

**CENTRE TECHNIQUE  
DE L'EMBALLAGE ET DU CONDITIONNEMENT**



**BULLETIN PACKAGING**

**Janvier 2010**

**Contact** : Cellule de Veille Stratégique – DIP - PACKTEC

## Table des Matières

1	Matériaux d'emballage .....	4
1.1	Papier / Carton .....	4
1.1.1	Quand les papiers songent à remplacer les complexes .....	4
1.1.2	Stora Enso lance un nouveau carton pour emballages haut de gamme.....	5
1.2	Plastiques .....	6
1.2.1	Nanocomposite breakthrough in packaging films? .....	6
1.2.2	Packaging films from dairy products? .....	6
1.2.3	IQF (Individually Quick Frozen) food packaging film.....	6
1.3	Métal.....	7
1.4	Verre .....	7
1.5	Bois.....	7
1.5.1	Meeting the challenge of mold on wood pallets .....	<b>Erreur ! Signet non défini.</b>
1.6	Composites .....	7
1.7	Accessoires .....	7
1.7.1	Expansion forecasted in packaging inks, coatings, and additives.....	7
1.7.2	Transparent cap for cartons .....	8
2	Imprimerie .....	9
2.1	EFI lance une nouvelle imprimante UV grand format, la Vutek QS3250r .....	9
2.2	Laser-writable coating for labels, packaging.....	10
2.3	Transparent-hologram seal .....	10
3	Design.....	11
4	Transport / Logistique.....	12
5	Conditionnement .....	13
5.1	Secteur Agro-alimentaire.....	13
5.1.1	High-pressure processing to extend food shelf life? .....	13
5.2	Secteur Chimie / Pharmacie .....	13
5.2.1	A Castelguelfo, la salle blanche de Bormioli Rocco est opérationnelle .....	13
5.2.2	Pharmapack announces 2010 award winners.....	14
5.3	Secteur Mécanique .....	15
5.4	Secteur Textile.....	15
5.5	Secteur Céramique / Verre .....	15
6	Environnement / Recyclage.....	16
6.1	Le développement de produits éco-conçus : un intérêt économique et environnemental certain .....	16
6.2	Coca-Cola invests in recycling with Keep America Beautiful program .....	16
6.3	UK research shows interest in carbon labels by consumers.....	<b>Erreur ! Signet non défini.</b>
7	Traçabilité.....	18
7.1	Advanced Track & Trace sur Pharmapack.....	18
7.2	Metal-mount RFID tags.....	18
8	Indicateurs économiques et financiers.....	20
8.1	Prices of PP and LLDPE .....	20
8.2	Gascogne 2009 : un 4è trimestre en amélioration, une année négative.....	21
8.3	European tube suppliers report relatively stable 2009.....	22



**Centre Technique de l'Emballage et du Conditionnement**  
**Bulletin PACKAGING – Edition du 9 février 2010**

9	Réglementation.....	23
10	Brevets.....	24
10.1	(WO/2010/009832) Formulation de matière plastique et procédé pour fabriquer des bouteilles en matière plastique selon un processus de soufflage par bi-orientation en deux étape.....	24
10.2	(WO/2010/009245) Structure de polyamide pour l'emballage de produits contenant de l'humidité.....	24
11	Salons / Evènements.....	25
11.1	Les inscriptions officielles sont closes le 28 février 2010.....	25
Liens utiles.....		26
11.2	Le nouveau site de l'ADEME sur l'éco-communication.....	26

# 1 Matériaux d'emballage

## 1.1 Papier / Carton

### 1.1.1 Quand les papiers songent à remplacer les complexes

*Source : Emballage Magazine*

*Date : 01 Février 2010*

Lancé il y a 16 mois, le projet européen Flexpakrenew en est à la phase du démonstrateur du matériau. –



Un matériau d'emballage souple, fabriqué à partir de ressources renouvelables, et possédant les mêmes caractéristiques barrières qu'un complexe traditionnel vis-à-vis de l'humidité, de la vapeur d'eau, de l'oxygène, de la graisse, des arômes. Tel est le but du Flexpakrenew, un projet de recherche financé par la Commission Européenne qui associe 10 partenaires parmi lesquels les industriels Cargill et Ahlstrom, les universités de Sheffield en Grande Bretagne et de Karlstad en Suède, des instituts de recherche comme le Fraunhofer Institute et le Centre Technique du Papier (CTP) de Grenoble (Isère). Commencé en septembre 2008 et doté d'un budget de 5 millions d'euros, le projet est en passe d'aboutir à ses premières conclusions. « Nous sommes parvenus à un premier démonstrateur du matériau », explique David Guérin, chercheur au Centre Technique du Papier qui assure le rôle de coordinateur.

