

Encaisseuses : automatisation, flexibilité et impact minimal



En pharmacie comme en cosmétique, l'encaissage est une étape nécessaire qui sert à transporter les produits – du conditionnement à la palette – en respectant leur intégrité, mais aussi leur emballage, utilisé parfois comme outil de promotion et de vente.

Cette étape est d'autant plus incontournable que, depuis février 2019, les fabricants de médicaments sont passés à la sérialisation et, pour certains, à l'agrégation, afin d'assurer la traçabilité des produits directement sur les caisses et palettes. Les défis à relever par les fabricants d'encaisseuses (MG Tech, Ixapack Global) et les distributeurs de solutions de contrôle (A.D.M. Contrôle) sont élevés avec un fort besoin d'évolutivité dans les solutions, mais aussi d'efficacité et de flexibilité, sur fond d'automatisation et de robotique croissantes.

Spécialisé sur les fins de lignes de conditionnement, MG Tech est fortement implanté au travers de ses trois sites français (Vendée, Maine-et-Loire, Bretagne). La société met le cap aujourd'hui sur l'international avec la création d'une filiale au Canada pour commercialiser et maintenir ses machines en Amérique du Nord. En parallèle, elle transpose sa maîtrise des emballages (caisses américaines et caisses découpées) et des machines de conditionnement 1 de l'agroalimentaire (85% de son chiffre d'affaires en France) à la cosmétique et à la pharmacie. «Les besoins en matière d'encaissage sont relativement proches, reconnaît Serge Pitois, chef de produit MG Tech. La priorité est de regrouper, protéger et préserver le produit». Ce qui caractérise la pharmacie et la cosmétique est d'avoir des emballages fermés. Une autre différence concerne l'exigence très forte de traçabilité, renforcée depuis la mise en place de la sérialisation début 2019. Pour s'adapter, les solutions MG Tech intègrent des caméras vision et autres lecteurs spécifiques, qui capturent les codes Datamatrix des produits. Le stockage des informations va permettre de tracer chaque étui, de la production à la distribution, sur toute la chaîne du médicament. «Une question de sécurité pour éviter la fraude dans le domaine cosmétique et protéger les médicaments des marchés noirs ou parallèles», note-t-il. Pour une garantie de fonctionnement optimal, chaque équipement doit au préalable être qualifié et s'autocontrôler en permanence.

Évolutivité et flexibilité

Compte-tenu de ces évolutions, on attend des machines d'encaissage plus de souplesse et d'évolutivité. «MG Tech a recours aux fonctions robotiques pour traiter le produit sur la ligne sans jamais avoir à le stopper, pousser, accumuler, ce qui risquerait de l'abîmer», ajoute-t-il. «Il s'agit de la préhension en mouvement, aussi appelée tracking». La société a systématisé l'utilisation des robots et autres machines en fin de ligne. Dès lors, c'est le nombre de robots et leur technologie qui fixent la cadence. «Un robot classique, protégé d'une enceinte, est capable de traiter une centaine de produits à la minute, tandis qu'un robot collaboratif devient obsolète au-delà de 6 à 8 cycles par minute», précise-t-il. Avec les robots, les changements de format sont quasi-automatiques ou instantanés puisque tout est paramétrable (nombre de produits, hauteur de caisse, etc.). Une autre application gagne du terrain : l'alimentation automatique des bords de ligne notamment pour les emballages (flacons, capots, étuis, étiquettes, ...) en provenance du magasin. «Notre défi est de faire coexister les machines de production classiques à cadences importantes avec les robots mobiles (AGV) 2 qui alimentent en composants les machines automatiques», conclut Serge Pitois. Avec des



