

## Boîtes d'œufs

# Cocorette passe au marquage laser

Le centre de conditionnement de Cocorette Œuf Fermier dans le Pas-de-Calais est un des tout premiers à s'équiper d'un système de marquage laser (Videojet) pour ses boîtes d'œufs.

Dans le cadre du changement des calibreuses sur le site de Sainte-Catherine-les-Arras, la société Cocorette producteur d'œufs fermiers (label rouge, bio) a installé 14 systèmes de marquage laser (matériel Videojet), en association avec six imprimantes jet d'encre de type Excel 170 UHS (marquage individuel des œufs). Ces machines se substituent aux systèmes jet d'encre (TIJ-Thermal Ink Jet) jugés désormais insuffisants par Cocorette. « Dans ce métier, témoigne Christophe Minnebo responsable production de l'entre-

prise, la propreté et la qualité de marquage, à cadence élevée, sont essentielles... »

Sainte-Catherine-les-Arras est un des cinq centres de conditionnement de Cocorette en France. Il assure la collecte auprès de 152 éleveurs, représentant en moyenne 350 000 œufs/jour. Conformément à la réglementation, les marquages se font sur chaque œuf

et sur les boîtes en cellulose moulée. Outre la dimension environnementale, l'économie a été aussi un critère de choix important. Cocorette témoigne que le laser permet une réduction des coûts d'exploitation.



Les imprimantes laser Videojet 3120.

De plus, avec l'aide de Videojet, Cocorette a pu interfacer le progiciel de traçabilité Qualitrace, développé par la société Octis. Cet interfaçage a facilité le travail des chefs d'équipe qui devaient, auparavant, faire de la saisie manuelle. Aujourd'hui, tout est centralisé. ●

F.M.

## Palettisation

# Un palettiseur à -20 °C chez Premier IS

Un projet pilote de palettisation en froid négatif a été réalisé chez le leader danois de la crème glacée. Une prouesse technique avec gains économiques à la clé.

Pour les produits congelés, la palettisation, en général, s'effectue manuellement dans la chambre de congélation, avec des restrictions réglementaires importantes, ou bien dans une zone à une température proche de 0 °C. Avec le risque, en froid positif, de nuire à la qualité du produit. La solution de la palettisation automatique à -20 °C a fait l'objet d'un projet pilote chez Premier IS, le leader de la crème glacée au Danemark, en collaboration avec le constructeur PAL-Cut A/S. A priori unique sur le marché, cette solution a représenté un défi technique. Mais les résultats, sur le plan économique, sont très positifs; ce dont témoigne (source constructeur) Bo Albrektsen, responsable technique de Premier IS. « Nous avons pu réduire l'effectif de



La robotisation apporte, en plus, davantage de flexibilité en saison haute.

« cinq postes et notre capacité de palettisation a augmenté de 20 à 50 % ». Soit un ROI de 17 mois seulement.

Cet investissement est mu par une recherche de productivité. Ce système de

palettisation répond aux besoins de la crème glacée qui est surgelée à -20 °C puis conditionnée et transférée en caisses vers un atelier à -20 °C, où est installé le nouveau palettiseur. La palettisation est effectuée à l'aide d'un robot, intégré avec la machine de découpe et de distribution d'intercalaires. Le bras du robot a dû être muni d'accessoires tels qu'un manchon chauffant. La machine de découpe et de dépose d'intercalaires est elle-même munie d'un élément chauffant qui protège le moteur; on utilise également des lubrifiants et des dispositifs d'activation spécifiques. L'installation est formée de deux lignes pouvant produire chacune, 8 à 10 palettes par heure. L'équipement, précise le constructeur, est capable de gérer une quarantaine de types de conditionnement différents. ●

F.M.