Les chercheurs ont travaillé sur un substrat en papier amélioré, fourni par Ahlstrom, qu'ils ont ensuite enduit à deux reprises, la première fois avec de l'amidon et la seconde fois avec un biopolymère. Le substrat a subi ensuite un graissage chimique. Le traitement, réalisé par le Fraunhofer Institute, a permis de rendre le papier hydrophobe. Résultat : un matériau à 95% issu de la biomasse, présentant des propriétés barrière intéressantes – de 0,3 g/m<sup>2</sup>/jour – pouvant être utilisé en remplacement des films traditionnels, par exemple dans le conditionnement de produits alimentaires secs comme les chips ou les biscuits.

Actuellement fabriqué à l'échelle pilote, il pourrait, selon le CTP, être industrialisé d'ici trois ans. Reste à dépasser un dernier écueil : la thermoscélabilité. « Dans la plupart des films alimentaires, c'est une couche de plastique, un polyéthylène en général, qui fait office d'agent soudant. Nous cherchons à trouver une alternative issue de la biomasse », note David Guérin. Concernant les fonctionnalités, le projet prévoit d'aller encore plus loin que les films complexes en ajoutant au papier des propriétés antimicrobiennes de manière à prolonger la durée de vie des produits conditionnés. Les chercheurs rendront leurs conclusions définitives en septembre 2011.

D'après le Fraunhofer Institute, la demande d'emballages souples progresse chaque année de 5%. En 2010, le marché mondial atteindra un volume de 16 millions de tonnes, l'Europe représentant le premier débouché, après les Etats-Unis et le Canada.

### 1.1.2 Stora Enso lance un nouveau carton pour emballages haut de gamme

*Source : Graphiline.com*

*Date : 26 Janvier 2010*



Le groupe papetier finlandais annonce la commercialisation de la gamme Ensocoat.

Ce carton est produit selon une nouvelle recette offrant blancheur, luminosité et lissé améliorés pour une imprimabilité exceptionnelle tant recto que verso. Doté d'une surface parfaitement adaptée à divers effets de finition, le nouvel Ensocoat est dédié aux emballages haut de gamme de produits cosmétiques, parfums, chocolats de luxe, marques de vins et alcools prestigieux

Le projet de développement du nouvel Ensocoat a démarré début 2009. « Nous avons effectué plusieurs essais de production sur la machine à carton de notre site d'Imatra pour atteindre le profil de carton désiré et une haute qualité, constante lot après lot. En parallèle, nous avons effectué des essais d'impression en étroite collaboration avec les grands transformateurs d'emballages haut de gamme. Les résultats et les commentaires des clients n'ont été que positifs », affirme Ari Tanninen, Market Support Manager, Stora Enso Carton Board, Finlande.

Le projet de développement a eu deux priorités : l'aspect visuel du carton et sa performance en matière d'emballage. Les propriétés optiques, telles que la blancheur, la luminosité et la teinte bleutée ont été améliorées. Le nouvel Ensocoat offre le meilleur lissé et la meilleure blancheur du verso disponibles sur le marché.

Le nouvel Ensocoat sera présenté au congrès PCD qui sera tenu les 26 et 27 janvier à Paris, et tout de suite après au ProSweets Cologne 2010. Stora Enso sera également présent au Luxe Pack 2010, du 20 au 22 octobre à Monaco.

## 1.2 Plastiques

### 1.2.1 Nanocomposite breakthrough in packaging films

*Source : Packworld.com*

*Date : 1 Février 2010*

Scientists at the Army's Natick Labs are moving forward with two MRE (Meals, Ready-to-Eat) pouches that, because they use a nanocomposite coating as the barrier layer, will lighten the load for soldiers in the field and reduce the amount of solid waste generated by the Army. Source reduction is a key driver behind both of the MRE pouches that are in development at Natick Labs. One is for retort purposes and one is a non-retort pouch. The non-retort pouch is described as a multilayer structure that uses a nanocomposite coating in place of foil as the barrier layer. Kuraray nanocomposite barrier films incorporate functionalized nanoparticles into a coating for barrier polymers, nylon, and/or PET.

The nanocomposite retort pouch is also being developed in collaboration with Kuraray. The goal is an all-polymer film structure, in place of a quad-laminate foil-based structure, that employs a high-barrier nanocomposite coating. The barrier material, Kuraister N, is on both sides of a nylon substrate.

### 1.2.2 Packaging films from dairy products

*Source : Packworld.com*

*Date : 26 Janvier 2010*

A scientist from the U.S. Agricultural Research Service (ARS) is evaluating films made from dairy ingredients.

According to foodproductiondaily.com, ARS researcher Peggy Tomasula sees potential in these dairy-based films. They would most likely be based on casein and whey, which are major proteins present in milk. As substitutes for petroleum-based polymeric materials currently used in multilayer packaging films, dairy-based films could have a strong appeal to those who worry that too many packaging materials are made from a non-renewable resource. Moisture-barrier issues remain as hurdles, the researcher notes.

Further work on whey protein-coated plastic films is being carried out in the UK by Wheylayer.

