

EMBALLAGES

Les Nouvelles



De gauche à droite : Michael Leahy, président et chef de la direction de Vergers Leahy, une société qui utilise depuis peu une gamme impressionnante de robots de toutes sortes (page 11). Une usine installée à Sainte-Claire, près de Québec, a récemment installé toutes sortes de dispositifs de contrôle en vue d'accroître la sécurité dans son aire de production (page 16). En page 7, l'histoire d'une innovation qui pourrait bien révolutionner le monde des sandwichs.

Une performance éclatante

Cascades a célébré de belle façon la Journée mondiale de l'eau en mars dernier. En effet, la papetière de Kingsey Falls annonçait ce jour-là qu'elle avait surpassé la cible qu'elle s'était fixée pour la fin de 2015 quant à la réduction de sa consommation d'eau. Au terme du Plan de développement durable 2013-2015, l'entreprise visait une diminution du débit des effluents de ses usines à 10,6 mètres cubes d'eau par tonne de produits.

La mise en place de nombreuses améliorations de procédés lui a permis de dépasser cette cible et d'atteindre un débit de 9,9 mètres cubes d'eau par tonne, une consommation six fois inférieure à celle de l'industrie des pâtes et papiers canadienne.

Entre 2013 et 2015, les sauvegardes de Cascades par rapport à la consommation moyenne de l'industrie

ont permis d'économiser 312 milliards de litres d'eau, soit l'équivalent du volume de près de huit millions de piscines hors terre.

«En choisissant de fabriquer de nombreux produits à partir de matières recyclées, non seulement nous sauvons des arbres, mais en plus, nous économisons une quantité d'eau importante dans le processus de fabrication. Même si nous consommons moins d'eau que la moyenne de l'industrie, nous ne ménageons aucun effort pour continuer d'améliorer notre performance, affirmait alors le président et chef de la direction de Cascades. Aujourd'hui, nous constatons que nos bonnes pratiques ont des bénéfices majeurs sur le plan environnemental, mais aussi sur le plan financier, puisque nos économies d'eau se traduisent en réductions de coûts.

Une nouvelle mesure

Éco Entreprises Québec (ÉEQ) a récemment présenté une nouvelle mesure de son plan Verre l'innovation. Offrant un soutien à hauteur de 1,2 million de dollars, cette mesure permettra d'accompagner des entreprises dans leurs projets de débouchés concrets et présentant une valeur ajoutée pour des marchés existants et émergents en Amérique du Nord.

Le plan Verre l'innovation (6,7 M\$) annoncé en janvier dernier propose une solution concrète pour 100 % du verre de la collecte sélective afin de relever les nombreux défis que présente le traitement du verre au Québec. La première mesure annoncée en janvier visant à doter des centres de tri d'équipements novateurs de traitement du verre par des projets de démonstration connaît déjà un fort succès, et a attiré à ce jour des candidatures provenant du trois quarts des centres de tri du Québec.

«Après avoir analysé le marché nord-américain, nous avons réalisé qu'il existe de nombreux débouchés novateurs pour le verre issu de la collecte sélective, qui s'ajoutent aux marchés traditionnels de la refonte du verre en bouteilles et en laine minérale, explique Maryse Vermette, présidente-directrice générale de l'ÉEQ. Ces marchés émergents ont un potentiel économique des plus prometteurs et assureront de diversifier les débouchés du verre, tout en développant une expertise unique susceptible de faire du Québec un véritable centre d'excellence du recyclage du verre.

Pour tout connaître

RECYC-QUÉBEC a récemment publié un Rapport sur les technologies de déemballage des produits alimentaires périmés disponibles sur son site (www.recyc-quebec.gouv.qc.ca). Ce rapport permet d'en savoir plus sur certaines technologies de déemballage des produits alimentaires périmés emballés afin d'en extraire une fraction organique de qualité, qui peut être destinée au réemploi alimentaire ou au recyclage par compostage ou biométhanisation. Il présente une description générale du procédé de déemballage

et les principaux éléments à considérer pour le bon fonctionnement d'un déconditionneur.

L'objectif de l'étude réalisée par Chamard stratégies environnementales était de documenter certaines technologies de déemballage des produits alimentaires périmés. Selon les experts et la littérature, les technologies d'extraction des matières organiques des emballages sont réparties en trois grandes catégories, à savoir les ouvreurs de sacs, les extracteurs de matière organiques et les déconditionneurs (déemballage). Dans le cadre de l'étude, ce sont uniquement les technologies de déconditionnement qui ont été retenues par RECYC-QUÉBEC.

NOUVELLES	2
PRODUITS	6
UNE INNOVATION RÉVOLUTIONNAIRE	7
PURÉES ET COMPOTES HIGH TECH	11
SÉCURITÉ AMÉLIORÉE	16
UNE ÉDITION RÉUSSIE	19
ORIGINALITÉ ET CRÉATIVITÉ	21



Consomme moins. Travaille beaucoup plus.

Son utilisation et fonctionnement sont de toute simplicité, ainsi que son intégration et design. L'imprimante A420i offre une performance supérieure. Vous offrent le coût d'utilisation le moins élevé de toutes les imprimantes à jet d'encre disponibles sur le marché.

Une cartouche qui dure quatre fois plus longtemps et un système d'encre unique **i-Tech** sans entretien.

Combinée à un vaste choix de têtes d'impression et d'encres, l'imprimante A420i répond en tous points à tous vos besoins de codage.



Moins de coûts

Sans entretien préventif et la plus faible consommation d'additif.



Plus de flexibilité

Un vaste choix d'encres pour répondre à tous vos besoins de codage



Plus de possibilités

Plus rapide, qualité supérieure, codes multi lignes



Scan the code to find out more about the A420i



1.800.387.7972

www.domino-na.com

Domino. Faire plus.

ÉTÉ 2016

Éditeur principal : **STEPHEN DEAN** 416-510-5198
SDean@canadianpackaging.com

Rédacteur en chef : **PIERRE DESCHAMPS** 514-677-3576
pierrantonin@hotmail.com

Directrice artistique : **KATERINA MAEVSKA** 905-713-4389

Directrice Régionale des Ventes : **MARIE CHRISTINE NADEAU**
450-242-2283

Responsable des comptes : **BARB VOWLES** 416-510-5103
bvowles@annexnewcom.ca

Directrice du tirage : **ANITA MADDEN** 416-442-5600,
amadden@annexbizmedia.com

ANNEX BUSINESS MEDIA
Vice-président : **TIM DIMOPOULOS** (416) 510-5100
tdimopoulos@canadianmanufacturing.com

Président et chef de la direction : **MIKE FREDERICKS**

Emballages Les Nouvelles est publiée par
Annex Business Media
80 Valleybrook Drive, North York, ON, M3B 2S9;
Tél : (416) 442-5600; Télécopieur : (416) 510-5140

Emballages Les Nouvelles est affiliée à Canadian Packaging. Son contenu est inédit. Ce magazine est destiné aux gens de l'industrie de l'emballage du Québec. On trouvera à son sommaire des articles sur l'évolution des différents secteurs d'activités, les innovations techniques, la gestion, et bien d'autres sujets d'intérêt. Brèves nouvelles, courts articles et articles de fond se côtoient au fil des parutions.

Nous reconnaissons l'aide financière du gouvernement du Canada par l'entremise du Fonds du Canada pour les périodiques (FCP) pour nos activités d'édition.

Renseignements personnels : Périodiquement nous fournissons notre liste d'envoi à des entreprises ou des organisations triées sur le volet dont les produits ou services pourraient être d'intérêt pour nos lecteurs. Si vous ne voulez pas que vos coordonnées soient rendues disponibles, prière de nous en informer en utilisant l'un ou l'autre des moyens suivants : Téléphone : 1 800 668-2374 ; Télécopieur : 416 442-2191 ; courriel : vmoore@annexnewcom.ca ; poste : Privacy Office, 80 Valleybrook Drive, North York, ON M3B 2S9

Imprimée au Canada
Numéro d'entente postale : 40065710
Numéro de vente : 1914-4393 (Imprimé), 1929-6754 (En ligne)



Une question d'étiquette

Depuis l'émergence du principe de précaution, les questions de santé publique ont bonne presse. Et un organisme comme Vigilance OGN entend bien en tirer parti. Comme l'illustre sa récente campagne lancée il y a peu sous le nom de «Exigez l'étiquetage!», une campagne qui milite pour l'étiquetage obligatoire des organismes génétiquement modifiés (OGM) au Québec.

Comme le souligne un peu maladroitement l'organisme cette «campagne permettra à la population québécoise de revendiquer le droit de savoir ce qui se trouve dans leurs assiettes et de contribuer à faire du Québec la première province au Canada et le deuxième territoire en Amérique du Nord à obtenir l'étiquetage obligatoire des OGM.»

Si la première partie de cette affirmation a quelque mérite, la seconde est quelque peu questionnable. En effet, il ne s'agit pas de savoir qui sera le premier, ou le deuxième, ou le dernier ; ce n'est pas ni concours ni une compétition. Mais pour des raisons de santé publique, il est tout à fait conséquent de se demander s'il est requis, ou non, d'apposer sur les étiquettes des produits alimentaires la mention « OGM ».

Cette campagne prend tout son relief dès lors que la parole est laissée à un grand restaurateur : «La traçabilité et la transparence sont les seules façons d'assurer la qualité et la constance des produits, affirme le chef du restaurant Toqué! et porte-parole de la campagne, Normand Laprise. L'accès à l'information permet de choisir et de soutenir les producteurs et les produits qui concordent avec nos valeurs.»

Pour Thibault Rehn, coordonnateur de Vigilance OGM, «après 20 ans de cultures génétiquement modifiées (GM) et alors que les surfaces d'OGM au Québec étaient supérieures aux surfaces cumulées de 177 pays dans le monde en 2014, il est primordial que les consommateurs et consommatrices d'ici aient le droit savoir ce qu'ils achètent et mangent».

Vigilance OGM se dit par ailleurs «convaincue que la conjoncture est favorable au dépôt d'un projet de loi au Québec dès cette année. Rappelons que 64 pays possèdent déjà un étiquetage obligatoire des OGM et que le 1er juillet 2016 l'étiquetage obligatoire sera mis en place chez nos voisins du Vermont. Cette première en Amérique du Nord a notamment poussé cinq grandes multinationales à adopter des politiques d'étiquetage volontaire des OGM et à demander un projet de loi fédéral aux États-Unis.»

Comme le rappelle l'organisme, «88 % des Canadiens et Canadiennes se sont prononcés en faveur de l'étiquetage obligatoire des OGM et 59 % contre les modifications génétiques des semences et des animaux destinés à la production alimentaire», selon le dernier sondage Ipsos Reid sur les OGM (septembre 2015).

Pour l'instant, les pouvoirs publics ne semblent pas pressés d'aller de l'avant sur cette question. Ainsi le gouvernement du Québec, sur son site (www.ogm.gouv.qc.ca/reglementation/etiquetage), rappelle que «quelques études ont analysé la possibilité d'instaurer un système d'étiquetage obligatoire au Canada, mais aucune n'aborde le contexte où le Québec serait la seule province à légiférer en cette matière.»

Toutefois, dans une étude réalisée en 2004 pour le compte du ministère de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation du Québec, il ressort que «le gouvernement aurait à investir 3,7 millions de dollars pour la mise en place de la réglementation et 1,7 million de dollars par année pour le maintien du système d'étiquetage. Les consommateurs pourraient aussi devoir contribuer en subissant une hausse des prix des produits alimentaires locaux et importés».

