



## PROMESSES TENUES

# L'EXCELLENCE AU RENDEZ-VOUS DE DRINKTEC 2022

Liquides & Conditionnement vous avait annoncé le retour des Jeux Olympiques du secteur. Ils ont eu lieu du 12 au 16 septembre à Munich et ont tenu leurs promesses d'innovation. L'envoyée spéciale de Liquides & Conditionnement sur place, Dominique Huret, partage ses trouvailles.

Cinq ans se sont écoulés depuis la dernière édition de Drinktec, le grand salon professionnel des boissons et des aliments liquides. Il n'est donc pas surprenant que 50 000 visiteurs se soient déplacés jusqu'à Munich en septembre dernier. Avec huit halls et plus de 1 000 exposants venant de 55 pays, ce salon reste le rendez-vous pour rencontrer les grands de l'industrie, découvrir les innovations et sentir les tendances du secteur.



Chez KHS, c'est le bloc de remplissage et de sertissage de boîtes à haute performance SmartCan qui avait la vedette.

## L'ASIE TOUJOURS EN TÊTE

Les marchés asiatiques sont toujours les principaux moteurs de la croissance de l'industrie des boissons. Ils représentent près d'un tiers de la consommation mondiale totale de boissons non alcoolisées. Ce marché devrait enregistrer le plus fort taux de croissance de 2021 à 2026 avec les eaux, boissons énergisantes et boissons gazeuses en tête. D'ici 2026, les ventes mondiales de boissons gazeuses devraient augmenter de 19 % pour atteindre 848 milliards de litres. La Chine représente 45 % des ventes asiatiques mais le plus fort taux de croissance revient à l'Inde, où la consommation



Marc Zubler, Ferrum.

devrait connaître une augmentation de 83 % d'ici à 2026. Conséquence: la demande mondiale de machines de conditionnement dans l'industrie des boissons et des aliments liquides augmente à nouveau. Malgré les conditions difficiles des dernières années, les perspectives mondiales demeurent bonnes pour les constructeurs de machines et installations qui fabriquent, mettent en boîte, embouteillent et emballent les boissons et les aliments liquides.

## LA TENDANCE DES ÉQUIPEMENTS DÉVELOPPÉS EN COLLABORATION

Chez KHS, c'est le bloc de remplissage et de sertissage de boîtes à haute performance SmartCan



La Dynafill de Krones permet des économies substantielles d'énergie, pour les opérations de remplissage de la bière.



### LA BOUTEILLE SANS ÉTIQUETTE DE SIDEL

ISKIN est une bouteille concept d'un litre pour les produits sensibles, créée par les ingénieurs de Sidel. Un exemple d'optimisation d'emballages dont le design offre un équilibre parfait entre la sécurité du produit, la performance et la durabilité. Un poids de 28 gr pour un format d'un litre, un col réduit à 3,2 cm, elle est fabriquée à partir de PET 100 % recyclé et est sans étiquette. La bouteille est exempte de matériaux supplémentaires tels que la colle qui peuvent perturber le processus de recyclage. Le bouchon est attaché, conformément à la législation européenne sur le plastique à usage unique (SUP).

Piero Zamboni,  
Sidel.

qui avait la vedette. Il a été développé en collaboration avec l'entreprise d'ingénierie suisse Ferrum, spécialiste du sertissage des cannettes. Le bloc de remplissage et de sertissage peut remplir bière, boissons gazeuses, jus de fruits et des boissons plates. La technologie de la servocommande permet un positionnement automatisé avec un degré de reproductibilité

très précis et une faible usure. Le bloc de remplissage/sertissage de boîtes peut traiter jusqu'à 135 000 boîtes par heure d'un diamètre de 50 à 73 millimètres et d'une hauteur de 88 à 200 millimètres. La SmartCan de KHS/Ferrum, fonctionne selon le principe du remplissage volumétrique. Il permet une précision de remplissage maximale et une liberté dans le choix de la boîte à traiter. Dans sa première taille disponible, la sertisseuse de boîtes est équipée de 14 stations de sertissage et a une capacité de 108 000 boîtes par heure. Le premier équipement a été vendu à Konings, co-packer belge et producteur de boissons sous marque de distributeur.

Une autre innovation de KHS est Innokeg AF-C Transversal, la ligne de mise en fût transversale entièrement automatisée. Cette installation lave et empile jusqu'à 500 fûts par heure. Grâce à son unique segment de convoyage central, le système est compact et accessible. Il peut s'adapter à différents formats de manière entièrement automatique. Cela permet de gagner en flexibilité, en efficacité et en rapidité.

Chez Krones, la soutireuse polyvalente pour bouteilles et boîtes sur une seule machine, nommée



Chez Krones, la soutireuse polyvalente pour bouteilles et boîtes sur une seule machine, nommée Barifill Canto, attirait nombre de visiteurs.

Barifill Canto, attirait nombre de visiteurs. C'est la filiale italienne Kosme, qui a conçu et développé cet équipement dont elle est chargée de l'installation. Grâce à la soupape de remplissage polyvalente, elle soutire de la bière, des boissons gazeuses, de l'eau pétillante et des vins mousseux dans différents types et tailles de cannettes, de bouteilles PET et ou verre. Elle vise les brasseries artisanales et établissements vinicoles qui disposent avec souplesse du choix de leurs récipients sans avoir à investir dans trois machines de remplissage différentes. Selon le produit et la configuration de la machine, la Barifill Canto peut traiter des cadences allant jusqu'à 16 300 cannettes et 17 000 bouteilles par heure. Un fabricant de boissons français utilise déjà cet équipement pour une boisson aromatisée au vin à faible teneur en alcool.

