la productivité des industriels. En parallèle, leur fonctionnement est grandement simplifié, de l'installation à l'entretien.

Par Fanny Perrin d'Arloz, avec Tiziano Polito



Le démontage des « strips » et des couteaux du système de scellage SmartSealing de GEA s'effectue sans outils, en quelques secondes.

PHOTO DR



LES TECHNOLOGIES EN PRÉSENCE

Utilisé dans l'agroalimentaire, le médical ou le pharmaceutique, l'ensachage permet de conditionner des produits (liquides, fluides, poudres, solides) en sachet. Avant d'opérer le remplissage, le façonnage et le scellage de l'emballage, le produit est préparé (pesage, comptage, dosage...). Il existe deux types d'ensacheuses qui peuvent mener à bien ces opérations : les ensacheuses-remplisseuses, qui emploient des sachets préformés nécessitant un scellage sur le côté ou sur le haut, et les ensacheuses form-fill-seal (FFS), qui prévoient la formation d'une gaine autour de l'article à conditionner au moyen d'une soudure longitudinale, à partir d'une bobine de film plat, de film tubulaire ou de film dossé, pour parvenir à la réalisation du sachet. Une fois rempli, ce dernier est compacté, ses extrémités sont alors soudées, à froid ou à chaud. La première catégorie est appréciée pour la souplesse qu'elle confère. Elle prend en charge un large éventail de produits et de formats et atteint des cadences équivalentes avec le plastique et avec des matériaux

réputés plus « verts », notamment le papier. La seconde catégorie fait la différence, avec un emballage parfaitement adapté au contenant – pour éviter le gaspillage des ressources – et doté d'une surface visible étendue augmentant la lisibilité pour le consommateur. Elle contribue à l'obtention d'un coût réduit au sachet et à des vitesses intéressantes, en particulier avec les machines horizontales de type flowpack. La nature des articles a également son importance dans le choix d'une ensacheuse. Les modèles verticaux sont conçus pour la mise en sachet de produits en vrac (graines, poudres, gélatineux) ou des liquides, alors que les ensacheuses horizontales se destinent plutôt aux produits plats, solides ou groupés. Pour se démarquer, les différents modèles d'ensacheuses présents sur le marché peuvent proposer des fonctions complémentaires : marquage (jet d'encre, transfert thermique, impression laser), pose automatique de bouchons ou d'étiquettes, formation de poignée, double soudure en partie haute, fermeture automatique des sacs par clip...

2.

LES ÉVOLUTIONS TECHNIQUES

Les industriels doivent pouvoir compter sur leurs équipements pour suivre les évolutions de la demande, en termes de produits et de formats, mais aussi de la matière du sachet d'emballage, qui tend, depuis plusieurs années, à être plus responsable. En parallèle, le fonctionnement des machines continue d'être simplifié par les fabricants d'ensacheuses pour pallier le manque de personnel en interne, de l'installation à la maintenance, de manière à limiter les temps d'arrêt, notamment. Enfin, ces matériels doivent se prévaloir d'une haute efficacité opérationnelle afin de ne pas compromettre la rentabilité des productions.

► POLYVALENCE ET SOUPLESSE

Dans un contexte d'incertitude économique, les industriels veulent pouvoir s'appuyer sur des équipements qui suivent l'évolution du marché en ce qui concerne l'ensachage : c'est-à-dire des machines qui puissent traiter un large éventail de formats, de sachets et de matières. L'ensacheuse verticale Prime-360 de Velteko (distribuée par Beaurain MS) fait figure d'exemple dans ce domaine, avec un haut niveau de flexibilité adapté aux petites et aux moyennes séries. Effectivement, elle peut satisfaire aux attentes de nombreuses industries, en étant capable de produire des sachets différents, comme les sachets coussin, les sachets de type Doypack, les sachets en bande publicitaires ou avec poignée. Dans l'alimentaire, et plus particulièrement dans la biscuiterie et la confiserie, l'ensacheuse verticale VFFS RQ550 de MBP (distribuée par PFM) permet elle aussi de réaliser plusieurs sortes de sachets (coussin, fond plat, Flexcan, Doy Style...). La flexibilité dont fait preuve l'ensacheuse verticale série R/RM de Hastamat Verpackungstechnik est aussi remarquable. Cette machine est en mesure d'emballer aussi bien des sticks que des produits en vrac ou coulants, de divers types, et ce qu'ils soient ou non préemballés. Autres atouts : les outils de scellage transversal sont programmables selon les besoins, les durées de scellage réglables individuellement, les opérations de marquage et l'étiquetage peuvent être intégrées... Idéale pour le prêt-à-porter, les accessoires et les produits pharmaceutiques, l'ensa-