Doit-on privilégier alors un argument «santé» ou un argument «économique»? Pourquoi ne pas voir les choses autrement et envisager le tout sous l'angle commercial : Les industriels les plus avisés ne devraient-ils pas s'interroger sur la valeur commerciale d'indiquer sur leurs produits l'indication «Sans OGM», pour tirer tout le bénéfice d'une telle initiative ?

Pierre Deschamps
Rédacteur en chef

ARTICLES

DES NOUVELLES DE TOUTES SORTES

Des nouvelles de toutes sortes qui témoignent de la vitalité du secteur de l'emballage. **2**

DES PRODUITS INNOVATEURS

L'industrie de l'emballage se distingue par la production en continu de produits innovateurs des plus divers. En voici quelques-uns qui méritent une attention certaine. **6**

UNE INNOVATION RÉVOLUTIONNAIRE

Une entreprise implantée à Lachine lance une innovation alimentaire qui va bientôt révolutionner la confection de sandwiches de toutes sortes. Une de ces innovations dont on dit : «Pourquoi ne pas à avoir pensé avant ?». Sans doute parce que de l'idée à sa réalisation il y a une distance qui n'est pas aussi simple à franchir qu'on le pense. **7**

PURÉES ET COMPOTES HIGH TECH

Une usine entièrement vouée au conditionnement de fruits et de légumes en purée, de pommes principalement, connaît une véritable révolution technologique qui lui vaut d'être un site qui n'a rien à envier à des usines dites de haute technologie. **11**

SÉCURITÉ AMÉLIORÉE

Une usine de la région de Québec s'est récemment doter d'une panoplie de détecteurs et de contrôles de toutes sortes, qui améliorent la productivité et les processus de production. **16**

UNE ÉDITION RÉUSSIE

La treizième édition du Salon international de l'alimentation (SIAL Canada) et du secteur des équipements et des technologies (SET Canada), qui avait lieu du 13 au 15 avril 2016 au Palais des congrès de Montréal, a été une édition historique à plus d'un titre. **19**

ORIGINALITÉ ET CRÉATIVITÉ

Dans la présente édition, la page *Fournisseurs* est consacrée à une entreprise de la région de Québec qui fabrique depuis plus de vingt-cinq ans des emballages, des boîtes et des présentoirs sur mesure. **21**

RUBRIQUES

Nouvelles	2	Produits	6
Personnalités	3	Fournisseurs	21
Calendrier	4		



En vedette...

Dans le secteur alimentaire, un nouvel produit constitue souvent une occasion de promotion commerciale nouvelle pour les détaillants. En page 7, le nouveau produit dont il est question risque fort de causer une véritable révolution. Service lecteurs 299.

Les supermarchés IGA offre en exclusivité les nouveaux sandwichs-sushis MAKI2GO (en emballage de 215 g de moins de moins de 400 calories) de la compagnie Mito Sushi., des produits certifiés «Aliments préparés au Québec» réalisés à la main. Composés de deux rouleaux de sushis à déguster directement avec les doigts, depuis son auto, son bureau ou en allant à un rendez-vous, ils répondent ainsi aux besoins des gens en déplacement ou tout simplement aux envies des gourmands souhaitant savourer un lunch aux saveurs exotiques. Comme elle le souligne, «la bannière IGA est fière d'offrir ces produits développés avec Mito Sushi, car ils reflètent entièrement son mouvement du Plaisir de mieux manger en permettant aux Québécois de faire des choix responsables, de s'alimenter sainement et de découvrir de nouvelles saveurs d'ici et d'ailleurs.



Un partenariat en croissance

En avril dernier, la microbrasserie Archibald (La Chipie, La Joufflue, La Matante, La Brise du Lac, La Ciboire, La Valkyrie) a conclu un nouveau partenariat avec la Brasserie Labatt. Cette alliance permettra à Archibald, reconnue pour ses bières locales et ses spécialités saisonnières, d'accélérer sa croissance au Québec et de faire connaître ses produits partout au Canada. Depuis ses débuts en 2005, Archibald a connu une impressionnante croissance en développant deux volets d'affaires complémentaires : les activités brassicoles de fabrication et commercialisation de bière d'une part et des activités de restauration d'autre part. La brasserie Labatt se porte acquéreur des activités brassicoles. Toutes les opérations continueront d'être dirigées de manière indépendante par François Nolin, cofondateur d'Archibald, et son équipe. Labatt entend par ailleurs investir dans la brasserie de Québec pour en accroître la capacité de production et ainsi satisfaire à la demande au Québec et au Canada.

«Archibald était depuis peu à la recherche d'un partenaire de croissance. Notre choix s'est arrêté sur Labatt en raison de leur expertise technique, leur réseau de distribution et surtout, c'était essentiel pour nous, le respect des valeurs d'Archibald, explique François Nolin. L'investissement de Labatt viendra consolider le positionnement d'Archibald en faisant découvrir sa marque au nombre croissant de consommateurs qui s'intéressent aux bières de microbrasserie.»

«Archibald est une microbrasserie primée et très créative qui se démarque par son style typiquement québécois, affirme le président de Labatt, Jan Craps. Depuis des années, elle grandit même plus vite que le marché québécois des bières artisanales. Grâce au réseau de distribution de Labatt, Archibald sera encore mieux placée pour faire découvrir ses produits

au nombre grandissant de consommateurs qui recherchent des bières au goût et au caractère exceptionnels.»

Une alternative santé

L'entreprise québécoise GURU annonce la mise en marché de l'Eau Énergie GURU au Canada. Cette eau pétillante énergisante, unique au monde, est offerte en trois saveurs : lime, pamplemousse et grenade.



L'Eau Énergie GURU est une alternative santé sans équivalent ailleurs dans l'industrie, cumulant les attraits de l'eau pétillante, des saveurs naturelles de fruits et des extraits botaniques énergisants. Elle est sans calorie et ne contient aucun sucre. Celui-ci est remplacé par deux édulcorants naturels et biologiques, l'érythritol et l'extrait de stévia. La caféine de source naturelle, pour sa part, est extraite du thé vert biologique par un processus qui en élimine l'amertume tout en conservant sa capacité énergisante et ses précieux antioxydants. La quantité de caféine contenue dans l'Eau Énergie GURU (100 mg) équivaut à environ un café ou approximativement deux canettes de boisson gazeuse. «L'Eau Énergie GURU est un produit unique au monde, qui arrive juste à temps pour répondre à la demande grandissante pour des boissons fonctionnelles biologiques, sans sucre et sans calorie, souligne Carl Goyette, vice-président des ventes et du marketing de GURU.»

Une acquisition stratégique

Mitchel-Lincoln Ltée a fait récemment l'acquisition des actifs d'Emballages Cartex et de sa division Imacor. Emballages Cartex est un chef de file dans la fabrication de séparateurs en carton ondulé. Imacor offre des services de conception de présentoirs temporaires



et permanents, incluant l'impression (sérigraphie, flexographie et numérique), la transformation (montage et découpage), l'assemblage et la distribution. Fort de son équipe d'employés et de ses équipements à la fine pointe de la technologie, ils répondent à tous vos besoins spécifiques.

En se portant acquéreur d'Emballages Cartex et de sa division Imacor, Emballages Mitchel-Lincoln Ltée élargit sa gamme de services et de produits d'emballage spécialisé à valeur ajoutée, et s'assure du même coup de continuer à être le premier choix comme fournisseur de carton ondulé au Québec. Fort de ses trois usines produisant du carton ondulé et des boîtes au Québec, de son usine de fabrication de boîtes de petites quantités, de son association avec Atlantic Packaging à Toronto et de leur partenariat dans le moulin à papier New Forest Paper Mill, Emballages Mitchel-Lincoln s'assurent par l'ajout d'Emballages Cartex de demeurer un incontournable du marché de l'emballage au Québec et dans l'Est du Canada.

Une arrivée en sol canadien



Henkel Canada a lancé récemment dans le marché canadien des produits de lessive sa marque phare Persil, réputée dans le monde entier. C'est ainsi que ce producteur met en marché, sous la marque Persil ProClean, une gamme de cinq produits dotés d'une puissance antitache, dont la formule 2 en 1 qui a récemment obtenu le premier rang parmi les détergents à lessive testés par une importante publication nord-américaine axée sur la consommation. Pour le lancement, Persil a également créé un produit efficace à l'eau froide qui favorise les économies d'énergie, conçu spécifiquement pour les consommateurs canadiens.

«Nous sommes fiers que les Canadiens puissent



ULINE

EXPERTS EN MATÉRIEL D'EXPÉDITION

**PLUS DE 2 850
SACS EN POLYÉTHYLÈNE
STOCKÉS**

**CATALOGUE COMPLET
1 800 295-5510
fr.uline.ca**

**COMMANDEZ AVANT 18 HEURES
POUR EXPÉDITION LE MÊME JOUR**

Service lecteurs **102**

enfin profiter de la qualité et de la performance du détergent Persil, auquel les consommateurs européens font confiance depuis de nombreuses années, affirme Peter Guenther, président de Henkel Canada. Persil est une marque reconnue partout dans le monde pour son pouvoir nettoyant qui agit en profondeur et sa propreté de première qualité qui se traduit par une blancheur exceptionnelle, une élimination totale des taches et une fraîcheur sans pareille. Les Canadiens pourront désormais avoir accès à la technologie avancée du détergent à lessive Persil pour obtenir des résultats optimaux à la maison.»

«L'approche de Henkel en matière de lessive est hautement scientifique », déclare Tasha Zander, responsable de la recherche chez Henkel. « Notre équipe de R-D a évalué plus de 10 000 nettoyages de taches avec le détergent Persil ProClean avant le lancement afin de garantir que chaque produit est parfaitement adapté aux besoins du marché. À la suite de ce processus, l'équipe de R-D de Henkel a apporté des ajustements aux formulations internationales de Persil pour mieux faire face aux défis des Nord-Américains en matière de taches. Persil a également mis au point un produit pour l'eau froide afin de répondre aux exigences des consommateurs canadiens.

Une question de bon goût



A&W du Canada a conclu il y a quelques semaines un nouveau partenariat avec les Aliments French's. Au terme de six mois de collaboration fructueuse avec French's, A&W est fière d'annoncer qu'elle sera la première chaîne de restauration nationale à servir le ketchup aux tomates et la moutarde Classic Yellow French's dans tous ses établissements, d'un océan à l'autre. Ces deux condiments sont faits de tomates canadiennes à 100 % et de graines de moutarde canadiennes à 100 %. Ils ne contiennent ni agents de conservation ni saveurs ou colorants artificiels.

«A&W cherche constamment à s'associer à des fournisseurs et à des agriculteurs canadiens qui proposent des produits naturels de qualité supérieure, affirme Susan Senecal, présidente et chef de l'exploitation d'A&W Food Services of Canada Inc. Les maraîchers de tomates de Leamington et les cultivateurs de graines de moutarde de la Saskatchewan travaillent fort pour produire des ingrédients de qualité supérieure pour French's. Nous sommes fiers d'offrir désormais ces produits fabriqués à

partir d'ingrédients locaux dans tous nos restaurants du Canada.»

«French's et A&W ont des valeurs communes très fortes, en particulier le bon goût des aliments, l'authenticité des ingrédients et la responsabilité sociale. Pour nous, ce partenariat est donc tout naturel», ajoute Elliot Penner, président des Aliments French's. Nous travaillons avec A&W depuis plus de six mois pour concrétiser cette association. Nous sommes extrêmement fiers qu'une entreprise canadienne aussi emblématique que celle-ci devienne la première chaîne nationale de restauration à servir le ketchup et la moutarde French's.»

