

BEST IF USED BY:

SEP1315F65  
6390 11:25 57282045

en

Note d'application



Aliments surgelés

## Des codes durables et de qualité, à des fins de traçabilité et de sécurité alimentaire

### Le défi

En raison de la demande croissante pour les produits alimentaires préemballés et prêts à consommer, les autorités de réglementation accordent de plus en plus d'attention à la sécurité alimentaire et à la traçabilité. La durabilité et la qualité des codes deviennent ainsi plus importants que jamais. Les temps requis pour le séchage de l'encre associés à une production à haute cadence, aux écarts de température, à la condensation de l'emballage et à une possible érosion des codes en cas de contact des emballages entre eux constituent quelques-uns des défis propres à la production.

### L'avantage Videojet

Les imprimantes à jet d'encre continu de Videojet ont été conçues pour relever ces défis. Optimisées et idéales pour les environnements de lavage, les imprimantes de qualité alimentaire de la Série 1000 intègrent un boîtier en acier inoxydable 316 avec indice de protection IP65. Pour faciliter leur intégration, les imprimantes de la Série 1000 sont équipées de cordons de liaison souples et d'options de connectivité pour les lignes automatisées. Pour faciliter le fonctionnement, le système de gestion CLARISUITE™ de Videojet rend pratiquement impossible l'impression de codes erronés. En associant des codes nets et homogènes à une solution éprouvée de suivi et de traçabilité Videojet ou à votre propre solution, vous pouvez protéger vos produits, de la production à la distribution.

### Sécurité alimentaire et traçabilité : réglementations, préoccupations liées à la sécurité alimentaire et exigences des détaillants pour des codes précis et lisibles

Selon une étude réalisée par Grand View Research, Inc., le marché mondial des aliments surgelés devrait peser plus de 307 milliards de dollars d'ici à 2020. Face à l'évolution constante du mode de vie des consommateurs, les clients recherchent une plus grande commodité et un temps de préparation des aliments plus court, qui sont les principaux moteurs de croissance de cette catégorie. Toujours selon cette étude, les plats préparés représentaient plus de 35 % du chiffre d'affaires des produits surgelés consommés en 2013, et cette tendance va croissant.<sup>1</sup>

Tout en offrant un plus grand choix aux consommateurs, la croissance rapide du marché mondial des aliments surgelés peut avoir un revers. Dans certains pays, un marché en grande partie désorganisé avec de nombreux petits fabricants peut poser un risque réel au niveau des normes d'hygiène, de sécurité alimentaire et de qualité des produits. La régulation des canaux de distribution est importante pour les consommateurs et leur permet d'avoir confiance dans les produits qu'ils achètent. Si de nombreuses années de procédures fortement réglementées ont été nécessaires pour gagner la confiance des consommateurs, un incident peut suffire à l'écorner.

<sup>1</sup>Grand View Research, Inc. *Global Frozen Food Market By Product (Ready Meals, Meat, Seafood, Fruits & Vegetables, Potatoes, Soup) Expected to Reach USD 307.33 Billion by 2020, November 2014.*

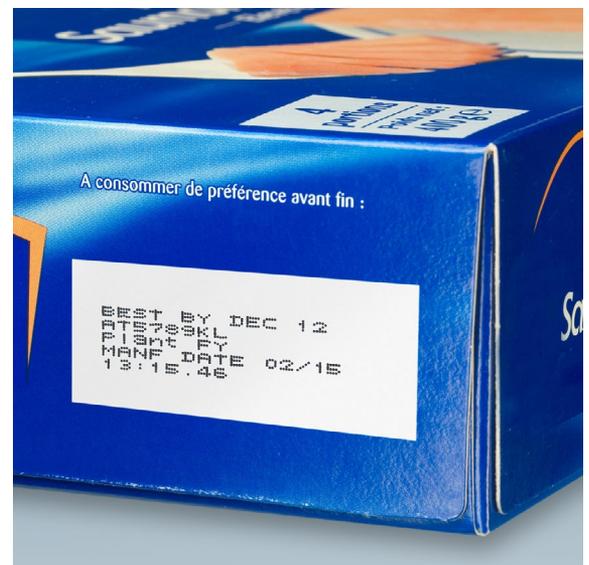
# Confiance des consommateurs et codes de haute qualité