La Dynafill de Krones permet des économies substantielles d'énergie, pour les opérations de remplissage de la bière. Développé par la filiale de Krones, Brewnomic, elle permet à une brasserie d'être autosuffisante en énergie en utilisant et en récupérant intelligemment les matériaux résiduels des processus de brassage et de remplissage. Dans un processus de remplissage classique, la température de remplissage, d'environ six degrés Celsius, est relativement proche de la température de départ d'un degré Celsius, à laquelle la plupart des bières sont stockées. Si une brasserie devait augmenter la température de remplissage, elle devrait également prévoir des temps de traitement plus longs. Par conséquent, les remplisseuses conventionnelles devraient





Flavio Salvadori,  
Kosme, Krones.

être beaucoup plus grandes pour le même rendement. En revanche, le remplissage dans le vide, que la Dynafill a transposé dans la réalité de l'atelier, présente deux avantages : le processus de remplissage est nettement plus court, puisqu'il ne prend que 0,5 seconde, et des températures de remplissage allant jusqu'à 30 degrés Celsius sont possibles sans qu'il

soit nécessaire d'utiliser une remplisseuse plus grande. Des économies d'énergie et d'encombrement. De plus, la solution Dynafill combine le remplissage et le couronnement sur une seule unité fonctionnelle.

### L'INNOVATION PARTOUT

Il n'y avait pas d'équipements sur le stand Sidel mais de nombreux dispositifs interactifs et intelligents. L'équipementier d'Octeville présentait l'Aseptic Predis X4, qui repousse à nouveau les limites du marché de l'emballage aseptique. Il combine les plus hautes normes de sécurité alimentaire, la facilité d'utilisation, la flexibilité et la meilleure empreinte environnementale de sa catégorie. Il s'agit d'une solution intégrée de remplissage-soufflage-bouchage qui intègre la stérilisation des préformes sèches Predis. Cela est un atout pour le marché croissant des boissons sensibles en bouteilles PET. Avec plus de 200 installations dans le monde, l'objectif de Sidel est d'aider ses clients à répondre au marché croissant des boissons saines et nutritives à longue durée de conservation. La demande pour ces produits devrait atteindre 192 milliards d'unités d'ici 2024, soit une hausse de 44 % par rapport à 2011.

Beaucoup d'intérêts étaient palpables pour la suite logicielle Evo-ON. Elle est conçue pour superviser et optimiser les performances des lignes. Grâce à une suite cloud unique dotée d'une intelligence intégrée, les

applications intelligentes Evo-ON transforment les données brutes inutilisées des équipements en connaissances robustes pour aider les clients à optimiser leurs performances. En regroupant et en analysant les données des équipements 24 heures sur 24 et 7 jours sur 7, le système offre des alertes en temps réel et proactives, des notifications, des tableaux de bord et des rapports personnalisables, permettant aux clients de surveiller leurs niveaux de consommation et leur productivité globale, ainsi que de calibrer les équipements de leur ligne de production pour obtenir les meilleurs résultats. Nous reviendrons sur notre visite chez Sidel à Octeville dans notre prochain numéro.

### MOINS D'EAU, MOINS DE SUCRE CHEZ GEA

GEA, a également présenté son équipement AromaPlus Pro qui élimine considérablement l'eau douce du processus de désalcoolisation en utilisant une filtration à base de membrane. De plus, les producteurs de boissons peuvent utiliser le sous-produit, la base alcoolique, pour produire d'autres boissons alcoolisées telles que l'eau de seltz pour les Seltzers. Autre équipement intéressant : le GEA Better Juice, la première solution au monde qui réduit naturellement la teneur en sucre des jus de fruits jusqu'à 80 %, sans affecter leur valeur nutritionnelle ou leur goût authentique. La start-up israélienne Better Juice a inventé le processus biologique, tandis que GEA a conçu et construit la technologie du processus à l'échelle pilote. Depuis juillet 2022, les producteurs de boissons peuvent mettre en œuvre des tests de produits au centre d'essai de GEA à Ahaus, en Allemagne.

Dominique Huret (Cape Decision)



Gael Yarom  
et Eran  
Blachinsky,  
GEA.



### LA BOUTEILLE EN RPET PLUS LÉGÈRE CHEZ KHS

Chez KHS, c'est la bouteille concept Loop LITE qui est une bouteille également entièrement en rPET. La conception optimisée du contenant et l'amélioration de la barrière ont permis de réduire le poids de la bouteille de 0,5 litre jusqu'à 25 % par rapport au standard actuel du marché. Grâce au revêtement Plasmax SiOx, la durée de conservation de KHS Loop LITE est pratiquement le double de celle des bouteilles de marque conventionnelles actuelles. Selon KHS, l'empreinte carbone de l'emballage est réduite d'environ 60 % (voire plus dans certains cas) par rapport aux systèmes d'emballage standard du marché composés de PET neuf sans revêtement intérieur ou coating.