Un lancement américain

En mai dernier, Cascades, chef de file dans la récupération et la fabrication de produits verts

PERSONNALITÉS



Greg Jones est devenu le directeur des Ventes et du Marketing, de Sun Automation. *David President* s'est également joint à cette société à titre de directeur de territoire, Région centrale des États-Unis. *Paul Flitcraft* occupe quant à lui le même poste, mais pour la région de l'Ouest.

Randy L. Stone a été nommé président, Matériels de performance, de DuPont. Il sera sous la responsabilité du vice-président exécutif Marc Doyle.

Hank Guitjens est maintenant directeur commercial, Impression d'étiquettes, de SPGPrints .

OMRON

Lorsque vous devez protéger vos biens les plus précieux...



Choisissez Omron comme solution de sécurité.

Lorsque l'équipe de Kerry cherchait un partenaire pour protéger leurs employés, leurs équipements et l'intégrité de leurs produits, ils se sont tournés vers la gamme innovante de produits de sécurité d'Omron. Si vous désirez que la sécurité fasse partie intégrante de votre processus automatisé de fabrication, considérez les spécialistes d'Omron. Possédant la certification TÜV, ils

sont des partenaires compétents qui vous guideront vers une solution innovatrice, intelligente et totalement intégrée en sécurité machines.



Discover how we can increase your packaging profitability.

adept

DELTA TAU

ST SAFETY, TECHNOLOGY & INNOVATION

OMRON AUTOMATION • Canada toll free: 866.986.6766 • www.omron247.com

Service lecteurs 103



d'emballage et de papiers tissu, annonçait le lancement de Cascades EVOK sur le marché américain, en collaboration avec Johnsonville Sausages. Cette dernière est la première bannière nationale de saucisses à utiliser des barquettes en mousse de polystyrène qui contiennent 25 % de matière recyclée et qui sont maintenant fabriquées aux États-Unis.

Lancée en 2013 au Canada, la production de EVOK se fait maintenant également à partir des installations américaines de Cascades, lui permettant ainsi de répondre à de nombreuses entreprises désireuses de diminuer leur impact environnemental. En effet, grâce à son contenu de 25 % de matière recyclée, la production de EVOK aux États-Unis représente une réduction de 15 % des émissions de gaz à effet de serre (GES) comparativement à la mousse de polystyrène régulière. Le fait de substituer par EVOK les barquettes régulières de polystyrène permettra à Johnsonville de réduire son empreinte de carbone par l'équivalent de 750 tonnes métriques de CO₂ annuellement, ce qui est l'équivalent de plus de 270 000 allers-retours à l'épicerie avec un véhicule de taille moyenne.

Déjà en 2010, Cascades avait aidé Johnsonville à faire la transition d'une barquette à forme rectangulaire pour une nouvelle barquette innovante courbée qui imite la forme des saucisses. Cette amélioration a mené à une réduction de 6 % de l'emballage utilisé, tout en offrant une caractéristique qui permet aux produits de se distinguer sur les tablettes. À ce jour, l'initiative a donné lieu à des économies de 120 000 livres de déchets par année.

Les barquettes EVOK sont destinées à l'emballage alimentaire de viandes, de volailles, de poissons et fruits de mer, ainsi que de fruits et légumes. Cette innovation de Cascades s'inscrit parmi plusieurs autres ayant toutes comme objectif de réduire les impacts

sur l'environnement.

« Cette annonce vient consolider notre position de leader en tant que fabricant d'emballages écologiques pour aliments frais et notre volonté d'être un partenaire de choix qui propose des solutions viables à ses clients » affirme Luc Langevin, président et chef de l'exploitation de Cascades Groupe Produits Spécialisés.

Walmart Canada a récemment annoncé l'expansion de son initiative de réduction des sacs de plastique, qui prescrit notamment l'introduction de frais de cinquante cents pour tous les sacs de plastique à usage unique. L'initiative a vu le jour en Colombie-Britannique puis a été étendue aux magasins Walmart en Alberta, en Saskatchewan, au Manitoba, en Ontario et au Québec au cours du mois de mai.

L'atteinte d'un bilan zéro déchet est une priorité majeure pour Walmart Canada depuis de nombreuses années. Le détaillant a



d'ailleurs déjà mis en place 12 programmes

de détournement des déchets pour des produits aussi variés que le carton et la peinture, ce qui lui a permis d'atteindre un taux de détournement des déchets de 80 % en 2015. Depuis le lancement de l'initiative en Colombie-Britannique, la société a distribué 19 millions de sacs à usage unique de moins qu'au cours de la même période de trois mois en 2015, une réduction de 76 % ou de 152 000 kg de plastique, soit le poids d'environ 120 petites voitures.

« Alors que nous faisons de tels progrès, nous reconnaissons le rôle essentiel de nos clients, de nos fournisseurs et de nos partenaires dans la réduction des déchets, a mentionné Lee Tappenden, chef de l'exploitation de Walmart Canada. Dans le cadre de notre mission visant à réduire les films plastiques afin de créer un Canada plus écologique et plus propre, nous demandons à nos clients de remplacer les sacs de plastique à usage unique par des sacs réutilisables. »

CALENDRIER

21 au 23 juin 2016 • *InterBev 2016*, à la McCormick Place, de Chicago. Pour information : <http://interbev.com>.

29 juin au 1er juillet 2016 • *in-Pharma Japan 2016*, à Tokyo, au Japon. Pour information : <http://www.pijapan.jp/en>.

13 au 15 juillet 2016 • *ProPak China 2016*, à Shanghai, en Chine. Pour information : www.propakchina.com.

16 au 19 juillet 2016 • *IFT Annual Meeting & Food Expo*, à la McCormick Place South, Chicago. Pour information : <http://am-fe.ift.org/cms>.

13 au 15 septembre 2016 • *LabelExpo Americas 2016*, à Rosemont, en Illinois. Pour information : www.labelexpo-americas.com.

14 et 15 septembre 2016 • *Food & Drink Technology Africa 2016*, à Johannesburg, Afrique du Sud. Pour information : www.fdt-africa.com.

27 au 29 septembre 2016 • *FachPack 2016*, à Nuremberg, en Allemagne. Pour information : www.fachpack.de.

27 au 29 septembre 2016 • *PPMA Total Show 2016*, à Birmingham, au Royaume-Uni. Pour information : www.ppmatotalshow.co.uk.

1997

Création de **NORAMPAC**, un partenariat entre **CASCADES** et **DOMTAR**

2006

CASCADES devient propriétaire à part entière de **NORAMPAC**

**NORAMPAC
ÉTAIT NOTRE
NOM.
CASCADES
EST NOTRE
ADN.**

À compter du 1^{er} août 2016, Norampac devient Cascades Emballage carton-caisse. Mais rassurez-vous, nous continuerons à produire des boîtes et du carton-caisse avec passion. Découvrez toute la famille Cascades.

cascades.com



Cascades

EMBALLAGE CARTON-CAISSE

2016

NORAMPAC devient **CASCADES EMBALLAGE
CARTON-CAISSE**



Cascades

EMBALLAGE CARTON-CAISSE

FILM PLASTIQUE

Toray Plastics, le seul fabricant de films en polypropylène, en polyester, métallisés et à base de bio des États-Unis, annonce l'introduction de Barrialex SBR2, un film de polyester transparent revêtu d'oxyde d'aluminium pour les applications de sachet de cornue, qui est fabriqué au Japon par la compagnie sœur de Toray, Toray Advance Film. Le sachet stérilisable, qui est utilisé pour les

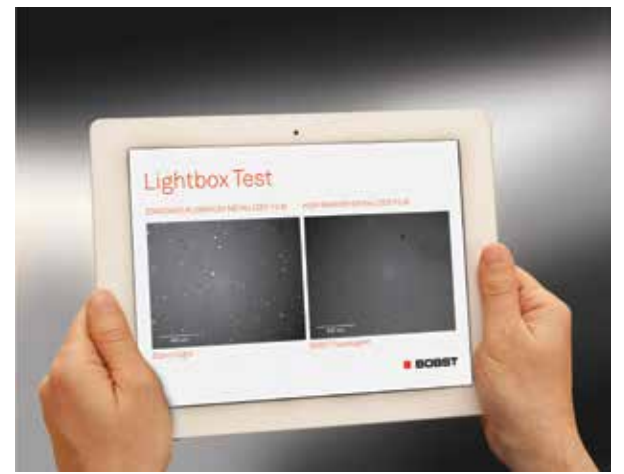


aliments cuits et stérilisés, présente une excellente stabilité thermique et des propriétés mécaniques supérieures, y compris en matière de résistance et de stabilité dimensionnelle. La force et la résilience du film contribuent à la production d'un produit fini qui possède une excellente durabilité.

Service lecteur 201

UN PROCÉDÉ INNOVANT

Bobst propose un tout nouveau procédé qui produit des films métallisés haute barrière grâce à une réduction des défauts et à une optimisation de la gestion de la bande. Afin de répondre aux normes toujours plus strictes de l'industrie des emballages souples concernant les applications barrière et l'extension de la durée de conservation des produits, Bobst a mis au point DarkNight, un procédé exclusif et innovant pour la production de films métallisés haute barrière sur ses plates-formes de métallisation sous



vide K5000 et K4000.

Grâce à ce procédé, il est maintenant possible d'éliminer les défauts présents sur les films métallisés qui nuisent considérablement à leurs propriétés barrière et entraînent l'apparition d'un motif que les spécialistes qualifient de «nuit étoilée».

L'affaiblissement des propriétés barrière à la vapeur d'eau et à l'oxygène qui en résulte a un impact négatif sur la durée de conservation des produits alimentaires.

Habituellement, les structures contrecollées utilisent de l'aluminium fin comme barrière pour protéger les produits contre la perméation d'humidité et d'oxygène, le rayonnement UV et la migration des huiles aromatiques ou minérales. Dorénavant toutefois, les détenteurs de marques de premier plan souhaitent réduire leur consommation d'aluminium fin pour diminuer le coût de l'emballage, et ont également besoin d'une chaîne d'approvisionnement de films métallisés à la qualité plus régulière.

Pour Bobst, qui s'est forgé la réputation d'un spécialiste procédés, il allait de soi de tirer parti de ce savoir-faire pour mettre au point une solution innovante qui constituerait une avancée majeure sur la voie du remplacement total de l'aluminium fin. Le procédé **DarkNight** constitue également la méthode la plus astucieuse pour réduire les coûts de production des films métallisés haute barrière. Cet avantage considérable tient au fait qu'il n'est plus nécessaire d'utiliser des dépôts à haute densité optique (OD) (>3,0 OD) pour atteindre des valeurs élevées de barrière à l'oxygène (OTR) et à la vapeur d'eau (WVTR), comme cela est souvent le cas avec les applications haute barrière.

Le procédé **DarkNight** offre ainsi trois avantages essentiels aux producteurs de films et aux transformateurs : réduction des défauts, amélioration des propriétés barrière et optimisation de l'aspect visuel du film.

Service lecteur 202



Votre breuvage.
Notre codage.

Des solutions globales de marquage et de codage répondant aux besoins de votre brasserie artisanale



De l'emballage primaire aux caisses et palettes, le marquage et le codage de qualité sont des éléments clés de votre rentabilité. Nous définissons les limites du possible pour les brasseries artisanales, avec des solutions innovantes qui visent à renforcer et protéger la présence de votre marque, évoluer au rythme de votre croissance et optimiser la relation client.