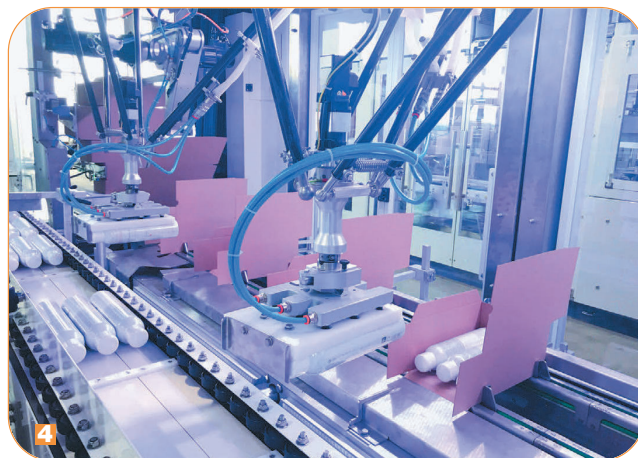
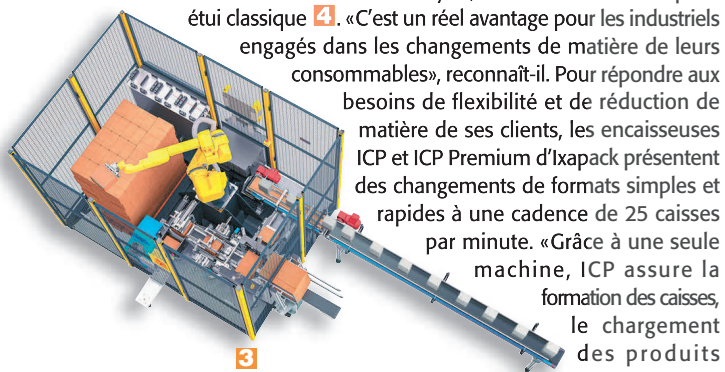
Case packers: automation, flexibility, and minimal impact

In pharmacy as in cosmetics, case packing is a necessary step used to transport products, from packaging to the pallet, while respecting their integrity, but also their packaging, sometimes used as a promotional and sales tool. This step is even more essential as, since February 2019, drug manufacturers have switched to serialization and, for some, to aggregation, to ensure the traceability of products directly on boxes and pallets. The challenges faced by manufacturers of case packers (MG Tech, Ixapack Global) and distributors of control solutions (A.D.M. Contrôle) are high with a strong need for scalability in the solutions, but also for efficiency and flexibility, against the background of increasing automation and robotics.

enjeux importants d'ergonomie, de compacité et de connectivité, pour construire des applications de plus en plus personnalisées aux besoins des clients. MG Tech a ainsi développé une machine d'encaissage combinée pour former la caisse américaine, puis la remplir, pour la cosmétique et la pharmacie **3**.

Automatisation et impact minimal

La durabilité est devenue une exigence permanente chez **Ixapack Global**. «Nous constatons une réelle demande de la part des clients pour des emballages biodégradables et réutilisables», constate Thierry Merlet, son responsable commercial. La tendance va naturellement en faveur du carton. Ixapack a adapté son encaisseuse pour traiter et utiliser des caisses et étuis en carton recyclé, au mêmes cadences qu'un étui classique **4**. «C'est un réel avantage pour les industriels engagés dans les changements de matière de leurs consommables», reconnaît-il. Pour répondre aux besoins de flexibilité et de réduction de matière de ses clients, les encaisseuses ICP et ICP Premium d'Ixapack présentent des changements de formats simples et rapides à une cadence de 25 caisses par minute. «Grâce à une seule machine, ICP assure la formation des caisses, le chargement des produits



dans les caisses via un, deux ou trois robots tripodes de type Pick and Place – développés par Ixapack – et la fermeture des caisses wrap, trottoir, trottoir jointif (éco-wrap), barquette ou 4 coins collés», décrit Thierry Merlet. Les systèmes d'encollage, composés d'un générateur et d'un sac de 30 kg de colle, sont entièrement intégrés aux châssis de la machine, tout comme les armoires électriques, pour un gain de place important dans les ateliers de conditionnement. En outre, l'encaisseuse ICP Premium présente de nombreux avantages. D'abord, des changements de formats entièrement automatisés,

publi-information

Partenariat ADMC & OLI Pack'Solutions : des fins de lignes flexibles et intelligentes



