Note d'application

Confiseries

Des solutions de codage adaptées aux emballages de confiseries de plus en plus complexes

Selon l'institut Nielsen, 64 % des consommateurs interrogés déclarent avoir mangé du chocolat comme en-cas au cours des 30 jours précédant le sondage, soit un pourcentage maximal, toutes catégories confondues. Les ventes mondiales de chocolat et de confiseries représentent au total près de 90 milliards de dollars.* La demande croissante en produits de confiserie pose de nouveaux problèmes de codage sur divers types d'emballages et de matériaux.

**Snack Attack,* Nielsen, septembre 2014

Le défi :

Face à la multiplication des types et formats de supports d'emballage, un codage efficace sur ces matériaux est de plus en plus difficile. Pour les fabricants de confiseries qui impriment sur des articles individuels et sur des emballages extérieurs, la gestion des variations en termes de vitesse de ligne, taille des produits et types d'emballages peut devenir de plus en plus complexe. À titre d'exemple, les produits individuels fabriqués doivent être codés à des cadences plus élevées que les emballages dans lesquels ils sont placés.

L'avantage Videojet :

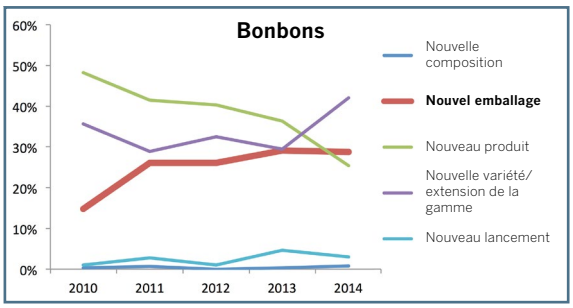
Les fabricants de confiseries se tournent vers Videojet afin de bénéficier de solutions d'impression novatrices. En collaboration avec nos clients, nous évaluons et testons avec soin chaque support d'emballage dans nos laboratoires d'analyse avant de recommander la solution de codage idéale pour chaque emballage et chaque marque. Notre offre de produits comprend des solutions destinées à pratiquement toutes les applications et tous les supports, y compris :

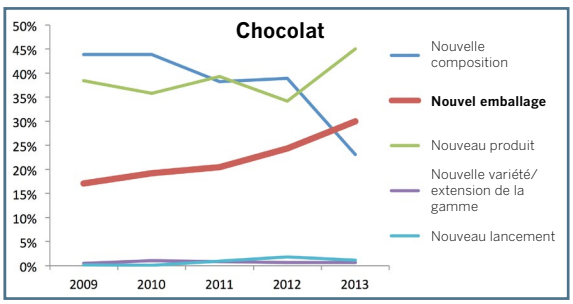
- L'impression à jet d'encre continu sans contact avec des encres spéciales pour divers matériaux d'emballage
- Des systèmes de marquage laser pour l'impression de codes durables sur différents types d'emballage
- L'impression à transfert thermique avec ruban pour plastiques et films souples

Goûts des consommateurs et tendances en matière d'emballages

Tendances sur le marché des confiseries

Malgré la popularité des confiseries telles que le chocolat et les bonbons, les préoccupations liées à des choix de vie mauvais pour la santé ou des aliments facteurs d'obésité font l'objet d'une étroite surveillance sur le marché. L'innovation a donc porté sur la multiplication des choix au niveau des types d'emballages, désormais plus petits ou moins volumineux, et donc moins caloriques.





Les fabricants de confiseries présentent leurs produits comme un petit plaisir ou une gâterie. Ce message permet aux consommateurs de justifier leurs habitudes d'achat. Pour accroître leurs ventes, les fabricants de confiseries apposent des messages sur l'avant de l'emballage et commercialisent des portions plus grandes en prétextant que les paquets, nombreux mais plus petits, présents dans chaque sachet contiennent moins de calories parce que chaque portion est plus petite.

De nombreux détaillants exigent également que les fabricants de confiseries fournissent des concepts d'emballages spéciaux (notamment pour les boîtes en carton), ce qui permet la présentation prête pour la vente de produits de taille spécifique qui s'intègrent parfaitement dans les rayons des magasins.

Emballages souples et prêts-à-vendre

Les fabricants de confiseries préfèrent de loin les emballages souples en raison de leur polyvalence. Les sachets à fond plat, avec ou sans fermeture à glissière, arrivent en tête. Selon une étude Packaged Facts réalisée en 2014, 44 % des acheteurs de confiseries au chocolat achètent des confiseries au chocolat emballées dans un sachet à fond plat, soit une augmentation par rapport aux 36 % enregistrés en 2013.[1] Une caractéristique essentielle de ces emballages est qu'ils créent une forte présence en rayon et permettent une présentation plus graphique du produit que les sachets plats. Dans la mesure où il a été suggéré que la moitié des consommateurs effectuent des achats impulsifs,[2] une forte présence graphique de la marque revêt une plus grande importance encore pour les fabricants de confiseries.

