Une imposante machine en service chez Smart Packaging Solutions

Alain Vermeire

Division de VPK Packaging Group, Smart Packaging Solutions fabrique et imprime des emballages en carton compact. Une énorme presse feuille est à l'oeuvre depuis le début de l'année sur son site d'Hoogstraten-Meer : une Heidelberg Speedmaster XL 162-5+L (cinq couleurs + vernis) d'un format maximum de 1210 mm x 1620 mm. Un groupe de représentants de la presse internationale est venu visiter les installations.

Marc Hopstaken, Plant Manager

La Speedmaster XL 162-5+L a été posée sur un socle en béton de 57 cm haut et elle pèse 180 tonnes.

Fondée en 1989, Smart Packaging Solutions est la division Carton compact de VPK Packaging Group. Celle-ci couvre l'un des cinq segments opérationnels de ce groupe actif dans 16 pays, avec 46 sites. VPK Packaging Group, qui emploie près de 5 000 personnes, est un producteur international de produits d'emballage à base de fibres recyclées : carton compact, papier recyclé pour applications alimentaires, carton ondulé, tubes/mandrins et cornières. La cartonnerie belge est située à Oudegem, pas loin de Termonde. 600 personnes y travaillent. L'usine de Meer, à un jet de pierre de la frontière néerlandaise, date de 2008. Depuis 2017, Smart Packaging Solutions (Hoogstraten-Meer et Oudegem) dispose d'une troisième implantation, héritée du rachat de Solid-Pack, à Loenen (Pays-Bas). De quoi afficher aujourd'hui une production de 150 000 tonnes de carton pour l'ensemble de la division, qui compte 425 salariés.

Pourquoi le carton compact ? « Nous fabriquons des boîtes de transport imprimées qui présentent une résistance élevée à l'humidité, contrairement aux caisses en carton ondulé. Elles conviennent donc mieux pour le transport et le stockage en milieux réfrigérés. En outre, elles sont souples et leur épaisseur est limitée, ce qui les rend rentables à des fins logistiques. La planéité du carton compact garantit une meilleure imprimabilité en flexo et en offset. Qui plus est, nos boîtes sont sans danger pour les aliments. Elles sont utilisées pour la conservation et la protection du frais : fleurs, fruits, légumes, poissons, viandes, volailles ou produits industriels. »

Choix de la presse

Smart Packaging Solutions disposait déjà d'une machine à imprimer. Le besoin d'une presse plus rapide s'imposait toutefois, aussi bien du point de vue des mises en route que de la production proprement dite. Après une étude de marché et des tests pratiques, le choix s'est porté sur une presse feuille Heidelberg. Marc Hopstaken, Plant Manager : « Le chargement à l'entrée et le transport des feuilles à travers la machine ont constitué un important argument en faveur de la presse. Nos feuilles de carton empilées ne sont pas absolument plates, mais cela n'a pas posé de problème lors des tests d'impression, même avec l'épaisseur maximale imprimable de 1,6 mm. Ce qui s'explique notamment par une table de marge à la fois très plane et allongée. »

La presse est équipée d'un dispositif de changement de plaques synchronisé et entièrement automatique. L'option de contrôle des couleurs en ligne n'a pas été configurée. « Pas nécessaire », dit Marc Hopstaken. « L'impression d'une gamme de contrôle prend de la place sur la feuille et le carton compact est une matière coûteuse. Les clients n'attendent pas non plus de nous une qualité d'impression exceptionnelle. Nous produisons déjà une qualité commercialisable au bout de 5 à 10 feuilles. Pour Smart Packaging Solutions, il est beaucoup plus important de pouvoir disposer d'une machine puissante et robuste, associée à une logistique ininterrompue à l'entrée et à la sortie pour assurer que les nombreux changements

Tout en grandeur et en robustesse : à gauche, le retourneur de piles.

de piles puissent s'opérer rapidement et en souplesse. »

180 tonnes

Les travaux d'installation de la presse ont commencé au mois de décembre dernier. Entre début février, moment où la presse a été totalement opérationnelle, et le 9 novembre, 17 millions de feuilles de carton ont été imprimées. Le tirage moyen tourne autour de 50 000 feuilles. La presse en service chez Smart Packaging Solutions fonctionne à des régimes compris entre 9 000 et 13 000 feuilles/heure. Dans l'absolu, sa cadence nominale atteint 15 000 feuilles. La besogne s'effectue en 3 équipes sur des semaines de 5 jours. La Speedmaster XL 162-5+L a été posée sur un socle en béton de 57 cm haut et elle pèse 180 tonnes. Elle est desservie par 3 personnes : un au retourneur de pile, un au margeur (qui s'occupe aussi de préparer les plaques, de remplir les encriers et de régler les palettes) et un conducteur. Les grammages imprimés actuellement sont compris entre 700 et 900 g/m², maximum 1 200 g/m². Le tourne-pile est de Krifft & Zipsner Maschinenbau. La logistique a été mise au point en collaboration avec Heidelberg. Les piles de feuilles retournées sont amenées par une bande transporteuse jusqu'au margeur. À la sortie, les feuilles imprimées sont réceptionnées sur des palettes, qui seront évacuées par-dessous avec un transpalette manuel. Smart Packaging Solutions a préféré l'offset à la flexo parce que les plaques offset sont plus faciles à préparer en interne. La machine précédente était d'ailleurs aussi une presse offset. À côté de la nouvelle presse feuille Heidelberg, Smart Packaging Solutions a aussi investi dans une machine de découpe à plat Bobst 162CER ainsi que dans une plieuse-colleuse du même constructeur. ■

Les piles de feuilles sont amenées jusqu'au margeur par une bande transporteuse.

Découvrez l'inattendu.
Versafire.

La Versafire de Heidelberg vous permet de traiter un large éventail de supports d'impression et Prinect Digital Frontend garantit une intégration numérique à 100 %.
heidelberg.com/Versafire

HEIDELBERG

Heidelberg Benelux sprl
info.bnl@heidelberg.com
www.heidelberg.com/bnl