Spécialiste des équipements de contrôle et de traçabilité des emballages, ADMC doit sa notoriété à un portefeuille de solutions parmi les plus pertinentes du marché. Dans cette veine, le partenariat noué avec le constructeur allemand OLI-Spezialanlagen (OLI Pack'Solutions) lui permet de proposer des solutions de fin ligne réellement innovantes.

Des encaisseuses qui répondent aux besoins de sérialisation et d'agrégation

Flexibles, les encaisseuses OLI Pack'Solutions assurent le remplissage de tous types de caisses américaines, à la verticale comme à l'horizontale. Le chargement latéral permet le groupage automatisé de produits conventionnels et empilables (étuis, les sachets, canettes, bouteilles...).

De conception ouverte et compacte, elles s'intègrent sur n'importe quelle ligne d'emballage et trouvent application dans le cadre de nombreux projets de sérialisation et d'agrégation liés à la traçabilité des produits apportant sur le plan logistique un bénéfice énorme, tant pour l'expéditeur que le receveur de la caisse. En effet, l'utilisation d'un système de contrôle par vision et d'une étiquette unique déposée par l'encaisseuse sur les caisses, permet de connaître leur contenu sans avoir à scanner chaque produit, ni à ouvrir la caisse. Obligatoire depuis février 2019 pour les fabricants de médicaments, la sérialisation gagne du terrain notamment dans l'agroalimentaire et la cosmétique.

Des palettiseurs intelligents pour tous les besoins

Coté palettiseurs, les équipements OLI Pack'Solutions permettent d'assembler sur palettes une large variété de produits préemballés (caisses américaines, plateaux avec ou sans couvercles, seaux, boîtes, articles emballés en retrait, ...) pour des solutions totalement individualisées. Extrêmement flexibles, même lorsque l'espace au sol est limité, ils sont compatibles avec la plupart des outils informatiques du marché et prêtes pour recevoir des caméras dans le cadre d'un processus de traçabilité.

Des solutions dans l'air du temps !

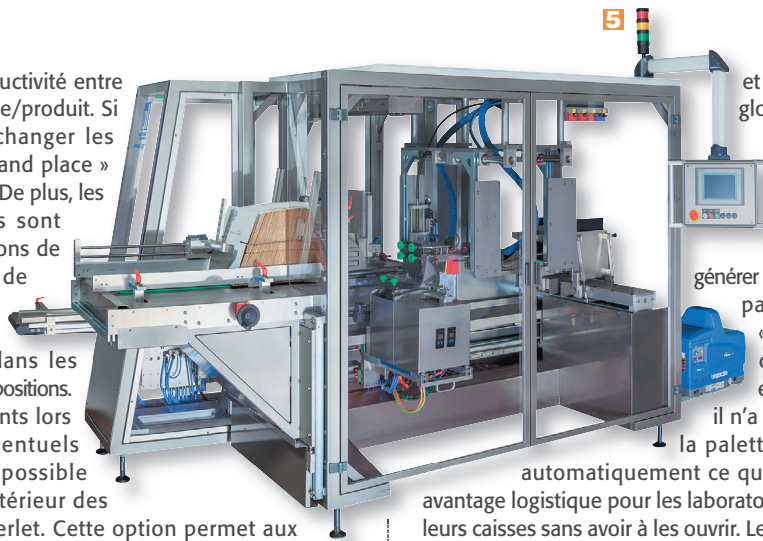


ADMC 1 rue de la Belette • 91410 Dourdan • France
Tél. : 01 60 81 04 23 • contact@admcontrole.fr • www.admcontrole.fr