Le pouvoir du partenariat

Nous vous proposons une collaboration afin d'obtenir des résultats exceptionnels, grâce à notre technologie de pointe, notre réseau mondial de service et nos spécialistes en codage. Allons prendre une bière.



Contactez-nous aujourd'hui
au 1-800-267-5108
marketing@markem-ijaje.com



L'avantage Markem-Imaje

- Des experts techniques locaux pour vous guider dans les processus d'installation et de conformité
- Le soutien gratuit du Helpdesk
- 10 centres de soutien et plus de 170 experts techniques, de la GRC et du service après-vente mis à la disposition de notre clientèle nord-américaine



markem-ijaje
a DOVER company



Scannez ici pour visionner une vidéo sur notre partenariat avec Treehouse Brewing

Une innovation révolutionnaire



L'usine de Amoun Foods, à Lachine, utilise une thermoformeuse de marque Multivac, modèle R145.

On dit souvent qu'une image vaut mille mots, sans vraiment qu'une démonstration nous ait été faite que ces mille mots qu'on rejette du revers de la main n'ont pas une efficacité bien à eux, souvent sans vraiment mesurer ce que l'expression veut dire «concrètement», exemple à l'appui. Par contre, quand quelqu'un affirme qu'une bonne idée n'a pas de prix, le sens de l'énoncé et sa contrepartie dans le réel sont largement plus simples à exposer. Ainsi en est-il d'une innovation alimentaire qui va bientôt révolutionner la confection de sandwichs de toutes sortes. Une de ces innovations dont on dit : «Pourquoi ne pas à avoir pensé avant ?». Sans doute parce que de l'idée à sa réalisation il y a une distance qui n'est pas aussi simple à franchir qu'on le pense. Comme va nous le raconter Mohsen Youssef, le président pour l'Amérique du Nord d'une toute nouvelle société, Amoun Foods.



Mohsen Youssef, président pour l'Amérique du Nord de Amoun Foods. Les emballages de pain Pita sandwich de Amoun Foods sont refermables.



UNE LENTE MATURATION

Installée depuis peu, sur la 55^e Avenue, à Lachine, Amoun Foods, bien qu'elle existe légalement depuis quelque temps déjà, n'est entrée en production que depuis le mois d'avril dernier. La raison est toute simple : le développement de son produit-phare a nécessité une longue période de recherche-développement.

«Nous avons consacré beaucoup de temps et d'effort à la mise au point de notre produit parce

que nous voulions être certains qu'il corresponde exactement à l'idée que nous avons au départ», affirme Mohsen Youssef.

Au cours de cette période de maturation qui a duré près de deux ans, tout a été testé : la qualité des ingrédients, le procédé de cuisson, le format du produit, sa durée de vie sur tablette, son emballage, le processus de production qui allait assurer une fabrication sans faille. «Nous n'avons rien laissé de



Les emballages de pain Pita sandwich sont réalisés sur une thermoformeuse de marque Multivac, modèle R145.



Rouleaux de pellicule plastique refermable des emballages de pain Pita sandwich.

côté, de manière à avoir un produit impeccable en tous points dès le moment où la décision de le lancer sur le marché serait prise.»

UNE OFFRE À NULLE AUTRE PAREILLE

De quoi s'agit-il alors ? D'un produit d'une simplicité désarmante, tant il correspond à l'idée que l'on se fait d'une trouvaille géniale : il s'agit rien de moins que d'un pain Pita qui a une forme oblongue à fond plat. Une pochette en quelque sorte qui peut servir aussi bien à confectionner le repas du matin (fruits frais), du midi (salade de poulet), que du soir (un sandwich composé de cube d'agneau, de morceaux de tomates et de concombres, le tout agrémenté d'une sauce), voire une simple collation, selon l'imagination du moment.

«Mais ce qui différencie, entre autres choses, notre pain Pita, c'est sa forme. Il est rectangulaire, ce qui facilite sa prise. Il est ouvert d'un côté pour y insérer des aliments. Il a un fond qui évite que des morceaux de viandes, de légumes ou de fruits ne glissent hors du sandwich quand on mord dedans ou que de la sauce ou la vinaigrette que l'on y a mise ne se répande tout partout.»

Ce pain Pita révolutionnaire est sans autre unique en son genre, à tout le moins «en Amérique du Nord, voire dans le monde entier».

Ce que le distingue aussi de bien d'autres pains à sandwich, ce sont ses ingrédients : farine de blé entier et farine blanche de qualité supérieure, eau filtrée, graines de lin, levure, sel, sucre, enzymes. «Aucun additif, aucun conservateur, aucun exhaus-



Des emballages de pain Pita sandwich à la sortie de la thermoformeuse de marque Multivac, modèle R145.

teur de goût. Que ces produits et rien d'autres», souligne avec à-propos le président de Amoun Foods. À souligner aussi le fait que ce produit ne contient pas d'OGM (organisme génétiquement modifié) et qu'il est certifié vegan, casher, halal.

UN PRODUIT VRAIMENT SANTÉ

Mais il y a plus comme souligne ce dernier : «Notre tableau des valeurs nutritionnels est le plus santé de tous les produits similaires, avec des taux de gras et de sodium très faibles. Tout en offrant un taux de protéine de 9 grammes par pain Pita.»

Au-delà de toutes ces caractéristiques, il est un élément qui mérite qu'on s'y arrête un instant : le taux de glucides : 16 grammes par pain sandwich. Ce qui, une fois pris en compte les grammes de fibres, ramène le taux de glucides ingérés par un individu souffrant de diabète de type-1 (maladie chronique et auto-immune qui se caractérise par l'arrêt de la production d'insuline) à 11 grammes. Un taux de glucide «acceptable» pour ceux qui, souffrant de diabète de type-1, veulent consommer sans problème du pain.

Ce qui peut paraître banal à première pour la plupart d'entre nous, mais qui ne l'est pas du tout pour quiconque est atteint d'un diabète de type-1. Dorénavant, ces personnes peuvent se faire un «vrai» sandwich et un «vrai» hamburger, comme me l'a dit, les larmes aux yeux, une personne à qui le produit a été présenté. Le pain Pita de Aoun Foods n'est donc pas qu'un produit révolutionnaire, c'est aussi un «vrai» produit santé !

UNE STRATÉGIE UNIQUE

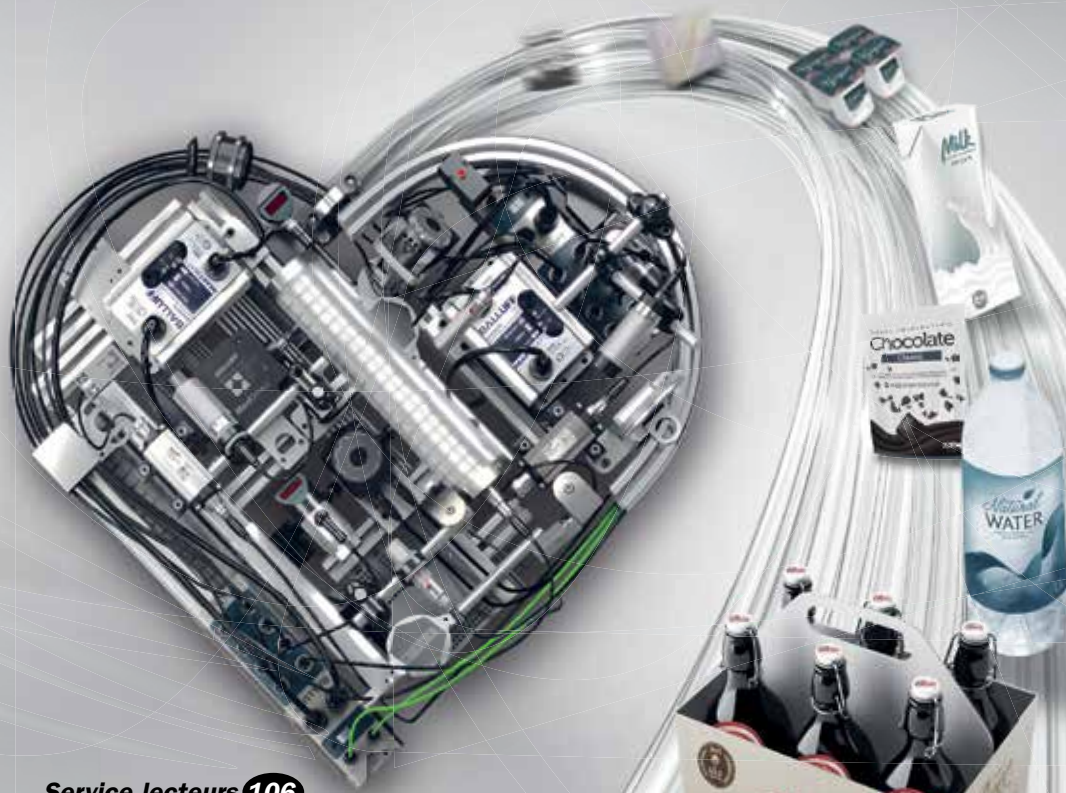
Mais il n'y a pas que le produit qui distingue Amoun Foods, il y a aussi la vision d'affaires que propose Mohsen Youssef pour son entreprise.

À l'image du brasseur Heineken qu'il cite d'ailleurs en exemple, «Amoun Foods n'aura qu'un seul produit : le pain Pita sandwich. Ce sera donc notre seule unité de gestion des stocks (SKU). Nous ne voulons pas décliner notre produit en différentes versions, formats ou saveurs. Non, ce qui compte pour nous, c'est de maximiser le potentiel de développement de notre pain Pita, de manière à ce qu'il devienne un produit

SUR LE POULS DE L'INDUSTRIE DE L'EMBALLAGE

Êtes-vous prêt pour la quatrième révolution industrielle? Prêt pour les systèmes de fabrication intelligents qui répondent avec souplesse aux nouvelles exigences?

Notre constante évolution dans nos produits, processus et avec notre personnel, nous permettent de développer des capteurs intelligents et des solutions de mise en réseau qui sont les moteurs pour l'industrie 4.0.



Avec plus de 50 ans d'expérience avec les capteurs, Balluff est un leader mondial et l'un des fabricants les plus efficaces de capteurs, solutions RFID et de technologies pour la mise en réseau.

Balluff offre l'inventaire local via notre siège social Canadien situé à Mississauga Ontario ainsi que du support technique pour vos applications et l'intégration. De plus, nous vous offrons la meilleure formation dont vous avez besoin pour assurer votre succès localement et globalement.



Des rouleaux de pellicule plastique servant à réaliser les emballages de pain Pita sandwich.



L'usine de Amoun Foods, à Lachine, utilise une imprimante à jet d'encre de marque Leibinger.

de classe mondiale, unique en son genre. Une sorte d'icone alimentaire en fait.»

UN ÉQUIPEMENT DE QUALITÉ

Pour que cette aventure puisse se réaliser, il fallait que le pain Pita soit emballé sur une machine de qualité pour permettre «une qualité supérieure pour un pain très unique».

C'est ainsi qu'au cœur de l'usine d'Amoun Foods, à Lachine, nous retrouvons une thermoformeuse Multivac, modèle R145. Un choix qui s'est presque imposé de lui-même, a dit le président d'Amoun Foods : «Nous voulions une machine solide, fiable, capable de produire le type d'emballages que nous recherchions. Nous avons choisi une machine haute de gamme d'un fournisseur réputé pour la qualité de ses produits, de son service après-vente, de la relation d'affaires unique qu'il tisse avec tous ses clients.»