cheuse verticale automatisée Autobag AB850HB Hybrid de Sealed Air n'est pas en reste en matière de souplesse, réussissant à gérer des sachets de tailles variées, qu'ils soient en polyéthylène (PE), en matériaux recyclés ou en papier 100% recyclable. Quant à la conditionneuse flowpack FW550S-LR Servo X de Smipack (distribuée par Sirius Pack), elle convient à de nombreux secteurs (alimentaire frais et préemballé, cosmétique, papeterie, automobile...). Elle a la capacité de réaliser un emballage sous film plastique ou sous papier soudable. Pensée pour emballer des aliments variés (surgelés, plats préparés, sauces, condiments, poudres, liquides, boissons, fruits secs, snacks...), la machine horizontale form-fill-seal (FFS) Model H180 de Mespac fait également la différence. Elle conçoit des sachets plats et de type Doypack de taille moyenne (de 60 x 100 mm à 190 x 300 mm), avec diverses options d'applicateurs. Elle peut gérer de nombreuses formes, les encoches de déchirure, les becs, les fermetures à glissière, les scellés... De surcroît, elle est compatible avec une large gamme de films durables, par exemple des références recyclables ou compostables. Prévue pour le marché de la nutrition sportive, l'ensacheuse horizontale pour gels énergétiques d'Effytec (distribuée par Matéquip) est tout aussi appréciable, puisqu'elle permet de fabriquer des sachets « stand-up » ou revêtant une forme originale, comme ceux dotés d'une ouverture contrôlée partielle ou d'une ergonomie spécifique. Le dosage peut être opéré à température ambiante, à chaud, avec ou sans injection de gaz.

Parmi les ensacheuses-remplisseuses, la Fillstar de Symach recueille les suffrages pour les produits à écoulement facile tels que le sucre, les semences, l'alimentation animale, les fertilisants, etc. Elle prend en charge des sacs à gueule ouverte de 3 à 50 kg. Selon la matière – papier, PE, polypropylène (PP) –, le sac peut être cousu, collé, désaéré, inerté. Enfin, destinée à l'industrie agroalimentaire des produits frais de panification ou encore des fruits et légumes en libre-service, l'ensacheuse Neptune, de Dune, a la particularité d'ensacher et d'étiqueter (dessus et/ou dessous) une grande variété de produits aux formats divers. Elle offre aussi la possibilité d'une double fermeture du sachet par soudure.



1 La conditionneuse flowpack FW550S-LR Servo X de Smipack (distribuée par Sirius Pack) couvre jusqu'à 80 produits par minute.



2 L'ensacheuse verticale VFFS RQ550 de MBP (distribuée par PFM) présente une hauteur de chute du produit très réduite (420 mm), ce qui la rend particulièrement adaptée aux produits fragiles.



3 L'ensacheuse verticale Prime-360 de Velteko (distribuée par Beaurain MS) est facile à maintenir, grâce à diverses fonctionnalités : centrage automatique du film, diagnostic intégré, détection automatique de fuite d'air comprimé...

4 L'ensacheuse verticale série R/RM de Hastamat Verpackungstechnik se démarque avec des temps de nettoyage et des changements de format courts.

5 Robuste et compacte, la machine horizontale form-fill-seal (FFS) Model H180 de Mespack produit jusqu'à 160 sachets par minute.

6 Intégrant une imprimante, l'ensacheuse verticale automatisée Autobag AB850HB Hybrid de Sealed Air réalise jusqu'à dix sachets imprimés, ouverts et scellés par minute.

