



# Fort... en carton fort

Une Heidelberg Speedmaster XL 162-5 couleurs avec laque a été récemment installée chez Smart Packaging Solutions (NL), en remplacement d'une autre machine. Le directeur de l'usine, **Marc Hopstaken**, commente l'investissement: « Nous avons effectué des tests approfondis sur deux presses différentes, auprès de deux fournisseurs. Heidelberg a obtenu les meilleurs résultats. Les tests d'impression sur notre support lourd se sont parfaitement déroulés. »

---

Smart Packaging Solutions développe des emballages en carton innovants et durables pour la distribution de viandes, volailles, légumes, fruits, poissons, fleurs et nombre d'autres produits. Le substrat est un carton lourd de 600 à 1.200 g/m<sup>2</sup>. « Ce n'est pas le matériau le plus facile à imprimer en offset, nous déclare Marc Hopstaken. Alors pourquoi avoir choisi cette technologie? Parce que les emballages originaux deviennent de plus en plus populaires et que nos clients deviennent de plus en plus créatifs. L'impression offset offre tout simplement les meilleurs résultats. Nous avons délibérément choisi une cinquième couleur pour que nous puissions imprimer certaines nuances de bleu ou d'orange vif; des couleurs qui peuvent être difficilement obtenues en quadri. Cela offre aux concepteurs des possibilités supplémentaires. » Et d'ajouter: « Notre site de

Loenen dispose également de presses flexo, pour des emballages qui exigent une approche plus économique. »

## Qualité et innovation

La société est fortement engagée dans le contrôle de qualité et l'innovation. Marc Hopstaken: « Nous avons dans le groupe un site où nous fabriquons du carton lourd. Grâce à des techniques de production avancées, notre carton est limité en épaisseur. Ce qui nous assure une logistique plus rentable avec traitement, stockage et distribution sous contrôle. Nous disposons également d'un laboratoire où une équipe de spécialistes développe constamment de nouveaux concepts d'emballage et surveille de près la qualité du support. Nous réalisons également des modules d'emballage sur mesure en collaboration avec

nos clients. Nous disposons encore d'un département de conception où nous étudions toutes les formes d'emballage possibles. Grâce à sa faible épaisseur, le matériau est assez souple, ce qui élargit d'autant les possibilités pour nos propres créations.»

« Nos emballages en carton fort – généralement des emballages secondaires – sont fabriqués en conformité avec toutes les réglementations en matière de sécurité alimentaire et d'hygiène; nous sommes certifiés BRC », ajoute Hopstaken. « Cela garantit un emballage sûr pour tous les produits alimentaires – frais, réfrigérés ou surgelés. En outre, le carton fort présente une rigidité maximale qui assure la protection des denrées. Il peut aussi résister à l'humidité et en absorber moins. Cette résistance à l'humidité rend ce support particulièrement adapté au stockage et au transport de marchandises dans des chambres froides ou de congélation. Même au contact de l'humidité infiltrante, le carton garde sa texture. De plus, ce matériau est fabriqué à partir de papier recyclé. Le respect des personnes et du milieu, associé à une forte orientation client et à une recherche constante d'innovation, constituent des arguments importants pour notre entreprise. »

### **Prinect**

La presse est intégrée au flux de production via Prinect Integration Manager et Prinect Pressroom Manager. Thomas Mermans, responsable du prepress : « C'est un système très fiable. Les réglages colorimétriques sont transférés depuis le prepress. Dans 95 % des cas, nous sommes directement sur la couleur, ce qui permet d'économiser beaucoup de temps. Sur l'ancienne presse, les mises au point prenaient de 15 à 20 minutes. Et cela nous coûtait une demi-palette de 400 à 500 feuilles. Maintenant, nous sommes souvent parés après 50 feuilles. Nous économisons aussi considérablement sur la gâche. De plus, cela correspond parfaitement à notre vision de la durabilité. Grâce au changement automatique de plaque, il est encore possible de passer rapidement et efficacement d'un travail à un autre. Les préreglages sont optimaux via le Heidelberg Intellistart.»

### **XL 162 : un matériel puissant**

Marc Hopstaken : « Nous imprimons tant des tirages courts de 2.000 feuilles que de grandes quantités, jusqu'à 100.000 feuilles. Même avec un

carton de 750 à 800 grammes, nous atteignons des vitesses de 13.000 feuilles à l'heure sur la nouvelle XL 162. Avec des grammages plus lourds, nous arrivons encore à des cadences tournant autour des 9.000. »

Marc Hopstaken mentionne encore la qualité d'impression (« La machine imprime plus net »), l'alimentation et la stabilité parmi les principaux avantages de la XL 162. « Le transport des feuilles est extrêmement stable; beaucoup plus que sur la presse précédente. La Speedmaster est aussi une machine robuste. Rien que sur le plan du poids, cette presse pèse de 170 à 180 tonnes contre 130 tonnes pour la précédente. »



---

**13.000**  
feuilles à l'heure,  
même avec  
du carton 800  
grammes!

---

### **A propos de Smart Packaging Solutions**

Smart Packaging Solutions fait, depuis 2008, partie de VPK Packaging Group. Ce conglomérat est depuis 1935 une référence mondiale dans les emballages en carton et les papiers recyclés. Avec un fort ancrage local dans 47 sites de production et 16 pays, VPK propose à ses clients une gamme de produits diversifiés et durables, des solutions personnalisées en carton ondulé et carton fort : manchons, tubes et protections de coins.

Au total, 450 personnes travaillent chez Smart Packaging Solutions. La société dispose de sites de production à Meer, Loenen et Oudegem. Le carton fort devient de plus en plus populaire dans le monde entier. En plus de ses marchés traditionnels comme la Belgique, les Pays-Bas, l'Allemagne, la France, le Royaume-Uni et l'Irlande, SPS est présente en Norvège, au Danemark, en Suède, en Islande, en Russie, en Pologne, en Espagne et en Italie. Elle est également active en dehors de l'Europe : au Japon, en Amérique du Nord et du Sud et en Égypte.