C'est donc sur cette thermoformeuse que sont emballés les pains Pita d'Amoun Foods. À raison de 12 cycles par minutes, six unités de pain

sandwich sont placées dans un emballage fait d'un film rigide qui agit comme contenant une fois formé et recouvert d'un film souple. Ce dernier a été imprimé avec toutes les informations habituelles (nom du produit, date de péremption, poids, tableau des valeurs nutritives, etc.) et, caractéristique importante, il est refermable.

Aussi important à savoir : grâce aux ingrédients de qualité du pain Pita, de son processus de fabrication, du scellage du contenant thermoformé sur l'unité Multivac R145, «le produit a une durée de vie sur tablette de 60 jours», lance Mohsen Youssef avec une satisfaction évidente.

Grâce aux qualités de formage de l'unité Multivac R145, l'emballage offre une caractéristique impressionnante : le produit se tient dans une position verticale pour une meilleure présence sur les tablettes aux supermarchés

Outre la thermoformeuse Multivac R145,



L'écran de l'imprimante à jet d'encre Leibinger affiche les informations relatives à la date de péremption des pain Pita sandwich.



L'imprimante de caisses FoxJet à l'œuvre.



Les informations relatives à la date de péremption des pain Pita sandwich.



LEIBINGER

- Ecran tactile
- Window intégré
- 2 an Garantie
- Buse atuo-soellant
- Faible couts exploitation
- Breveté Sealtronic

REDEMAC
www.redemac.com

Appelez-nous pour un essai gratuit
888-335-9570



Des emballages de pain Pita sandwich à la sortie de la thermoformeuse de marque Multivac, modèle R145.



L'usine de Amoun Foods utilise un détecteur de métal de marque Loma.



L'usine compte un ensemble d'équipements qui contribuent aussi au succès de la fabrication et de l'emballage des pains Pita : une imprimante à jet d'encre Leibenger, un détecteur de métal de marque Loma, une imprimante de caisses FoxJet.

UN DÉMARRAGE RÉUSSI

La commercialisation du pain Pita d'Amoun Foods vient tout juste de démarrer et se poursuivra au cours des prochains mois, de manière à ce que ce produit soit disponible partout au Canada d'ici la fin de l'année. Après quoi, ce sera au tour des États-Unis et d'autres marchés.

Ce qui devrait faire progressivement augmenter les cadences de production. Ce qui ne pose aucun problème au président de l'entreprise. En effet, grâce à son outil de production, dont la thermoformeuse Multivac R145, l'usine a une capacité de production mensuelle de 16 millions de pains.

Selon son président, Amoun Foods pourrait mettre en place «un deuxième site de production dans la région de Montréal dans douze ou seize mois», tant il est confiant d'avoir un produit qui est promis à un avenir plein de succès.

MicroCube

#GermanBlingBling
#Steinecker

We do more.



Pour information	
Multivac	270
Leibenger	271
Loma	272
Foxjet	273



Michael Leahy, président et chef de la direction de Vergers Leahy.



AUTOMATISATION



De haut en bas : boîte de gourdes de compote de pommes, gourdes de compote de pommes, une cartonneuse de caisses de marque Delkor modèle Trayfecta.

Purées et compotes *high tech*

Depuis plus de vingt ans, on ne cesse de répéter que l'automatisation, ainsi que sa forme plus spécifique qu'est la robotisation, est au cœur de ce qui assurera la pérennité des sites industriels de toutes sortes. On cite alors la progressive montée en puissance de la robotisation de l'industrie automobile, avec à la clé une productivité accrue et un meilleur contrôle des procédés. Et puis se glissent dans les images qui peuplent notre univers mental celles de ces sites «high tech» où des hommes et des femmes en livrées, gants et masques d'un blanc impeccable, se meuvent, silencieux, entourés de machines lisses, sans cesse en mouvement, mues par des ordinateurs dernier cri.

S'impose alors sans contrainte dans l'esprit du plus grand nombre l'idée que l'automatisation est synonyme de ce que l'on appelle «industrie de pointe», «modernité», «haute technologie». À croire que toute la panoplie des machines, appareils, composantes de l'univers informatisé serait strictement réservée à ces quelques secteurs d'activités qui composeraient l'industrie du futur.

Or il n'en est rien, comme le confirme la récente évolution technologique en cours dans un site de production situé dans une région aux collines

douces, verdoyantes, que l'on imagine facilement peuplée des troupeaux de vaches, de chèvres ou de chevaux y écoulant des jours heureux. C'est ainsi que le long de la Route 209, ce n'est pas la petite maison dans la prairie qui surgit devant nous, mais bien une usine dont on ne soupçonne pas que s'y déroule une automatisation à faire rougir des usines comme on en connaît tous autour de Montréal, Québec ou Trois-Rivières. C'est que nous sommes devant une usine entièrement vouée au conditionnement de fruits (et de légumes, dans une



Une unité d'encartonnage de marque Kliklok.



Une imprimante à jet d'encre petits caractères de marque Markem-Imaje modèle 9450.

moindre mesure) en purée et en compote, de pommes principalement, celle de Vergers Leahy, située depuis toujours à Franklin, en Montérégie, à un jet de pierre de la frontière américaine.

UNE IDÉE SAVOUREUSE

Au tout début des années 1980, le pomiculteur James R. Leahy, soucieux de ne rien perdre de sa récolte, a l'idée d'utiliser un débouché pour les fruits écartés du marché de détail par les normes de qualité rigoureuses. Son idée : utiliser ces pommes pour les transformer en purée de haute qualité.

Au fil du temps, l'entreprise est devenue un géant dans son secteur grâce à des produits de haute qualité qu'elle commercialise sur les marchés canadiens, américains et d'outre-mer. Elle emploie près de 285 personnes dans les quatre sites qu'elle exploite, soit trois entrepôts et une usine de 250 000 pieds carrés. Si bien qu'aujourd'hui elle transforme en moyenne rien de moins que 225 000 kg de fruits et de légumes chaque jour sur les sept chaînes de production que compte son site de production de la Route 209.



Des boîtes de gourdes de compote de pommes formées par la cartonneuse de caisses de marque Delkor.



Emballages
Mitchel-Lincoln Ltée
Packaging

À temps tel que commandé

On time as ordered



Service lecteurs 109

www.mitchellincoln.ca

Pour donner une idée de l'intensité industrielle que génère cette entreprise, il suffit d'une illustration toute simple : un verger comptant 100 000 pommiers ne suffirait pas à répondre aux besoins de production de trois journées de travail de cette usine ! Impressionnant !

Ce volume de production qu'on ne soupçonne pas quand on achète au supermarché un produit Délipomme, la marque maison de Vergers Leahy, s'explique par la position commerciale dominante qu'occupe cette entreprise : elle est fort bien installée au premier rang au Canada, avec rien de moins que 60 % des parts de marché de son secteur.

La pomme, son produit de prédilection qu'elle transforme en purée ou en compote, conditionnée sous divers formats, de la gourde de 90 g aux bacs-citernes de 1 000 kg, sans oublier les coupes de 113 g, les pots de 650 ml et les boîtes de conserve de 2,84 litres, lui permet d'approvisionner aussi bien les services alimentaires (hôtellerie, restauration, institu-



Une balance de contrôle de marque Thermo Scientific.



Une unité SEW-Eurodrive installée sur une bande transporteuse.



Des boîtes de gourdes de compote de pommes empruntant un convoyeur élévateur.

tion) que les commerces de détail, les boulangeries et les industries qui utilisent à toutes les sauces ses compotes et ses purées aseptisées. Soulignons qu'outre la compote et la purée de pommes, la gamme de produits de Vergers Leahy compte des purées de fruits mélangés, des purées de fruits et légumes pour nouveau-nés et une grande variété de produits destinés au secteur de la boulangerie.

Son chiffre d'affaires annuel dépasse les 80 millions de dollars, avec des ventes se répartissant presque également entre le Canada et les États-Unis, pour une croissance moyenne autour de 10 % depuis 2009. Les marques maisons y pèsent pour 45 % du total, contre 55 % pour les marques privées, «un marché très important pour nous, affirme Michael Leahy, le président et chef de la direction. Nous conditionnons des compotes et des purées pour plusieurs grands noms du marché de détail au Canada et quelques-uns de l'Est des États-Unis.»

DE LA HAUTE TECHNOLOGIE

Ce qui étonne d'emblée quand on visite l'usine de Vergers Leahy, c'est la présence de robots de toutes sortes assignés à une variété de tâches. En fait, différents robots de marque Fanuc, tous fournis par StrongPoint Automation et en opération depuis moins d'un an.

En effet, on ne s'attend vraiment pas de trouver a priori, dans une usine de purée et de compote, le nec plus ultra en matière de butinage et d'assemblage de produits. Dans deux zones différentes de l'usine, des robots Fanuc modèle M-2iA sont à l'œuvre. Notons que ces robots ont une charge admissible qui peut aller jusqu'à 6 kg, alors que leur rayon d'action maximal est de 1,13 m.

Dans un premier site, quatre

Améliorez votre rentabilité, à portée de clic



MachineStruxure embarque toutes les fonctionnalités dont vous avez besoin pour concevoir et construire des machines de manière plus rentable

MachineStruxure™
The NEXT generation



La fonctionnalité embarquée permet une plus grande rentabilité

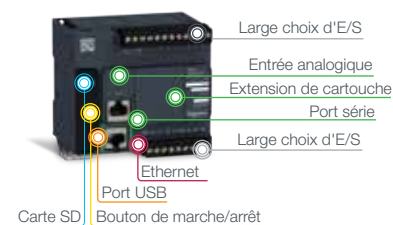
Vous avez accès à une connectivité Ethernet, plusieurs ports de communication, des emplacements pour cartes SD, des tableaux de bord de gestion de l'énergie, une sécurité, des entrées/sorties analogiques et des boucles de contrôle de mouvement ; et tout est inclus !

L'environnement de programmation intuitive permet de gagner du temps

Transférez simplement les applications des anciennes aux nouvelles plateformes de contrôle et réutilisez le programme existant, vous permettant ainsi de réduire le temps de développement pour accroître votre résultat net. Vous pouvez même configurer les contrôleurs par groupes directement dans leurs emballages !

MachineStruxure, le choix intuitif.

Ports de communication et connexion embarqués



schneider-electric.com/smartmachines

Life Is On

Service lecteurs 110

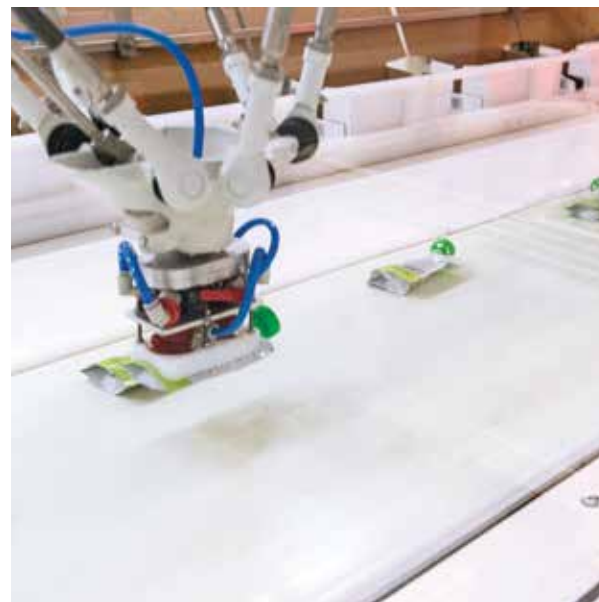
Schneider Electric



StrongPoint Automation a fourni différents robots de marque Fanuc installés dans l'usine de Vergers Leahy.