7 La cadence maximale de l'ensacheuse Fillstar de Symach atteint dix-sept sacs par minute.

8 Dans un souci de durabilité, l'ensacheuse horizontale pour gels énergétiques d'Effytec (distribuée par Matéquip) peut employer des matériaux recyclables ou biodégradables.

9 L'ensacheuse Neptune de Dune peut fonctionner avec le packaging Visiodune « l'emballage innovant » qui réduit jusqu'à 97% l'usage du plastique.





► DE LA SIMPLICITÉ, DU PILOTAGE À LA MAINTENANCE

Dans un climat aussi concurrentiel, les industriels attendent de leurs équipements qu'ils soient simples d'utilisation et d'entretien pour pallier le manque d'opérateurs de production ou de techniciens de maintenance et compresser le temps alloué. La flowpack horizontale W500 de Multivac répond parfaitement à ces exigences dans l'agroalimentaire, notamment pour les produits microbiologiquement sensibles. Cette machine offre un haut niveau d'automatisation dans le pilotage et le changement de format. Tous les paramètres du processus de conditionnement (type de produit, format de l'emballage, pression de scellage...) sont ainsi centralisés dans la recette pour simplifier le démarrage de la production. Elle affiche également une grande accessibilité, en particulier grâce à la conception en balcon des convoyeurs, pour une hygiène renforcée des équipements – ils sont totalement lavables à grande eau – et pour les opérations de maintenance. Destinée aux produits solides (biscuits secs, alimentation animale, fromage, légumes, fruits secs...), l'ensacheuse horizontale Doytronic 120 d'IMA Ilapak se montre tout aussi simple d'utilisation et d'entretien, avec un châssis entièrement ouvert accessible à 360 degrés, un renouvellement de format automatique, une création de recette simplifiée. Ce sont des arguments que présente aussi la machine Flowpacker de Gerhard Schubert, prévue pour conditionner des biscuits. D'un pilotage aisé, cette flowpack horizontale contribue à limiter les besoins en personnel. Ainsi, lors du chan-

gement de format, la longueur réduite de la chaîne ne nécessite que l'intervention d'un unique opérateur sur un nombre de taquets nettement inférieur. De la même manière, un seul clic opéré sur le terminal suffit pour modifier le processus d'emballage, passant, par exemple, d'un format flowpack à un format barquette. La machine flowpack horizontale Aera GSP55 de GSP (distribuée par Aera) se révèle également aisée à utiliser au quotidien, principalement dans la confiserie, les produits surgelés ou les barres céréalières. Les changements de format s'y effectuent, en effet, sans outillage. Dans l'alimentaire toujours, plus spécialement dans la boulangerie et la pâtisserie, la machine flowpack FW300E Inox de Smipack est appréciée pour la praticité de son procédé qui peut inclure l'injection de gaz ou la nébulisation de conservateurs : le film forme un tube autour du produit, il est scellé par lame chauffée longitudinalement, le produit est inséré, la barre de scellage ferme et coupe les extrémités. Pour sa part, la remplisseuse flowpack horizontale PurFlow Ultra de PurPak se distingue dans l'ultrafrais, avec un fonctionnement et un entretien grandement optimisés au quotidien, limitant de fait l'expertise des opérateurs en poste. Quant à la machine haute performance BHS de Theegarten-Pactec, qui emballe des cubes de bouillon, elle avance de nombreux points positifs. Cette enveloppeuse est simple à intégrer en amont des lignes de production, facile à utiliser par l'opérateur en charge de la ligne, mais également à entretenir : aucun graissage n'est nécessaire, une vidange annuelle suffit, les changements éventuels d'agréats sont rapides.

10 Avec une pression de soudure pilotée, la flowpack horizontale W500 de Multivac autorise l'utilisation de films durables et de matériaux à base de papier.

11 Compacte, l'ensacheuse horizontale Doytronic 120 d'IMA Ilapak permet la réalisation de sachets « Dop », avec ou sans zip, à partir de sachets préformés et de bobines de film.

12 La machine flowpack horizontale Aera GSP55 de GSP (distribuée par Aera) traite entre vingt et 200 produits par minute, selon les formats et les modèles.