Outre les emballages prêts-à-vendre, les détaillants demandent également des emballages à bords scellés et repliés dans le bas. Ce type d'emballage est particulièrement populaire dans les circuits tels que les magasins de proximité et les drugstores pour les têtes de gondole. Cette configuration de l'emballage permet aux détaillants de suspendre simplement les produits les uns derrière les autres au moyen du trou perforé dans l'emballage.

En revanche, les petits produits d'une portion contenus dans des emballages plus grands, comme les sachets de format familial, ne sont pas destinés à la vente au détail individuelle et ne sont par conséquent généralement pas codés. Toutefois, cela change. Alors qu'il n'existe actuellement aucune législation imposant le codage de la date, de l'heure de production ou d'informations sur la ligne de production sur ces produits emballés individuellement, tant les consommateurs que les détaillants estiment que ces informations sont nécessaires. Par conséquent, certains fabricants de confiseries tentent de devancer la législation, telle que la ***Consumer Product Safety Improvement Act***, en codant volontairement les produits emballés individuellement. Ces fabricants souhaitent simplement rassurer les consommateurs en leur garantissant la possibilité de retracer le parcours de chaque produit qui sort de leur usine. Certains fabricants vont jusqu'à apposer des codes QR qui permettent aux consommateurs de trouver en ligne la provenance du produit.

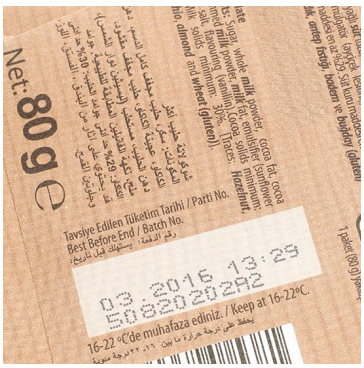
[1] Enquête Packaged Facts : ***Chocolate Candy in the U.S.***, juillet 2014
[2] Rapport Mintel : ***Sugar, Confectionery and Breath Fresheners***, décembre 2014

Solutions de codage de Videojet

Jet d'encre continu

Impression à transfert thermique

Marquage laser



Qu'il s'agisse d'emballages en carton, en polypropylène, en nylon métallisé ou en PET, les solutions de codage de Videojet sont capables d'évoluer au rythme des lignes de production de confiseries actuelles. Pour les applications qui nécessitent différentes vitesses, il est possible d'utiliser une imprimante à jet d'encre continu à haute cadence pour imprimer des codes sur des produits emballés individuellement, tandis qu'une imprimante à transfert thermique ou laser peut être utilisée sur le sachet externe (la solution optimale dépend du matériau d'emballage utilisé). Ces différentes technologies sont décrites plus en détail ci-après.

Jet d'encre continu

Avec l'impression à jet d'encre continu, les caractères imprimés sont constitués de plusieurs gouttes d'encre. Le mouvement du produit ou du film fournit un premier axe (longueur) de caractères imprimés et la tête d'impression fournit un second axe (hauteur) en appliquant différentes charges sur les gouttes d'encre, les amenant à frapper le film en différents points.

Les imprimantes à jet d'encre continu produisent des lignes de code simples et sont parfaitement adaptées aux applications d'emballage en sachets tubulaires. Rentables pour les producteurs travaillant avec des volumes faibles à moyens, elles peuvent aisément s'intégrer à un matériel de production existant. Les encres pour ces imprimantes sèchent rapidement et conviennent aux lignes de confiserie à cadence élevée. Cette technologie a également l'avantage d'être sans contact, ce qui évite toute perforation des emballages.