Un système d'adhésif Robotech est utilisé pour sceller les boîtes de produits.



Un robot Fanuc de butinage et d'assemblage de produits déplace une gourde de compote.

Encore plus de possibilités au plus important évènement de fabrication et de conception évoluées à Montréal

Le 30 Novembre et 1 Decembre 2016

Palais des congrès de Montréal
Montréal, Québec



SAVE THE DATE



2 DAYS

DATES À RETENIR

2 JOURS

Montreal's Leading Design & Manufacturing Event!

Coming November 30-December 1, 2016!



UBM

UBMCanonEvents.com

Service lecteurs 111

robots prennent sur une bande transporteuse des gourdes de compote de 90 g chacune et en dispose quatre tête-bêche sur deux niveaux dans des boîtes destinées au marché de détail. Dans un deuxième site, ceux sont trois robots qui sont à l'œuvre. Pourquoi cette différence dans la configuration des stations de mise en boîtes ? Cette différence s'explique facilement : «Compte tenu des différents volumes de production, soit pour nos propres produits, soit pour les produits que nous conditionnons pour des marques privées, nous avons installé des sites en fonction des cadences différentes dans chaque cas», explique Philip Séguin, vice-président – Achats et logistique.

Ailleurs dans l'usine, un robot Fanuc modèle M-710iC déplace des charges de toutes sortes. C'est un robot peu encombrant doté d'un poignet fin destiné aux applications de manutention impliquant des charges moyennes de 12 à 70 kg. Quant au modèle M-420iA, il met en caisse les produits. Plus loin, c'est un autre robot Fanuc qui fait de la palettisation, il s'agit d'un modèle M-2000iA qui offre une capacité de manutention élevée et une portée jusqu'à 4,7 m. Sa course de levage verticale de 6,2 m et sa portée horizontale en font une composante essentielle de la cellule de palettisation récemment installée à l'usine de Vergers Leahy.

Outre ces appareils, dont on disait il y a peu de temps encore qu'ils étaient «futuristes», cette usine compte une gamme impressionnante de machines et d'appareils de toutes sortes qui constitue un outil de production hautement performant. C'est ainsi qu'on y trouve une unité d'encartonnage de marque Kliklok, une balance de contrôle de marque Thermo Scientific, des moteurs de marque SEW-Eurodrive installés le long de certaines bandes



Un codeur laser Videojet 3330 imprime des codes de lot de production sur le film plastique qui servira à former des gourdes de compote.



Un robot Fanuc en plein travail.



Vergers Leahy utilise des caisses fournies par Mitchel-Lincoln.

transporteuses, une imprimante à jet d'encre petits caractères de marque Markem-Imaje modèle 9450, une cartonneuse de caisse de marque Delkor modèle Trayfecta, un système de marquage Videojet modèle 3330, une unité de remplissage de marque Effytec, une unité Oystar, un convoyeur de grande taille de marque Storcan.

INNOVATRICE EN PLUS

Vergers Leahy se distingue aussi par son esprit d'innovation et son respect de l'environnement. Dans le premier cas, elle est en train de développer un tout nouveau marché vers l'Asie : le conditionnement de l'eau d'érable en bac citerne de 1 000 kg, «un créneau fort prometteur en cours de développement», mentionne Michael Leahy, le président et chef de la direction. Dans le second cas, «comme nous sommes en pleine campagne et que nous n'avons ni égout ni système de traitement de nos rejets, nous allons bientôt pouvoir compter sur une mini-centrale à la biomasse qui, en plus de nous permettre d'améliorer sensiblement notre empreinte environnementale et d'éliminer sur place tous nos résidus, nous procurera de la vapeur pour nos différents systèmes de production. Un projet gagnant sur tous les plans», précise ce dernier avec une certaine fierté bien sentie, et méritée, dans la voix.



DES EMBALLAGES DE QUALITÉ SUPÉRIEURE DÉBUTE AVEC REISER.

L'expertise en Emballage de Reiser ainsi que la technologie de Repak est la combinaison gagnante dont vous avez besoin pour produire des emballages de qualité supérieure (Thermo-formeuse, Remplissage et Scellage).

- Les équipements Repak (Thermo-formeuse, Remplissage et Scellage) sont des équipements robustes et capables de remporter les défis pour les vitesses les plus rapides de l'industrie.
- Utilisation de l'air comprimé pour former plus rapidement les cavités permettant ainsi d'utiliser des films plus minces, moins coûteux et tout en maintenant l'intégrité de l'emballage.
- Produit des emballages de qualité supérieure avec un scellage fiable permettant d'éliminer les paquets avec fuites et de réduire les retours.
- Utilisation d'un système de levage à 4 points pour les 2 stations (formage et scellage) générant jusqu'à cinq tonnes de pression de fermeture pour obtenir un scellage fiable et une cavité formée plus uniforme.
- Conception hygiénique et construction en acier inoxydable donnant des résultats d'assainissement supérieurs.
- Testez l'équipement Repak pour vous-même – Contacter nous pour organiser une démonstration chez Reiser à notre Centre pour Clients (Customer center).



Pour information

Fanuc	240
StrongPoint Automation	241
Kliklok	242
Thermo Scientific	243
SEW-Eurodrive	244
Markem-Imaje	245
Delkor	246
Videojet	247
Effytec	248
Oystar	249
Storcan	250



www.reiser.com
 Reiser Canada
 Burlington, ON • (905) 631-6611
 Reiser
 Canton, MA • (781) 821-1290

Service lecteurs **112**



Le leader de l'industrie alimentaire pour les solutions d'emballage et de transformation.

Sécurité améliorée

Le Groupe Kerry est un leader mondial dans le développement et la fabrication de saveurs, d'arômes et de produits destinés à l'industrie des aliments et boissons. Sa mission énoncé clairement l'ambition du groupe : «Être un leader mondial dans le goût et la nutrition au service des industries alimentaires, des boissons et des produits pharmaceutiques, et un fournisseur leader de marques à valeur ajoutée et de marque d'aliments en l'Irlande, au Royaume-Uni et dans certains marchés internationaux».



De gauche à droite : Jean-Luc Bédard, chargé de projet, Kerry, et Robert Lefebvre, Omron.

Fondée en Irlande en 1972 et aujourd'hui présente sur les cinq continents, Kerry a su développer son expertise afin de répondre efficacement aux demandes de ses nombreux clients dans l'élaboration d'ingrédients, de produits spécialisés et de solutions intégrées pour l'industrie alimentaire. Le groupe est structuré en trois domaines d'activité : Goût & Nutrition, Aliments de consommation et Agro-alimentaire.

Au dire de cette société : «Les moyens dont nous disposons dans le monde font en sorte que notre groupe est bien positionné pour profiter d'une croissance et d'un développement continu dans un contexte de marché où priment la dynamique de tous secteurs de production d'aliments et de boissons, les changements de style de vie et l'internationalisation des goûts alimentaires, avec une préférence croissante pour une plus grande variété dans l'offre des aliments de qualité préparés ou des produits de grignotage.»

Au Québec, le groupe exploite deux usines, dont l'une est située à Sainte-Claire, près de Québec (plus de 200 employés) où elle fabrique, entre autres, des liquides aseptisés comme le lait UHT, des boissons de soya et de riz, des substituts de repas protéinés ou du bouillon de poulet pour des tiers. Des produits qu'elle vend à des multinationales comme Walmart et Costco, tout en exportant partout dans le monde.

UNE ENTREPRISE PRIMÉE

Installée dans le comté de Bellechasse depuis 2004, cette usine a remporté en 2014 le prix Industrie manufac-

turière, de production et/ou de transformation lors du gala tenu l'an dernier dans le cadre des Pléiades de la Chambre de commerce de Lévis.

«Lorsque nous avons reçu le prix, nous nous sommes sentis très fiers et c'était véritablement gratifiant d'atteindre le podium. Cette reconnaissance nous a mis sur la carte et elle suscite beaucoup de fierté au sein du personnel dans l'entreprise», a mentionné alors André Amyot, qui était à cette époque le directeur de l'usine, au Journal de Lévis. «On veut tout simplement continuer d'être un exemple pour les autres entreprises du Groupe Kerry au niveau de la productivité et l'engagement de notre personnel», a souligné ce dernier.

Qui plus est, lors de la première édition du Cercle Qualité 2015 2016 de Développement PME (DPME), de la région de la Chaudière-Appalaches, un prix de reconnaissance a été remis à l'usine de Sainte-Claire qui s'est démarquée par son apport au groupe d'échanges. Ce prix lui a été remis sur la base de deux critères : favoriser la création d'une relation à long terme «donnant donnant» entre les entreprises et participer aux échanges en partageant son point de vue, ses connaissances et son expérience aux autres membres du cercle.

Comme l'a déclaré lors de la remise du prix Guillaume Couture, directeur Assurance Qualité de l'entreprise : «Quelle belle surprise de recevoir ce trophée. Je remercie DPME et les autres participants de cette marque de reconnaissance qui est très appréciée. Les membres de mon équipe ont toujours été bien accueillis



Un interrupteur de sécurité STI avec verrouillage sur la porte de protection TL4019 conçu et fabriqué par Omron.



Des barrières immatérielles de sécurité Omron F3SG ont été installées sur la station de palettisation.



Un capteur photoélectrique Omron E3G est utilisé pour assurer un environnement de travail sécuritaire.

dans le groupe et ils sont enchantés d'avoir pris part aux différentes sorties éducatives dans le cadre du cercle».

Ce cercle d'échanges a été conçu pour les coordonnateurs qualité qui occupent une place stratégique au sein de leur entreprise, mais ont rarement l'occasion de partager, de se comparer ou de se former sur des approches qui sont différentes de leur quotidien. Par l'entremise de ce cercle, les participants ont la possibilité d'échanger avec leurs homologues et ainsi d'améliorer l'efficacité de la gestion de la qualité au sein de leur entreprise.

UNE DÉCISION DE QUALITÉ

Basé à Kyoto, au Japon, le groupe Omron Electronics est leader mondial dans le domaine de l'automatisation. Établi depuis 1933, l'entreprise compte environ 37 000 employés dans plus de trente-six pays qui proposent des produits et des services dans différents domaines, notamment les composants et systèmes d'automatisation, et les composants électroniques. La société possède des filiales au Japon, en Asie Pacifique, en Chine, en Europe et en Amérique du Nord, dont un bureau, 32e Avenue, à Lachine.

Au printemps 2014, alors qu'elle a toujours fourni à l'usine de Kerry, à Saint-Claire des systèmes de toutes sortes par l'intermédiaire d'un intégrateur, Omron voit se dessiner l'opportunité d'établir des liens directs avec cet industriel.

«Bien que nous fournissions une grande variété d'équipement à Kerry depuis plusieurs années, nous n'avions jamais eu l'occasion d'entrer directement en contact avec l'usine de Kerry à Saint-Claire. L'occasion s'est présentée au printemps 2014 quand l'usine a fait savoir qu'elle était à la recherche de solutions de sécurité, notamment pour sécuriser sa cellule de palettisation robotisée», rappelle Robert Lefebvre, d'Omron.

Cette prise de contact direct a conduit Omron à proposer d'entrée de jeu à Kerry de permettre à ses employés impliqués dans le dossier de suivre avant toute chose une formation en sécurité de façon à ce que ce personnel soit initié aux plus récentes démarches en matière de sécurité industrielle, question de leur offrir une vue d'ensemble sur la question, de façon à les outiller adéquatement à la fois pour évaluer leurs propres besoins et les équipements requis pour



L'usine Kerry, de Sainte-Claire, utilise des contenants Tetra Pak.

accroître leur performance en cette matière.