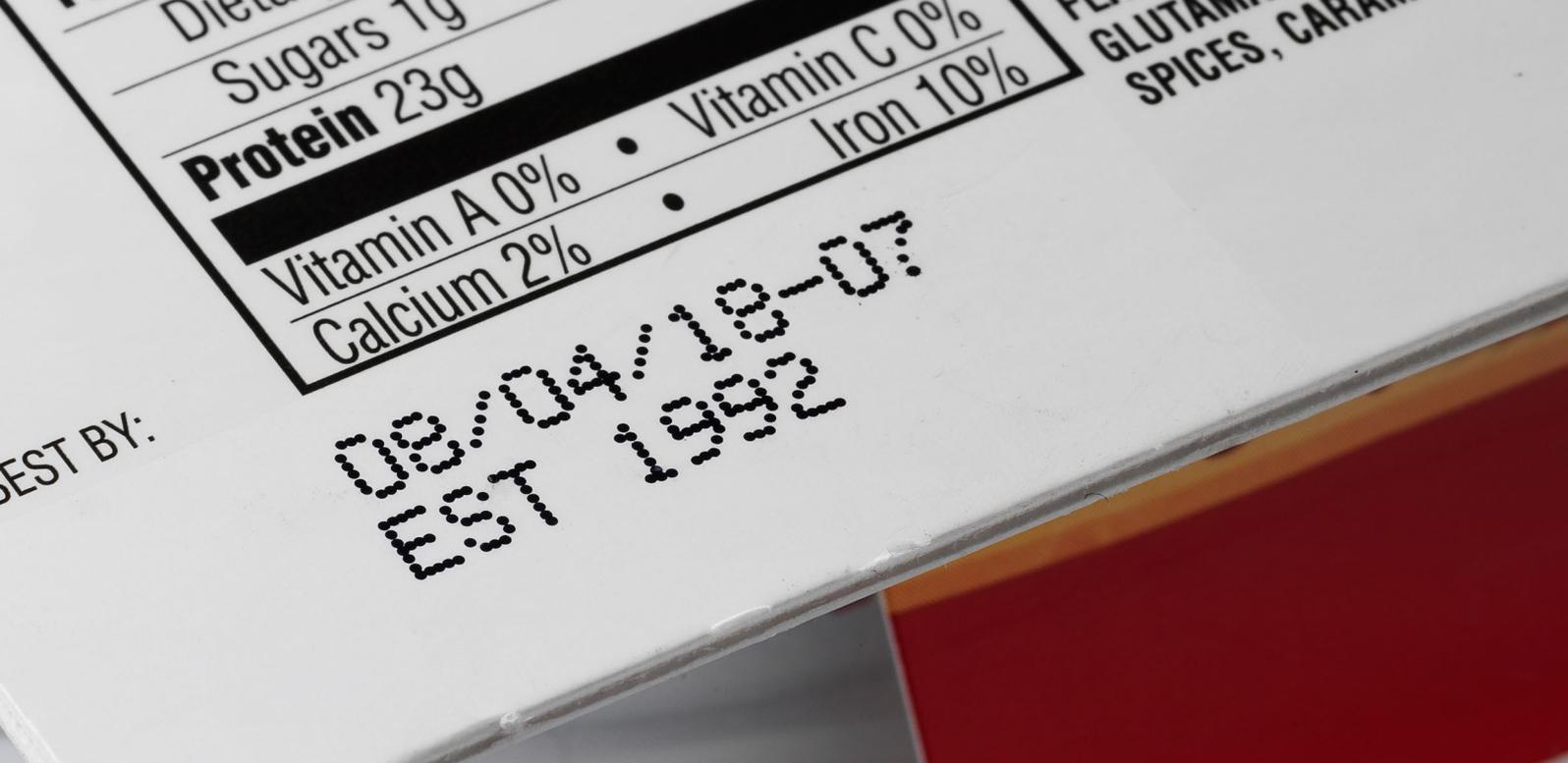


## La qualité du codage ne doit pas être prise à la légère

Des codes de haute qualité faciles à lire permettent aux consommateurs d'acheter en toute confiance. Pour les producteurs, la traçabilité des paramètres de fabrication peut faire la différence entre un confinement maîtrisé (lorsqu'un incident survient ou si un incident devait avoir lieu) ou un scandale. En outre, pour les entreprises de distribution, des codes qui sont synonymes de transparence et répondent aux exigences de traçabilité logistique ont à la fois un impact sur la vitesse et sur le coût de distribution.