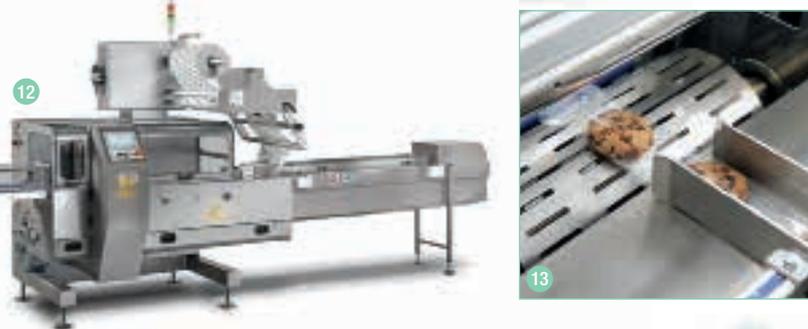
13 En Inox, la flowpack FW300E de Smipack atteint la cadence de 80 produits par minute.

14 La remplisseuse flowpack horizontale PurPak PurFlow Ultra de PurPak est modulaire et évolutive.

15 La machine haute performance BHS de Theegarten-Pactec fait la différence avec des cadences élevées (jusqu'à 3000 produits emballés par minute) et un contrôle qualité efficace.

16 La machine Flowpacker de Gerhard Schubert traite jusqu'à 728 produits par minute, dix formats d'emballages au total.

PHOTOS DR





► UNE EFFICACITÉ OPÉRATIONNELLE APPROUVÉE

Les industriels tentent constamment de diminuer, voire de maintenir les temps de cycle pour rester compétitifs. Ils cherchent à s'appuyer sur des moyens de production efficaces et rapides. À l'image d'Elite, l'ensacheuse verticale multipiste (de deux à vingt) de MF Packaging (distribuée par Ets Prud'homme) qui, grâce au mouvement continu et à la soudure longue durée, répond à ce besoin d'efficacité industrielle. Développée pour ensacher une grande variété de produits (solides, en poudre, liquides, pâteux), elle fonctionne à grande vitesse et peut atteindre jusqu'à 150 cycles par minute. De plus, son système de dosage est personnalisable, permettant une précision optimale et adaptée à chaque référence. La conditionneuse THP7400 aseptique de Thimonnier se distingue également. Entièrement pilotée par servomoteurs, elle promet une grande exactitude de dosage à haute cadence, notamment au moyen d'une cuve tampon à niveau constant dotée d'une vanne proportionnelle et d'un détecteur de niveau (écart-type 2 g sur poche de 1 l). Elle assure la conservation (1 à 3 mois) en température ambiante (hors chaîne du froid) des produits à ultrahaute température (UHT) liquides et visqueux. Pour l'ensachage vertical en film PE dans l'alimentaire, le système de scellage SmartSealing de GEA est apprécié pour sa fiabilité. Remplaçant les mâchoires PTC et dédouanant ainsi du recours à l'adhésif téflonné, il est capable

d'atteindre une cadence de 100 coups par minute et de fonctionner durant 1 million de cycles! Pour sa part, l'ensacheuse verticale CC60-H de Col de cygne est une valeur sûre pour réaliser un sachet en filet bande PE, à partir de l'assemblage de trois bobines, principalement pour la pomme de terre. Dans l'alimentation et la cosmétique, la machine NP 185 de Flexpack (distribuée par Stelapack) récolte les suffrages. Efficente, elle assure un remplissage précis des poudres et des liquides, et propose la pose d'un bouchon central ou latéral.

La flowpack GSB d'Omori (distribuée par BFR Systems) satisfait amplement aux attentes du marché de la biscuiterie. Cette solution de type «flow wrap» offre une vitesse pouvant atteindre 1 000 paquets par minute, avec une vitesse de film allant jusqu'à 120 mètres par minute. La flowpack Cosmic de Laferpack (distribuée par Sodima) affiche des arguments similaires. En effet, couplée à une compteuse, elle conditionne les petits produits en individuel (biscuits, fromage, plats cuisinés, viande) à très haute cadence (jusqu'à 1 500 pièces par minute).

Pour sa part, la machine Tp@ck de Tecnimodern automation se révèle performante et précise. Elle participe à l'optimisation des flux de préparation de commande et à la réduction des déchets en fabriquant rapidement des boîtes en carton (jusqu'à 500 unités par heure) parfaitement ajustées à chaque produit, à partir d'une bobine de carton ondulé ou de papier kraft.