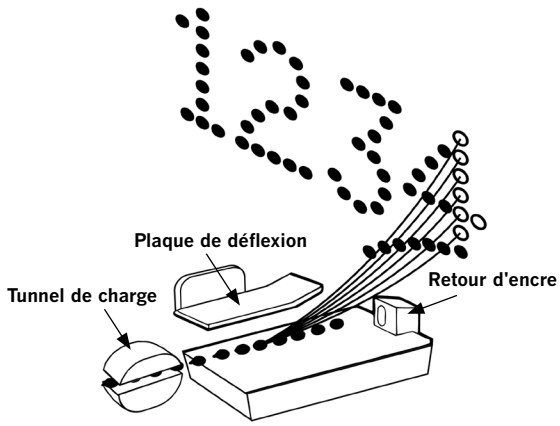
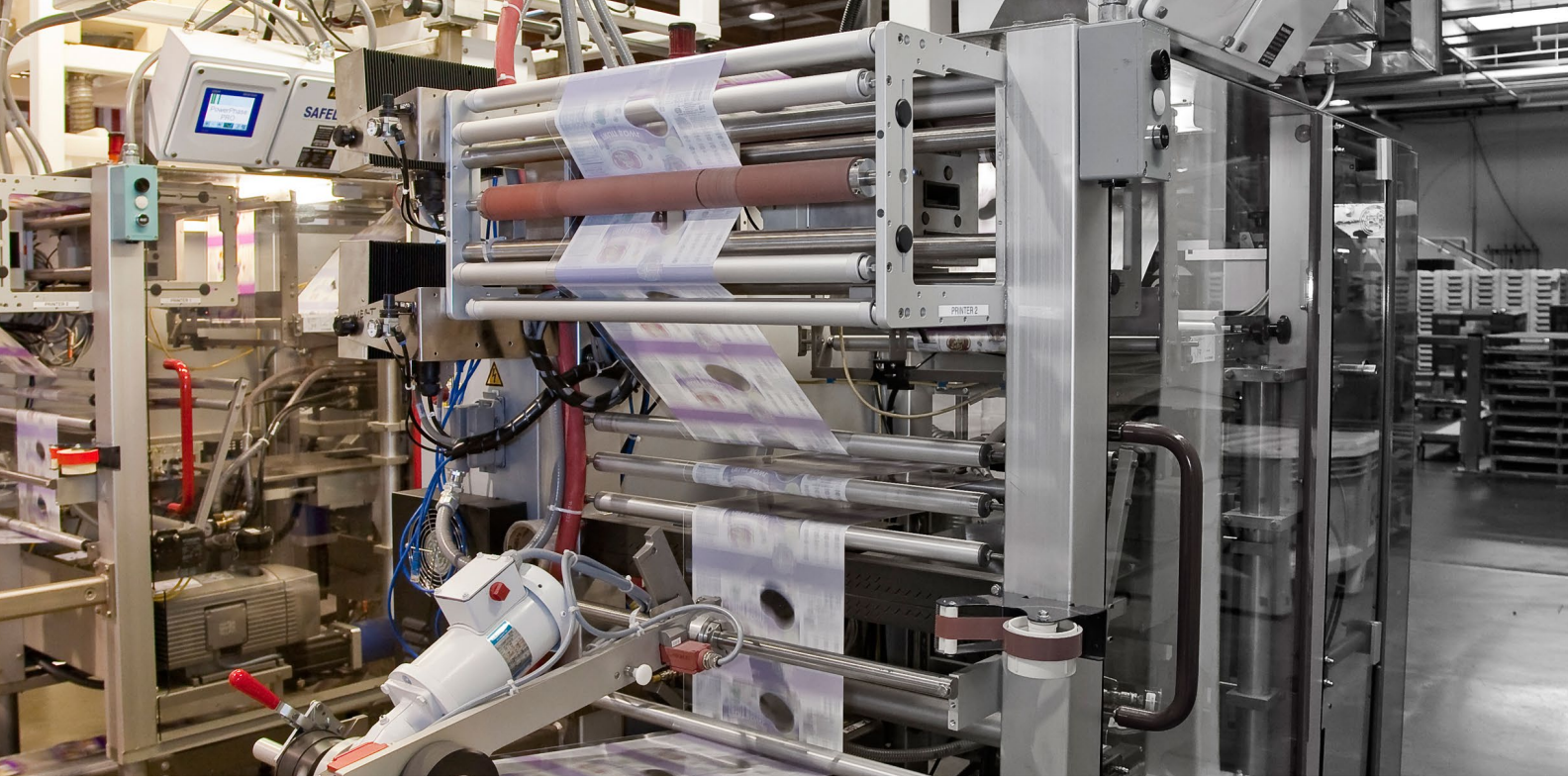


Schéma de la technologie d'impression à jet d'encre continu



Impression à transfert thermique

À la différence de l'impression à jet continu, l'impression à transfert thermique utilise un ruban qui, une fois usagé, peut être mis au rebut sans avoir à manipuler des substances dangereuses. À l'instar des imprimantes à jet d'encre continu, la technologie d'impression à transfert thermique permet d'éviter toute perforation des emballages. L'impression à transfert thermique ne nécessite quasiment aucun temps de séchage et s'avère de ce fait idéale pour les ensacheuses automatiques, qui présentent un délai très court avant la mise en contact des produits avec les rails ou d'autres produits. L'un des principaux avantages de cette technologie réside dans sa capacité d'impression haute résolution de certaines informations, telles que logos, informations nutritionnelles, numéros de lots ou dates limites de consommation. Cette capacité de haute résolution permet aux fabricants de confiseries d'utiliser des films génériques pour différents produits et de coder des informations spécifiques au produit pendant le processus d'emballage. Ils gagnent ainsi en temps de changement et en coûts de stockage.

