

Avec la technologie de tramage croisé :Sublima, USC Aérosols hisse les couleurs

CtP :Xcalibur VLF
Trame :Sublima, appliquée à l'impression sur métal

USC Aérosols, filiale française d'USC Europe, cultive sa différence. Parce que ses clients et le marché l'exigent. Parce que la performance technique et le développement de nouvelles formes de boîtiers aérosols sont essentiels pour être bien en vue sur un linéaire. Etape importante dans cette course à l'innovation et à la qualité, le passage au CtP avec Agfa, et la subtilité de la trame :Sublima.



Une unité de production de 20 000 m² couverts dans la zone d'activité de Laon. En arrière plan émerge la haute silhouette de la cathédrale, dominant la célèbre Montagne Couronnée sur laquelle s'enroule la vieille ville. Nous sommes dans l'usine française d'USC Europe, construite en 1991 pour produire tous types d'aérosols en fer blanc, au rythme de 210 millions d'unités en 2004. Avec un tel volume, USC Aérosols couvre plus de 50 % du marché français, ce qui ne l'empêche pas de consacrer une bonne moitié de sa production à l'export. Sur les lignes d'assemblage, c'est la valse des tailles de boîtiers et des marques clientes ! C'est fou ce qu'on peut mettre dans un aérosol ! De la mousse à raser, du nettoyant moquette, du désodorisant d'atmosphère, de l'insecticide, de la laque, de l'eau de toilette, du dégrissant... ou de la crème chantilly ! Une grande partie de la clientèle est constituée par l'industrie cosmétique, avec environ 40 % du chiffre d'affaires, suivie par les grandes marques de produits ménagers et phytosanitaires, les gammes Automobile, et les produits industriels.

USC Europe, créateur de solutions d'emballage

Membre de United States Can Company, leader du marché des aérosols aux Etats-Unis 2eme fabricant de boîtiers aérosols fer blanc en Europe

6 usines :

- Merthyr Tydfil (Cardiff) - Grande Bretagne
- Schwedt et Erfstadt - Allemagne
- Reus - Espagne
- Laon - France
- Voghera - Italie

De la bobine de métal au boîtier, 4 grandes étapes de fabrication

Ici, on travaille exclusivement le fer blanc étamé, en maîtrisant la totalité du processus de fabrication de A à Z. Au début du process, d'énormes bobines de métal. A la sortie, un boîtier d'aérosol prêt à être rempli, auquel il ne manque plus que la valve et le capot. Entre les deux, quatre grandes étapes de fabrication. Tout d'abord, le découpage du métal en feuilles : chacune d'elles donnera naissance à 15 boîtiers en moyenne. Puis l'application d'un vernis de préparation incolore ou couché blanc, selon l'effet souhaité lors de l'impression qui constitue la troisième étape. Les feuilles préparées passent dans des presses offset, qui ont été adaptées aux besoins de l'impression sur métal. Cette technique d'impression à plat offre des possibilités de décor quasi infinies, ce qui est un atout de poids par rapport au matériau concurrent, l'aluminium, qui est, lui, imprimé une fois roulé.



Après application d'un vernis de finition qui protège des chocs et de la corrosion, commence la quatrième et dernière étape, l'assemblage : les feuilles sont découpées, mises en forme et soudées, avec adjonction d'un fond et d'un chapeau. Tous les boîtiers transitent ensuite par les lignes de testeurs, où toute pièce défectueuse est détectée et éliminée. Ce ballet de petites boîtes en 4 diamètres différents s'effectue au rythme 200 à 300 par minute sur 9 lignes d'assemblage !

L'aérosol : plus qu'un contenant, un vecteur d'image



Dans cet univers "tout métal", la sophistication des formes, des teintes et des aspects a beaucoup modifié la donne depuis une dizaine d'années, sous l'impulsion notamment des grands clients de la Beauté. C'est sur ce terrain qu'USC Aérosols a su faire valoir sa différence... et son répondant, consciente de l'importance du packaging dans l'identité et l'image des produits. L'entreprise a élargi son offre de vernis de finition, proposant des effets nacrés, combinant le brillant et le satiné. Elle s'est dotée d'un studio de PAO en 1995, avec une équipe dédiée de quatre personnes capables d'adapter les décors envoyés par les clients ou les agences de design ou de créer ses propres décors. "Car on n'imprime pas sur métal comme sur papier !" souligne Robert Bourgetel, responsable Prépresse. "Le métal n'absorbe

rien, nous travaillons humide sur humide, ce qui entraîne des déformations de point et oblige à travailler la chromie en amont. De plus, la quadri n'est pas la panacée et est toujours accompagnée de tons directs. Pour les teintes sensibles, il nous faut aussi tenir compte des variations à l'étuvage sur nos deux lignes conventionnelles. Sans compter les mises

au format. Tout cela fait que pas un fichier numérique envoyé par un client n'est utilisable tel quel. À nous de les reparamétrer pour préparer un BAT couleur sur métal, qui reproduit en essai les conditions de la production industrielle, à l'aide d'une petite plaque offset et d'une presse manuelle."

:Sublima, une réponse toute en subtilité pour gagner encore en qualité



Sur cette lancée, le parc de machines d'impression a évolué en 2003 et au printemps 2004, USC Aérosols est entré dans l'ère du CtP avec un Xcalibur VLF Agfa, qui "sort" aujourd'hui 24 000 à 25 000 plaques, soit 22 000 m2 annuels. Depuis, le temps de production des plaques a été divisé par deux. "Sur 16 heures en 2 équipes, nous tournons à 150 plaques en flux constant", reprend Robert Bourgetel. "Cette rapidité est essentielle en milieu industriel. Si nous avons un changement de programme en production, nous sommes en mesure d'équiper quatre groupes en une heure. Et en cas de pépin, il nous faut 10 minutes pour fournir une nouvelle plaque, ouverture du fichier comprise". Côté qualité, le choix de la trame :Sublima a apporté toute satisfaction. "Cette technologie de

tramage à modulation croisée nous apporte beaucoup de souplesse d'impression, notamment en reproduction de photos, et une finesse, une douceur dans les dégradés que nous n'obtenions pas auparavant. Les clients apprécient, et les conducteurs gagnent en temps de calage", déclarent en chœur Robert Bourgetel et Mikaël Sigolo, responsable Imprimerie.

Un Oscar de l'Emballage pour des boîtiers expansés très créatifs

Dernier lancement en 2004 chez USC Aérosols, après les boîtiers moulures qui ont permis de booster les ventes du dernier parfum d'intérieur de Carrefour : un procédé de fabrication breveté de boîtiers expansés, qui a reçu en 2003 un Oscar de l'Emballage dans la catégorie "non alimentaire". Le boîtier, préalablement imprimé et assemblé, est mis en forme par injection d'eau ou d'air sous pression. "Ce qui veut dire que nous devons prévoir dès le départ l'anamorphose de la surface imprimée, ainsi que les variations de chromie", explique fièrement Alain Lavoine, responsable Projets Décors et Faisabilité. Les différentes réalisations maintenant sur le marché depuis 2002 nous ont permis de maîtriser ces déformations du décor et en particulier les formes géométriques.



Les machines d'impression

- 1 x 4 couleurs traditionnelle avec four
- 1 x 3 couleurs traditionnelle avec four
- 1 x 4 couleurs UV
- 1 x 2 couleurs UV