17 La machine NP 185 de Flexpack (distribuée par Stelapack) emploie des monomatériaux pour les poches et les bouchons.

18 L'ensacheuse verticale CC60-H de Col de cygne atteint une cadence de 40 sachets en papier par minute.

19 La flowpack Laferpack Cosmic de Laferpack (distribuée par Sodima) est appréciée pour sa robustesse et sa fiabilité.

20 La machine Tp@ck de Tecnimodern automation offre une alternative d'emballage durable sans colle ni chaleur.

21 La flowpack GSB d'Omori (distribuée par BFR Systems) affiche une conception modulaire et un design hygiénique.

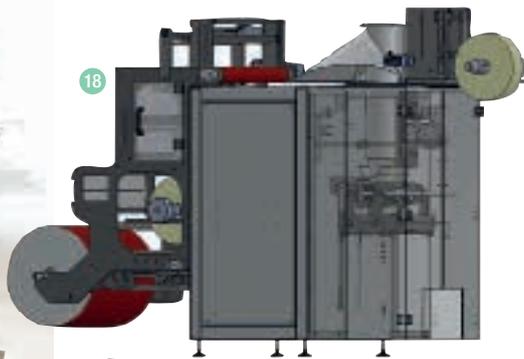
22 Sur le plan environnemental, l'ensacheuse verticale multipiste de MF Packaging (distribuée par Ets Prud'homme) propose un système de traction à froid qui contribue à réduire les températures de soudure et utilise des films de type monomatériau recyclables et fins.

23 La conditionneuse THP7400 aseptique de Thimonnier est flexible, prenant en charge des formats de 70 ml à 1,5 l.

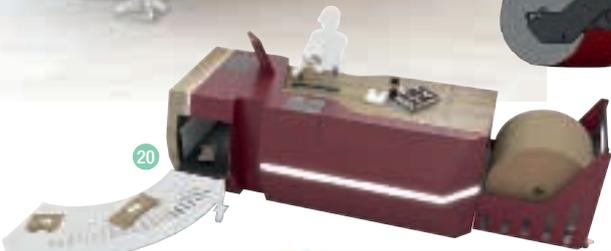
PHOTOS DR



18



19



20



21



22



23

AVIS D'UTILISATEUR

DAMMANN FRÈRES POURSUIT SES OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX AVEC IMA ILAPAK



PHOTO DR

Maison de thés française créée en 1925, Dammann frères a su se frayer une place sur ce marché concurrentiel et exigeant. Son succès, l'entreprise le doit en partie à un savoir-faire hérité d'une tradition familiale, à des produits de qualité et à des valeurs fortes. Rencontre avec Stéphane Pinard, son directeur industriel.

Pourquoi avoir fait l'acquisition de l'emballeuse flowpack Delta 3000 de la marque Ilapak ?

Dammann frères étant devenu une société à mission en 2023, nous cultivons l'ambition et la volonté de réduire ses empreintes environnementales : plus précisément celles du scope 3 qui pèsent lourd dans le bilan carbone. Cela nous amène notamment à diminuer la quantité de plastique présente dans les suremballages de nos sachets de thés et tisanes, mais aussi à la remplacer progressivement par du papier. Notre parc de machines n'étant pas compatible avec cette matière réputée plus vertueuse, nous nous sommes tournés vers IMA Ilapak. Après dix années de collaboration, ce fournisseur est devenu un réel partenaire. Nous apprécions la fiabilité et la flexibilité de ses machines d'emballage, son sens technique et commercial et sa proximité géographique. IMA Ilapak a pu satisfaire aux attentes de notre cahier des charges en nous proposant l'emballeuse flowpack à flux horizontal modèle Delta 3000, qui a la capacité de traiter aussi bien des laizes en plastique qu'en papier. Cette machine a été installée dans notre usine de production, localisée à Dreux, en avril 2024. Sa mise en place a nécessité trois jours, sa prise en main n'a pas excédé une dizaine de jours, les opérateurs ayant l'habitude d'évoluer sur des machines de la marque Ilapak. Pour le moment, nous l'utilisons essentiellement pour le suremballage des boîtes de 24 sachets et pour les cartons de

250 pièces. Il nous faut peu à peu convaincre le marché, en présentant des échantillons et en nous faisant référencer auprès des clients.