Les imprimantes à transfert thermique doivent être directement intégrées à l'équipement d'emballage. Même si leur fonction est identique, les équipements d'emballage de différents fabricants n'ont pas la même conception ; leur installation peut nécessiter des supports spécifiques et d'autres accessoires. Il est donc important de choisir un fournisseur expérimenté, commercialisant les logiciels et accessoires nécessaires à une intégration parfaite.

Enfin, les imprimantes à transfert thermique se sont avérées extrêmement fiables et nécessitent une maintenance minime par rapport aux autres technologies de codage. Certaines imprimantes à transfert thermique optimisent l'utilisation du ruban, ce qui permet de réaliser des économies et de réduire les temps d'arrêt nécessaires à son remplacement.

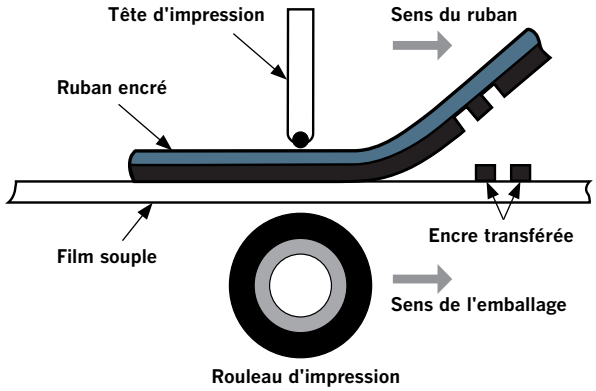


Schéma de la technologie d'impression à transfert thermique

Marquage laser

Le marquage laser est idéal pour les gros volumes. Au lieu de procéder à une « impression », au sens traditionnel du terme, les données de codage des produits font l'objet d'un gravage. Les lasers ne contenant aucune encre ni aucun solvant, le problème d'odeur est complètement éliminé. Contrairement aux imprimantes à jet d'encre continu et à transfert thermique, les lasers doivent cependant être dotés d'un extracteur de fumée et d'un filtre (seuls consommables requis pour cette technologie de codage), qui vont éliminer instantanément toutes les particules générées lors du processus de marquage laser. Si le laser est correctement configuré, le risque de perforation d'emballage est minime. Cependant, pour contourner ce problème, il suffit de procéder au codage sur le rabat de l'emballage, en évitant d'exposer la couche protectrice principale de l'emballage.

Le laser est un excellent choix pour les cadences élevées et les équipements nécessitant peu de maintenance. Videojet propose des grands champs de marquage, qui permettent de coder quasi simultanément deux emballages et évitent ainsi d'avoir à acheter deux lasers pour le même travail. Un grand champ de marquage permet également d'optimiser les réglages de puissance et d'éviter le risque de brûlure à travers le film. Videojet propose également des solutions pour enceintes, obligatoires dans certains pays en cas d'utilisation d'un laser.

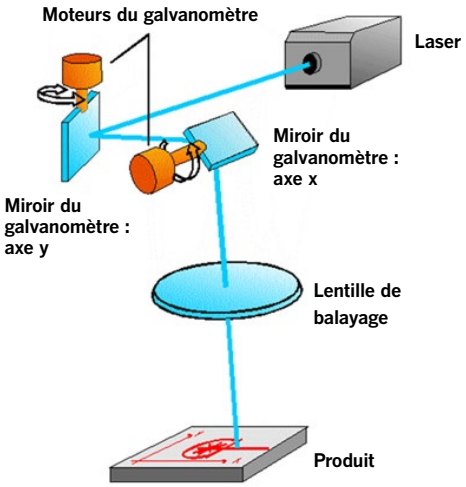


Schéma de la technologie laser CO_2

L'essentiel

Tant les consommateurs que les détaillants encouragent les fabricants à apporter des changements aux emballages des confiseries. Ces changements portent sur davantage de variations de taille, de type et de matériau. Ils font naître de nouveaux besoins et défis sur le plan du codage. Videojet propose des technologies d'impression à jet d'encre continu, à transfert thermique et laser pour aider les fabricants à répondre à ces besoins variés.

Vous pouvez contacter votre conseiller Videojet pour obtenir plus de précisions, demander un audit de votre ligne de production ou des tests d'échantillons de votre support dans nos laboratoires spécialisés.

Contactez le **0810 442 800**
(prix d'un appel local)
E-mail **marquage@videojet.fr**
ou rendez-vous sur le site **www.videojet.fr**

Videojet Technologies SAS
ZA Courtaboeuf / 16 av. du Québec / Bât. Lys
91140 Villebon Sur Yvette / France

© 2015 Videojet Technologies SAS — Tous droits réservés.

Videojet Technologies s'est fixé comme politique de toujours améliorer ses produits. Nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications de nos produits sans préavis.

VIDEOJET