La traçabilité étant d'une importance capitale pour maintenir la confiance des consommateurs et confiner les produits, l'importance de codes de haute qualité est manifeste. L'impression de codes peut être particulièrement difficile pour les fabricants de produits surgelés en raison de la variabilité des environnements de production. Les basses températures, les écarts de température, ainsi que l'humidité et la condensation, peuvent pousser les imprimantes à leurs limites, voire au-delà. De plus, les normes d'hygiène nécessitent de fréquentes opérations de lavage et l'utilisation de détergents agressifs qui peuvent nuire à l'équipement de codage. Les imprimantes doivent également se prêter à une production ininterrompue aux cadences élevées fréquemment rencontrées sur les lignes d'emballage et de remplissage à haut rendement.





## Solutions d'impression pour environnements de production humides

Les environnements humides peuvent nuire à l'impression en cas de pénétration d'eau dans le système d'encre. Cette présence d'eau affecte la stabilité de l'encre, ce qui entraîne une altération des projections de gouttelettes d'encre et l'obstruction de la tête d'impression. L'obstruction dégrade la qualité d'impression, entraîne des problèmes d'impression et requiert un entretien accru. La pression positive dans la tête d'impression des imprimantes de la Série 1000 réduit le risque de pénétration d'eau dans le système. En outre, les imprimantes de la Série 1000 de Videojet gèrent le processus d'impression grâce au système Dynamic Calibration™. Ainsi, l'imprimante surveille et ajuste en permanence l'homogénéité de l'encre afin de garantir une excellente qualité d'impression, même en cas de variation de l'environnement d'impression.

La tête d'impression CleanFlow™ de Videojet est conçue pour effectuer automatiquement une purge à intervalles réguliers et ne nécessite pas l'utilisation d'air comprimé usine, ce qui vous permet de maximiser la disponibilité et de limiter la maintenance.

Cette tête d'impression unique réduit les risques d'accumulation d'encre, souvent à l'origine des arrêts des imprimantes à jet d'encre traditionnelles, pour une moindre fréquence de nettoyage et des cycles de production prolongés, sans nécessiter d'intervention. Un clavier à membrane en option est également disponible pour faciliter l'utilisation de l'équipement avec des gants de travail. Ces fonctionnalités permettent aux fabricants d'obtenir des codes nets et homogènes, y compris des caractères gras, des grands caractères et plusieurs lignes de texte, aux vitesses requises par votre équipement de codage.



## Des encres spécifiquement formulées pour l'industrie agroalimentaire

Videojet sait que les produits et les emballages peuvent être exposés à des variations de température sur l'ensemble de la chaîne de distribution. C'est pourquoi nous avons formulé des encres spéciales, conçues pour résister à de telles conditions. Nos encres spécifiques permettent aux producteurs d'obtenir d'excellentes performances en termes d'adhérence, de durabilité et d'impression dans des milieux froids et humides, même sur des supports difficiles.

Pour les producteurs qui exigent une résilience supplémentaire, l'encre V411 de Videojet fournit une résistance aux rayures et au frottement sur les emballages souples. En outre, l'encre V411 offre une bonne adhérence sur les supports cireux (p. ex. boîtes) et sur les emballages en plastique universels (p. ex. films, sacs ou sachets). Pour les applications où sont présentes des huiles naturelles ou de la graisse, comme dans la production de viandes, de volailles, de poissons et de fruits de mer, Videojet préconise son encre V418. Et pour les clients à la recherche d'encres sans MEK, l'encre V462 à base d'éthanol, polyvalente, universelle et à séchage rapide, est adaptée à un large éventail de supports utilisés dans l'industrie agroalimentaire.



### L'essentiel

Les possibilités de suivi et de traçabilité sont à l'avenant de la qualité de votre codage et de sa capacité à résister aux défis de votre réseau de distribution. Les conséquences de la mauvaise qualité des codes et de l'impossibilité de tracer votre produit peuvent être graves : reprises coûteuses, amendes réglementaires, rappels, voire des maladies, et, au final, la confiance des consommateurs. Videojet propose des solutions d'impression à jet d'encre continu pour les environnements froids et humides, ainsi que des encres spéciales pour une meilleure adhérence à votre support, même en présence de condensation. Un partenaire digne de ce nom comprend l'importance d'une qualité d'impression exceptionnelle et de l'atteinte des objectifs opérationnels dans un environnement fortement réglementé. Avec plus de quarante ans d'expérience dans le secteur, Videojet propose les technologies, l'expertise et les options de service idéales pour devenir votre partenaire de codage de choix.

**Contactez votre conseiller Videojet pour obtenir des conseils sur le codage dans ces environnements difficiles. Nous nous ferons un plaisir de vous aider à réaliser un audit de votre ligne de production ou des tests d'échantillons dans les laboratoires spécialisés de Videojet.**

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.