Quels enseignements tirez-vous de cet équipement ?

Cet équipement s'inscrit en parfaite conformité avec notre approche stratégique. Il va évidemment grandement participer à l'atteinte de nos objectifs de réduction carbone, en nous permettant d'adapter le packaging des suremballés. Même si le papier est plus complexe à travailler du fait de sa fragilité, avec cette machine, nous parvenons à des temps de cycle équivalents, de l'ordre de 80 sachets par minute. Robuste, elle assure la manipulation de produits délicats et la maîtrise du contrôle des températures et des soudures adaptées aux contraintes du papier (déchirement, bourrage...). Nous parvenons ainsi à maintenir la productivité de l'atelier, tout en la « verdissant ». Sur le plan commercial, nous recevons des retours positifs de nos clients qui, pour certains, étaient en attente de solutions à base de papier.

Quelles sont les prochaines évolutions ?

Courant août, nous allons déménager dans une usine qui vient de sortir de terre et qui recevra, dans les prochains mois, la certification BREEAM ; une norme évaluant la qualité environnementale et la durabilité des bâtiments. Elle va nous permettre d'optimiser les flux de production, de gagner jusqu'à 40 % de capacités de stockage et d'offrir aux collaborateurs des espaces innovants. Par la suite, nous moderniserons notre appareil productif selon les besoins et les évolutions du marché. En parallèle, nous allons poursuivre le développement de notre réseau de boutiques en France et à l'export, comme récemment en Italie et au Japon. D'ici à la fin de l'année, nous aurons mis au point une quinzaine de nouvelles références pour consolider notre catalogue – qui n'en compte pas moins de 350 –, et répondre aux attentes des consommateurs.



PHOTO DR

Créateur français de thés et d'infusions, Dammann frères s'appuie sur une boutique en ligne et sur une trentaine de magasins en propre et en licence, en France et à l'étranger.

3.

ORGANISATION DU MARCHÉ

L'ensachage est un secteur très dynamique investi par de nombreux fabricants. Dans les machines verticales, plusieurs leaders se partagent le marché français. C'est notamment le cas de Rovema, Syntegon, GEA, Ulma, IMA Ilapak, Goglio, Pacraft (anciennement Toyo Jidoki, distribué par BFR Systems) ou encore ICA et MF Packaging qui ont Ets Prud'homme pour distributeur. Parmi les acteurs qui cherchent à se frayer une place, citons Tecnimodern, PurPak, ou encore Col de cygne. Certains sont spécialisés dans les lignes complètes pour le conditionnement de poudres et de produits particuliers, à l'image de Cetec industrie, Arodo ou encore Umbra Packaging. Premier Tech s'est focalisé sur les matières sèches en vrac dans des sacs de plus de 5 kg. Le français Thimonier, inventeur du sachet Doypack, est quant à lui très présent dans la cos-

métique et les produits d'hygiène, alors que le lyonnais Dune est spécialisé dans les produits de boulangerie. D'autres excellent dans les lignes à hautes vitesses dans le conditionnement de chips ou de snacks, sur des procédés de type form-fill-seal (FFS), avec le sachet constitué à partir d'une bobine. Mentionnons, par exemple, TNA, Ishida, GEA. L'offre est également généreuse du côté des ensacheuses horizontales de type flowpack. Dans ce domaine, on peut citer Omori (distribué par BFR Systems), IMA Ilapak, Synchronpack (Stelapack), Cavanna (Beaurain MS), Fuji Packaging et Ixapack. Multivac et Schubert, deux ténors, respectivement du conditionnement alimentaire et de l'emballage en carton plat, sont venus, plus récemment, bousculer ce segment en proposant, eux aussi, des machines de type flowpack.

AVIS D'EXPERT

LES MATÉRIAUX DURABLES PROGRESSENT DANS L'ENSACHAGE



Aucun pan de l'économie n'échappe au « verdissement ». Pour réduire l'empreinte de l'ensachage, les industriels s'orientent davantage vers les matériaux respectueux, composant avec leurs contraintes. Explications avec Nicolas Le Priol, responsable R & D, solutions complexes et packaging au sein de BFR Systems.