Cette proposition de départ a porté fruit puisque Kerry a décidé d'améliorer la sécurité autour non seulement de sa cellule de robotisation, mais aussi d'une soutireuse. C'est ainsi qu'à l'automne 2015 Omron a fourni à Kerry un «contrôleur de sécurité G9SP pour une soutireuse et des barrières immatérielles F3SG-R pour sa cellule de palettisation roboti-

sée», précise Robert Lefebvre.

Introduite sur le marché à la fin de 2010, la gamme de contrôleurs modulaires G9SP a été conçue spécialement pour répondre aux besoins de nombreuses industries. Comme ils ne sont pas directement câblés au système, ces contrôleurs procurent une flexibilité remarquable qui permet de les reconfigurer aisément en cas d'ajout de nouvelles caractéristiques de sécurité.

MULTIVAC Canada offre des solutions complètes d'emballages. Notre service et série de matériaux garantissent une mise en œuvre optimale, adaptés aux exigences particulières de nos solutions de conditionnement.

La combinaison unique machines/matériaux permet d'obtenir des emballages d'une qualité irréprochable et d'une efficacité incomparable.



<http://ca.multivac.com>
sales@ca.multivac.com

MULTIVAC
BETTER PACKAGING

Service lecteurs 113



SERVICE D'URGENCE D'INSPECTION

24/7 SERVICE DE RAYON-X SUR PLACE

Plan Automation peut vous aider avec notre service d'urgence d'inspection par rayon-X.

Nous fournissons la dernière **technologie des rayon-X Eagle PI** à votre site, opéré par des techniciens d'inspection de produits certifiés de Plan Automation.

Notre technologie et notre service de soutien vous **aideront rapidement à inspecter et certifier votre production**, aidant à vous éviter des milliers de dollars en perte de production, gardant ainsi vos clients sécurisés et satisfaits.

INSPECTEZ VOS PRODUITS FINIS, CAISSES OU VOS EMBALLAGES PRIMAIRES:

- Nourriture & Boisson
- Viande & Volaille
- Cosmétique & Pharmaceutique
- Biens de Consommation
- Industriel



Nous vendons aussi des équipements neufs et nous offrons la location à long terme avec possibilité d'acquisition.

eagle
QUALITY. ASSURED.

plan
automation

Plan Automation – Eagle PI.
La sécurité alimentaire est notre affaire.
emergencyinspection@planautomation.com | www.planautomation.com/x-ray/emergencyinspection

416-479-0777 x102

Service lecteurs 116

Ces contrôleurs sont reconnus comme faisant partie des produits les plus simples et les plus accessibles du marché. Ils sont pratiques pour constituer des systèmes autonomes avec des caractéristiques identiques ou reconfigurer une installation existante. Ils sont munis de blocs de fonction pour interrupteurs sans contact, de capteurs à faisceau unique et d'une entrée de sécurité. Leur intégration est plus rapide et plus aisée que dans le cas de systèmes câblés. La configuration, la simulation, le test et la validation sont simplifiés et le temps de lancement est considérablement réduit.

Pour la cellule de palettisation robotisée installée chez Kerry au printemps 2016, Omron a fourni des barrières de sécurité immatérielles F3SG qui résistent à la torsion, garantissant ainsi un alignement facile. Cette barrière immatérielle atteint une protection IP67 et est conçue pour les environnements soumis aux lavages ou poussiéreux. La construction extrêmement rigide du boîtier élimine les problématiques de torsions longitudinales et rend le réglage rapide et simple. La synchronisation optique, qui élimine tout câblage entre émetteur et récepteur, simplifie encore cette installation.

À la suite de l'installation de ces dispositifs, «Kerry a donné un mandat à un consultant en vue d'élargir la sécurité à d'autres machines présentes à son usine de Saint-Claire», souligne Robert Lefebvre.

Soulignons enfin que l'usine Kerry de Sainte-Claire emballe des produits alimentaires de consommation pour d'autres dans des bouteilles en plastique fabriquées par Amcor et Tetra Pak. L'usine est équipée d'un convoyeur de marque Arrowhead, de systèmes de codage de marque Domino, d'un palettiseur de marque Intelligated, d'un convoyeur/palettisation robotisée de marques GescoFAB (qui fait maintenant partie de Premier Tech) et Fanuc.



Unités de remplissage de marque Tetra Pak.



Un système de codage à haute vitesse Domino sur une ligne d'embouteillage Tetra Pak à l'usine Kerry Foods, à Sainte-Claire.



Une station de palettisation sécurisée.

Pour information

Omron	220
Amcor	221
Tetra Pak	222
Arrowhead	223
Domino	224
Intelligated	225
GescoFAB	226
Fanuc	227



Un convoyage propre, sécuritaire, une performance avancée

Conçu pour offrir un temps de production le plus élevé possible et un fonctionnement optimale, notre nouveau convoyeur en acier inoxydable à bande modulaire est robuste, sécuritaire et facile à laver.

Sa conception standardisée et sa modularité facilitent les changements sur les lignes de production. Voilà un investissement à long terme des plus avisés, tant pour votre résultat net que pour vos opérateurs.

flexlink.com



coesia companies

ACMA - ADMV - CIMA - CITUS KALIX - FLEXLINK - GDM - HAPA
IPI - G.D - NORDEN - R.A JONES - SACMO - SASIB - VOLPAK

Une édition réussie à tous points de vue

SIAL Canada
L'INSPIRATION ALIMENTAIRE

La treizième édition du Salon international de l'alimentation (SIAL Canada) et du secteur des équipements et des technologies (SET Canada), qui avait lieu du 13 au 15 avril 2016 au Palais des congrès de Montréal, a été une édition historique à plus d'un titre. Si bien qu'avec une offre complète de Tout sous un même toit, SIAL Canada et SET Canada s'imposent sans conteste comme le rendez-vous incontournable de toute l'industrie agroalimentaire nord-américaine.

Avec 928 exposants et marques provenant de 50 pays répartis sur une superficie de 200 000 pieds carrés et quelque 17 300 visiteurs professionnels venus d'une soixantaine de pays, cette édition de SIAL Canada et SET Canada a été une nouvelle fois couronnée de succès tant sur le plan de l'offre que sur celui des visiteurs. Selon Xavier Poncin, directeur général du SIAL Canada, cette édition 2016 confirme que le SIAL Canada est le rendez-vous incontournable du commerce de détail, de la restauration et de la transformation alimentaire, avec une forte représentation locale, une offre internationale unique et de nombreuses innovations développées par les exposants de toutes origines qui constitue la formule gagnante de cet événement unique.

« Si on doit retenir les faits marquants de cette année, c'est tout d'abord un record de visiteurs avec 17 300 professionnels venus à la fois de tous les secteurs de l'agroalimentaire (Détails, HRI et Transformation alimentaire), de tout le Canada et enfin des États-Unis. C'est une croissance record est supérieur de 17 % par rapport à l'affluence enregistrée lors de la précédente édition en 2014. »

Une autre élément vient confirmer le caractère exceptionnelle de l'édition 2016 : les quelques 81 dossiers déposés cette année à la neuvième édition du grand concours SIAL Innovation, qui a vu Les chocolats assortis à la glace et au sorbet d'Essence Dessert, produit canadien, remporter le Grand Prix 2016.

L'événement a débuté avec une inauguration officielle, avec comme pays à l'honneur les États-Unis, à laquelle ont participé un bon nombre de dignitaires nationaux et internationaux, notamment Bruce A. Heyman, Ambassadeur des États-Unis au Canada, Pierre Paradis, le ministre de l'Agriculture, des Pêcheries et de l'Alimentation du Québec, Jean-Claude Poissant, Secrétaire parlementaire du ministre de l'Agriculture et de l'Agroalimentaire du Canada et Richard Bergeron, membre du comité exécutif responsable de la stratégie centre-ville à la Mairie de Montréal et plusieurs autres personnalités ministérielles internationales comme le ministre de

l'Agriculture de Hongrie, M. Fazekas.

La Soirée réseautage de l'Industrie agroalimentaire, organisée par le Groupe Export Agroalimentaire le premier soir du salon, a connu un franc succès avec plus de 400 convives de tout le Canada et des États-Unis. Ce fut l'occasion de remettre un certain nombre de prix, dont celui du grand gagnant SIAL Innovation.

Cette année, le salon a offert pas moins de 25 conférences présentant des thèmes d'actualité. Au cours de cette édition, ce sont plus de 20 ateliers de démonstrations et découvertes qui ont été offerts pour promouvoir les produits et savoir-faire de nos artisans.

DES ACTIVITÉS COURONNÉES DE SUCCÈS

Avec comme thème *La redéfinition des coûts pour un meilleur rendement en restauration*, la première édition du SIAL Food Hub fut un succès : une cinquantaine de professionnels de la restauration se sont réunis autour d'une problématique majeure aujourd'hui. Les onze experts invités ont durant plusieurs heures développées un certain

Suite à la page 20



EMBALLAGES SUPÉRIEURS

Des Paquets Parfaits! Rapide et Simple!



rs-Series
Thermoformeuse compacte

Notre Garantie:

- Réduction des coûts
- Augmentation de la production
- Emballages de première qualité



Service lecteurs 117

**Assez Fort Pour l'homme
le Plus Fort du Monde,
Hugo Girard**

**Découvrez comment les équipements VC999 aideront
votre entreprise à grandir.**

VC999.com
877-435-4555 • Sales.Canada@VC999.com

A DIVISION OF
INAUEN GROUP



**Ceci n'est pas une boîte.
C'est un support publicitaire.**

L'emballage de carton ondulé représente un support publicitaire de choix pour votre marque. Testé, Fiable et Sécuritaire.



Canadian Corrugated and Containerboard Association
Association canadienne du cartonnage ondulé et du carton-caisse

L'ACC soutient le Conseil de l'environnement des emballages de papier et de carton (CEPC)
www.ppec-paper.com

VISITEZ LE
WWW.CCCABOX.ORG
POUR EN SAVOIR PLUS

Une édition réussie à tous points de vue

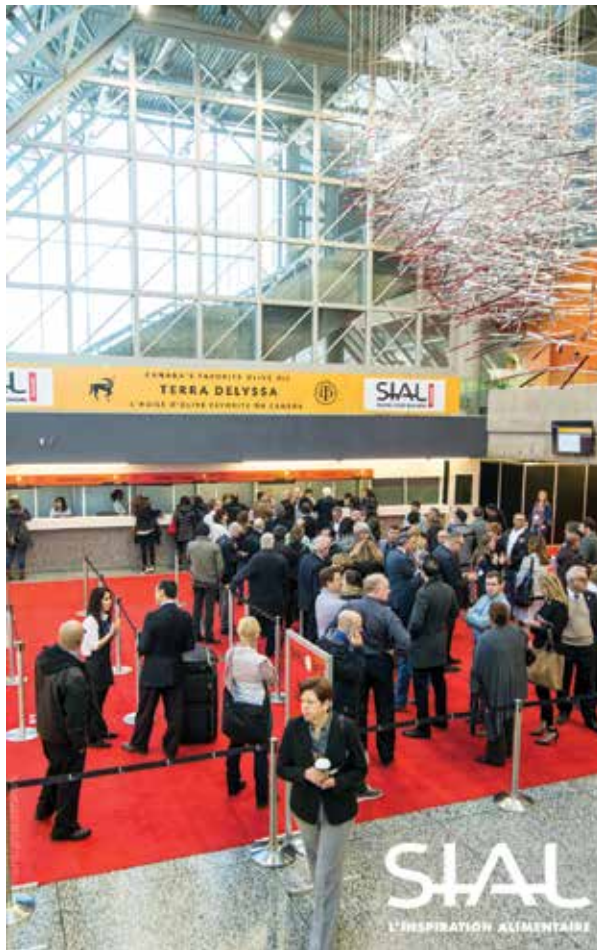
Suite de la page 19

nombre de recommandations qui seront remises sous forme de «livre blanc» dans quelques semaines aux participants.