permettant des gains de productivité entre chaque changement de recette/produit. Si besoin, il est possible de changer les préhenseurs de robot « pick and place » manuellement, sans outillage. De plus, les mouvements pneumatiques sont remplacés par des motorisations de type Brushless, pour un gain de consommation énergétique important, une répétabilité et une fiabilité renforcée dans les mouvements et les contrôles de positions. «Pour réduire les déplacements lors de la maintenance ou d'éventuels dépannages urgents, il est possible d'installer une caméra à l'intérieur des machines, précise Thierry Merlet. Cette option permet aux techniciens de visualiser l'ensemble des éléments de la machine, y compris les éventuels dysfonctionnements, et d'indiquer à la maintenance les informations détectées».

Faciliter l'agrégation

Créée il y a 22 ans, la société A.D.M. Contrôle (A.D.M.C.) est spécialisée dans l'application et le développement de machines et systèmes de contrôle. Jean-François Mériot, son gérant fondateur, travaille depuis deux ans avec Oli, fabricant allemand d'encaisseuses



et de palettiseurs, sur une solution globale qui facilite l'agrégation 5. L'idée est de permettre la relecture des codes Datamatrix d'une caisse ou d'une palette à l'aide d'un système de contrôle par vision, puis de générer une étiquette synthétique déposée par l'encaisseuse sur les caisses. «En théorie, l'hôpital devrait scanner chaque étui reçu d'un laboratoire, explique le pdg. Avec l'agrégation, il n'a plus qu'à scanner l'étiquette de la palette ou de la caisse pour savoir automatiquement ce qu'il reçoit». Il y a également un avantage logistique pour les laboratoires, qui peuvent ainsi distribuer leurs caisses sans avoir à les ouvrir. Les cadences importent moins sur ce type d'applications, que la configuration technique des machines d'encaissage. «Pour avoir une agrégation efficace, il faut pouvoir faire une lecture des codes au plus près du conditionnement final, pointe-t-il. D'où l'intérêt des structures en balcon des nouvelles encaisseuses qui permettent de dégager l'environnement de la caisse». La sérialisation et l'agrégation gagnent du terrain dans l'agroalimentaire, notamment pour le lait en poudre pour bébé, selon Jean-François Mériot. Sans oublier les dispositifs médicaux avec la mise en place du nouveau règlement européen.

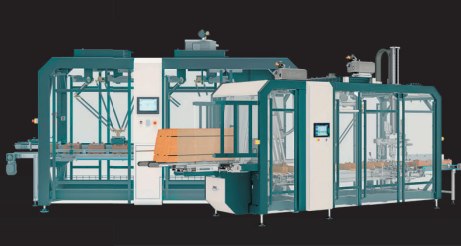
M. Baschet Vernet

GRUPE MG TECH SPÉCIALISTE DES FINS DE LIGNES DE CONDITIONNEMENT



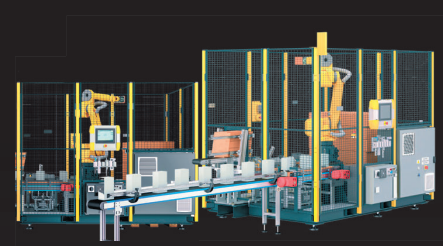
FORMEUSES ET FERMEUSES DE CAISSES

- | Découpes à plat ou caisses jonctionnées
- | Équerrage parfait
- | Maintenance facile et peu coûteuse
- | Changements de formats automatiques



ENCAISSEUSES WRAP, SIDE LOAD & TOP LOAD

- | Cadence élevée
- | Équipements modulaires et évolutifs
- | Adaptables à tous types de caisses et produits
- | Gain de productivité



PALETTISEURS AUTOMATIQUES

- | Adaptables à tous types de caisses
- | Création de palettes entières ou semi-palettes
- | Intégration de robots du marché
- | Réception d'une ou plusieurs lignes de production



www.mg-tech.fr
contact@mg-tech.fr