Dans quelle mesure les matériaux durables s'immiscent-ils de plus en plus dans l'ensachage ?

Les réglementations poussent clairement vers l'emploi de matériaux réputés plus écologiques. À partir de 2018, de nombreux essais ont été menés avec le papier. Aujourd'hui, il s'illustre, par exemple, dans le suremballage. On peut le retrouver aussi, dans les sachets préformés, pour emballer des gros sacs de poudre (bicarbonate, sucre...) ou des croquettes pour chiens et chats. Globalement, il reste assez peu utilisé dans l'ensachage du fait de ses propriétés barrière. Il ne peut pas répondre à des produits liquides, à des corps gras ou des produits froids. Depuis 2021, les industriels se tournent plus massivement vers les monomatériaux. Il y a une réelle demande en la matière. Dans les sachets préformés, le monopolyéthylène est utilisé dans les produits secs et froids, dans l'univers de l'alimentation animale notamment. Le monopolypropylène (monoPP) est plutôt employé dans le domaine de la pasteurisation, car il a des plages de températures plus importantes. Pour le moment, la filière de recyclage est moins développée en France. De leur côté, les utilisateurs de machines de type flowpack vont avoir tendance à employer du monoPP qui tolère des plages de scellabilité plus larges que le PE (+/- 10 °C). Le monoPP est surtout utilisé pour l'instant dans les produits fromagers et ceux nécessitant une barrière. Quelques expérimentations ont été menées, en parallèle, avec des matériaux biodégradables, en particulier avec des protéines laitières et des films en amidon de pomme de terre. Cela reste anecdotique pour le moment, car les prix de revient et de production restent très élevés au regard des volumes.

Avec ces nouveaux matériaux, à quelles contraintes les industriels sont-ils confrontés ?