Olive d'or, le plus grand concours international d'huile d'olive extra vierge en Amérique du Nord, a attiré un nombre record de participants cette année, avec cent huiles participantes provenant de quinze pays. Douze huiles d'olive extra-vierges soumises par des producteurs du monde entier ont été sélectionnées afin d'être couronnées Goutte d'or, d'argent et de bronze dans leur catégorie respective. Quatre coups de cœur choisis par le jury sont venus rejoindre les rangs des meilleures huiles, tellement la qualité des produits présentés au concours croît d'année en année.

La Cuisine by SIAL s'est réinventée cette année offrant une cuisine technologique et avant-gardiste, dont chaque professionnel de la restauration rêve : une cuisine ergonomique, économique au niveau de sa consommation d'énergie et une cuisine qui permet de réaliser vos recettes en un temps imparti. Également Jérôme Ferrer était présent au centre de cette cuisine de rêve pour parler de l'importance du goût et la manière de marier les saveurs de base.

Le labo, dont c'était la troisième édition, a misé cette année sur les sens et la chimie alimentaire. Yan Garzon, chef corporatif chez Testek, «chimiste en chef du SIAL Canada» pendant les trois jours, a orchestré



quatre stations de découverte sur lesquelles les sens étaient en action pour vivre des expériences inédites et en apprendre davantage sur de nouvelles pratiques utilisables en restauration.

En partenariat avec l'AQFORTH (le regroupement des établissements d'enseignement publics et privés, de niveaux secondaire, collégial et universitaire, dispensant une formation dans les domaines de la restauration, du tourisme et de l'hôtellerie), des finissants prêts à relever tous les défis en cuisine étaient présents sur le SIAL Canada afin de dévoiler leurs talents. En l'espace d'une heure quatre participants qui ont pu démontrer leur savoir-faire devant de potentiels recruteurs de l'industrie.

Fromage by SIAL a remporté un vif succès avec un espace unique de 6 000 pieds carrés

pour sa troisième édition avec des dizaines de fromages provenant du Québec, de l'Ontario et de l'extérieur du pays qui ont pu être dégustés tout au long du Salon avec six artisans connaisseurs qui ont su partager leur passion. Les ateliers ont été un réel succès où l'art de goûter un fromage a attiré un bon nombre de visiteurs.

Social, le nouvel engagement de SIAL Canada, représenté par son porte-parole le jeune chef Guillaume Cantin, a permis de réduire le gaspillage alimentaire en distribuant près de 1 000 portions avec les surplus d'aliments et produits du Salon. Le SIAL Canada est également venu en soutien à Moisson Montréal et La Table des chefs en remettant un chèque de 15 000 \$ aux deux organismes. Pour découvrir le bilan de tous ces événements et de toutes ces activités en photo, il suffit de se rendre sur le site sialcanada.com.



Pour information
Sial Canada

230



Une famille à adopter

Famille de produits complète offerte sur
www.sewcan.ca

SEW
EURODRIVE

Service lecteurs 118



CAPMATIC®
Bâti pour la Vie!

Service lecteurs 119
INGÉNIERIE DE QUALITÉ
LA SOLUTION POUR L'EMBALLAGE

SORTSTAR™

L'exceptionnel orienteur linéaire de bouteilles SortStar™ à été considérablement optimisé et simplifié pour le changement d'un triage de bouteilles variés.

Muni d'un disque centrifuge et d'un guide ajustable, cet orienteur linéaire s'adapte à tout format sans changement de pièces. Toutes les composantes mécaniques sont paramétrées. Celles-ci sont équipées d'un compteur numérique permettant de nombreux changements de formats.



Pour de plus amples renseignements consultez: www.capmatic.com

* Bouteilles en plastique



Originalité et créativité

Quiconque s'intéresse un tant soit peu à l'emballage a tôt fait de constater que le contenant d'un produit est tout aussi important que son contenu. Un bon produit dont le contenant laisse à désirer aura du mal à s'imposer. Alors qu'un produit tout à fait quelconque peut, pendant un certain temps du moins, connaître une vie commerciale au-delà des espérances que laissent entrevoir ses qualités intrinsèques si son contenant a su séduire. En d'autres mots, si l'emballage ne fait pas foi de tout, il s'avère un atout de taille pour commercialiser, imposer, maintenir un produit. Aussi est-il capital de bien choisir le contenant d'un produit dont le développement aura nécessité tant d'efforts et de ressources.

Aussi ne faut-il pas hésiter à faire appel à des fournisseurs qui sont en mesure de concevoir l'emballage qui convient le mieux au type de produit que l'on envisage de mettre en marché. Un fournisseur à l'image de Laklé, une entreprise de la région de Québec qui fabrique depuis plus de vingt-cinq ans des emballages, des boîtes et des présentoirs sur mesure.

DES ATOUTS DE PREMIER PLAN

Fondée en 1990 par Mario Vachon et Johanne Bouchard, l'entreprise installée avenue Dalton, à Québec, compte aujourd'hui une quarantaine d'employés et a implanté un système de gestion accrédité HSE-3, (Hauts Standards d'Efficacité). Depuis 2007, elle a sans cesse modernisé son outil de production pour «s'adapter aux exigences du marché de l'impression du XXI^e siècle.»

C'est ainsi que de «millions de dollars ont été investis pour l'acquisition d'équipement à la fine pointe de la technologie, incluant la formation du personnel et ce, afin de rendre Laklé par-delà toute concurrence. Ces machineries font de Laklé une entreprise unique en son genre dans la région de Québec.»

Misant sur l'originalité et la créativité dans l'ensemble de ses projets, Laklé compte sur une équipe de spécialistes et de professionnels pour conseiller ses clients dans la création de tous leurs emballages. L'usine à la fine pointe de la technologie qu'elle exploite lui «permet de répondre rapidement aux demandes les plus variées et ce, en provenance de l'ensemble du Québec.»

Si bien qu'elle est devenue «une référence incontournable dans le domaine de la conception et de la fabrication de boîtes. La satisfaction du client est le défi constamment poursuivi. Comptant sur un personnel compétent, Laklé répond à toutes les demandes avec professionnalisme.»



Quoi de plus naturel alors que son énoncé de mission témoigne de l'importance accordée à la satisfaction de sa clientèle : «La mission de l'entreprise est d'offrir des services et des produits de qualité remarquable à la mesure des besoins et de la satisfaction de tous ses clients. Nous sommes là, pour créer votre emballage !»

Dans la réalisation des mandats qui lui sont confiés, elle a adopté «une approche simple, rapide et professionnelle : Le client est pris en charge dès le début de son projet par un représentant ou un chargé de compte attitré. Une fois le budget approuvé, il sera accompagné par un coordonnateur de production qui assurera un suivi rapide et efficace, tout au long du processus de production et ce, jusqu'à la livraison du projet.»

UNE FAÇON DE FAIRE GAGNANTE

«Notre recette pour des emballages réussis est d'offrir des solutions adaptées à 100 % aux entreprises. Le

processus de fabrication se déroule en quatre étapes : la création, le développement, la validation et la réalisation.»

Si bien que dès qu'un mandat lui est attribué, Laklé mandate son département de conception qui peut créer un emballage à partir d'une courte analyse des applications de celui-ci. Ce processus de création «assure d'obtenir une boîte, un présentoir ou un emballage qui est unique, efficace, en plus d'être personnalisé en tous points, selon les besoins du client.»

Au stade du développement, l'équipe de projet évalue les méthodes de fabrication, les matériaux à utiliser, les contraintes en production ainsi que tout ce qui englobe la faisabilité du projet. «Le processus de développement d'un projet est important, car il permet d'amener le produit à une validation complète avant de passer à sa réalisation.»

Après quoi, tous les projets passent par l'étape du prototypage. Les prototypes sont réalisés au format réel avec les matériaux qui seront utilisés lors de la réalisation finale. «Cette étape permet de valider concrètement tous les aspects de l'emballage désiré (formats, matériaux, concept, montage, etc.). C'est à partir du prototype que notre département de dessin s'assure de régler tous les petits détails qui feront qu'une boîte ou qu'un présentoir répondra parfaitement aux paramètres de la production. Rien n'est laissé au hasard !»

Comme le souci du détail et de la qualité en processus de production est le gage d'une réussite assurée, l'équipe mise en place s'assure de réaliser un projet avec diligence et qualité. «Grâce à nos méthodes de fabrications efficaces, à quoi s'ajoutent nos équipements à la fine pointe, le projet sera livré dans les délais prévus et avec la précision demandée. Les exigences de nos clients sont importantes. Il est capital pour nous de les réaliser.»

Que dire enfin de la grande expérience de Laklé dans la gestion d'impression de tous genres. Plusieurs matériaux peuvent être utilisés tels que le carton plat, le carton ondulé, le polypropylène ondulé (*coroplast*), le plastique ou le papier. «Impression offset, impression numérique, sérigraphie, flexographie, l'estampage et l'embossage sont au nombre des services que nous pouvons offrir.»

Pour information

Laklé 290

INDEX DES ANNONCEURS

EMBALLAGES
Les Nouvelles

INFORMATION GRATUITE SUR LES PRODUITS

Pour obtenir gratuitement de l'information sur les produits annoncés ou présentés dans ce numéro, encerclez le numéro les identifiant. Puis transmettez-nous par télécopieur cette carte-réponse au 416 510-5140

Signature (requis pour obtenir l'information demandée)		Date
Nom	Titre ou fonction	
Nom de compagnie		
Adresse		
Ville	Province	Code postal
Téléphone	Télécopieur	
Courriel	Produits(s) n°	

S.L.	Annonces	Page
106	.Balluff	8
119	.Capmatic	20
104	.Cascades	4,5
114	.CCCA	19
101	.Domino Printing Solutions	IFC
115	.Flexlink	18
108	.Krones	10
105	.Markem-Imaje	6
109	.Mitchel-Lincoln	12
113	.Multivac	17
104	.Norampac	4,5
103	.Omron	3
116	.Plan Automation	17
107	.Redemac	9
112	.Reiser	15
110	.Schneider-Electric	13
118	.SEW-Eurodrive	20
111	.UBM Canon	14
102	.U-Line	2
117	.VC999	19
120	.Veritiv	0BC



DES EMBALLAGES EFFICACES

Augmentez l'efficacité de votre chaîne d'approvisionnement. Améliorez la conception visuelle et matérielle de vos emballages. Développez un processus permettant de réduire le nombre d'étapes et d'accélérer la mise en marché.

Nos secteurs d'intervention sont les suivants :

- les matériaux et le sourçage,
- la conception graphique et technique,
- la logistique de la livraison, de l'entreposage et de la chaîne d'approvisionnement,
- la vente d'équipements et de services



© 2016 Veritiv Corporation. Tous droits réservés. Veritiv et le logo Veritiv sont des marques de commerce de Veritiv Corporation ou de ses sociétés affiliées.

Service lecteurs **120**

veritivpackaging.com [in](#) | [t](#) | [f](#)