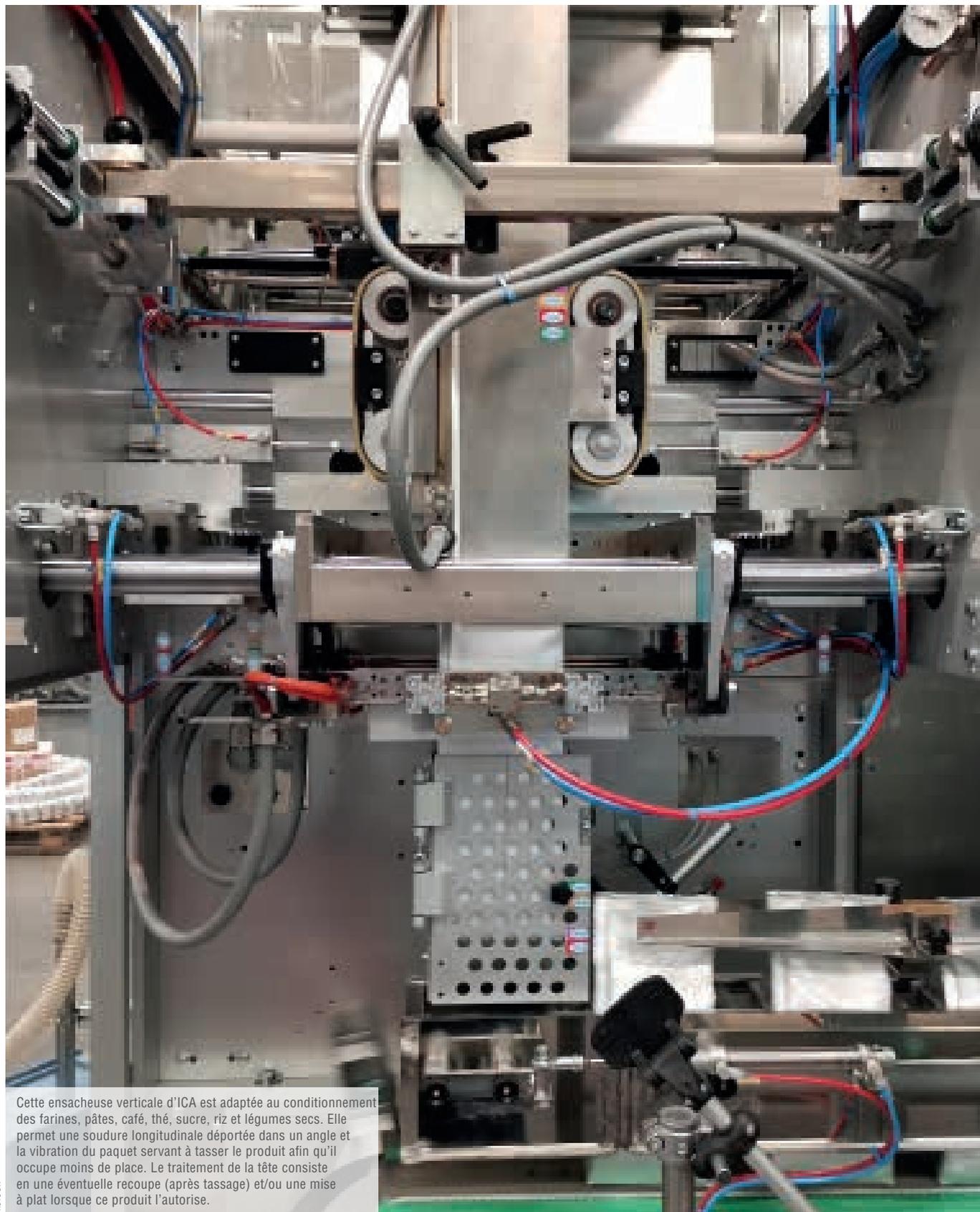
Le papier est compliqué à travailler, car c'est un matériau très cassant, bien plus rigide que le plastique, marquant très facilement. Dans les rayons, l'emballage papier apparaît plus froissé. Il contraint, le plus souvent, à l'ajout d'une fine couche de film plastique ou d'un film PE/PP pour opérer le scellage sans déchirure. In fine, cette alliance papier-plastique complique grandement le recyclage. C'est tout de même une solution plébiscitée par les industriels pour temporiser jusqu'à l'officialisation des normes de 2030. Elle sert notamment dans le suremballage de crêpes ou de brioches réalisé par une flowpack. Industriellement parlant, cela reste néanmoins coûteux, le prix de revient du papier étant élevé. Avec les biodégradables, il n'est pas encore techniquement possible de parvenir à l'étanchéité totale, ce qui ralentit leur essor sur des dates limites de consommation (DLC) longues, entre autres. Le frein est également économique, car l'offre est très faible. En ce qui concerne le monoPE, il est ralenti par des plages de scellabilité très courtes (+/- 5 °C). À l'achat, les monomatériaux sont également plus chers que les plastiques complexes. Plus largement, les industriels peuvent devoir investir dans de nouvelles ensacheuses compatibles avec lesdits nouveaux matériaux avant de pouvoir verdifier leur activité d'ensachage. Le parc de machines est vieillissant en France et non compatible avec les monomatériaux.

À l'avenir, vers quels matériaux les industriels vont-ils s'orienter ?

Je pense que les tendances actuelles vont se confirmer. Les industriels risquent de délaisser le papier, en le cantonnant principalement au suremballage, au profit des monomatériaux. Surtout si les filières de recyclage se développent durablement. Avec la progression des volumes, les prix des monoPE et monoPP devraient légèrement diminuer. J'ai espoir que les biodégradables s'immiscent davantage dans l'ensachage. Cela suppose, toutefois, que les fournisseurs parviennent à proposer des matières affichant un bilan écologique et économique positif, pour asseoir leur développement.

L'IMAGE

AU CŒUR D'UNE ENSACHEUSE



Cette ensacheuse verticale d'ICA est adaptée au conditionnement des farines, pâtes, café, thé, sucre, riz et légumes secs. Elle permet une soudure longitudinale déportée dans un angle et la vibration du paquet servant à tasser le produit afin qu'il occupe moins de place. Le traitement de la tête consiste en une éventuelle recoupe (après tassage) et/ou une mise à plat lorsque ce produit l'autorise.

PHOTO DR