### 1.2.3 IQF (Individually Quick Frozen) food packaging film

*Source : Packworld.com*

*Date : 13 Janvier 2010*



Brentwood Plastics' IQF food packaging film is a low-density polyethylene (LDPE) film that seals at low temperatures and maximum form/fill/seal speeds, even with contaminants such as blood, fats, ice, dairy products or dry powders present.

Eliminates channel leaks when used as a monolayer package or as a sealing layer in laminated stand-up pouches, and initiates seal at 116°C (240°F). Film has an Elmendorf 2-mil

tear value of 250 grams and tensile-elongation of 510% at break. Contact haze of 9.6% and gloss rating of 63. Film thicknesses of 1.25 to 5 mils, and can be corona treated for printing with water- or solvent-based inks. FDA- and Kosher-approved.

## **1.3 Métal**

## **1.4 Verre**

## **1.5 Bois**

## **1.6 Composites**

## **1.7 Accessoires**

### **1.7.1 Expansion forecasted in packaging inks, coatings, and additives**

*Source :Packworld.com*

*Date : 13 Janvier 2010*

An expected moderation in pricing will decelerate the pace of value gains in U.S. packaging inks, coatings, and adhesives compared to the 2003-2008 period.

Despite that, this market is predicted to expand 2.5% per year to \$3 billion in 2013.

That's according to Packaging Inks, Coatings & Additives, a new study by The Freedonia Group, Inc.

Expansion of plastic packaging materials will make that substrate the fastest-growing user of inks, coatings, and additives. Specifically, coatings and additives will benefit from increasing barrier requirements, while the growing use of flexible plastic packaging will boost ink demand. The report provides the following insights:

- Packaging inks account for the single-largest share of market value.
- Flexographic inks will remain the leading ink type used in packaging.
- Packaging coatings will benefit from growing demand for environmentally friendly products, such as powder and radiation-curing coatings.
- Packaging additives are projected to achieve the most rapid gains through 2013.

### 1.7.2 Transparent cap for cartons

*Source :Packworld.com*

*Date : 7 Janvier 2010*



Elopak's transparent Pure-Twist X cap complies with open-carton airline regulations for milk and juice cartons.

Pure-Twist X cap makes it easy to see if a carton seal has been broken or not. The cap configuration cuts the carton under the cap when it is opened. The cut removes the white carton board so a black hole is visible through the semi-transparent plastic. This offers integrity, safety and stock control benefits to the catering and leisure industries, as well as to consumers who buy in bulk for multi-use purposes.

## 2 Imprimerie

### **2.1 EFI lance une nouvelle imprimante UV grand format, la Vutek QS3250r**

*Source : Graphiline.com*

*Date : 27 Janvier 2009*

La Vutek QS3250r est une imprimante grand format d'une laize de 3,20m, bobine-bobine. Le constructeur Américain de cette gamme met en avant des innovations technologiques ainsi une grande convivialité d'utilisation par les professionnels de l'imprimerie, de la sérigraphie et du marquage.

Ses nouvelles fonctionnalités, notamment l'impression automatisée double face avec alignement par laser ou le contrôle de la température de la platine, ouvrent la voie à de nouvelles applications. Le système laser automatisé simplifie l'impression d'images en double face et permet un meilleur repérage pour les bannières double face, tout en réduisant le délai de production et en minimisant les déchets.

Sa nouvelle unité de contrôle de la platine permet d'imprimer sur des matériaux peu coûteux et sensibles à la chaleur, ce qui garantit aux utilisateurs une meilleure rentabilité par des coûts réduits et des possibilités d'impression accrues. La QS3250r permet ainsi un alignement des panneaux qui frôle la perfection, facilitant l'impression sur un large éventail de supports flexibles jusqu'à 3,2 mm d'épaisseur à une vitesse d'impression qui peut atteindre 172 m2 par heure.

En outre, avec des résolutions jusqu'à 1080 ppp, cette imprimante est idéale pour la production d'affiche de P.L.V. de qualité supérieure, des affiches et des enseignes pour l'intérieur et l'extérieur, des graphiques pour flotte de véhicules et des applications de papier peint à fortes marges bénéficiaires.

Bien que la QS3250r intègre de nombreuses améliorations majeures, son équipement de traitement des supports semble vraiment sortir du lot.

Un système de contrôle de la température élimine ainsi les stress imposés aux supports pour assurer un transfert en douceur jusqu'à l'espace d'impression, ce qui est particulièrement important pour les supports fins non renforcés. Un nouveau codeur améliore quant à lui la précision sans distorsion des supports. Les flux de production sont également plus sophistiqués avec l'inclusion d'un éclairage intérieur, une échelle d'alignement des supports et un indicateur de vide de la platine, tous contribuant à la grande facilité d'utilisation de la machine et réduisant le temps de préparation.

"Le marché de l'impression très grand format non seulement connaît une croissance constante mais il évolue également et la QS3250r est la nouvelle génération d'imprimantes VUTEK destiné à ce marché", explique Dick Wissenbach, vice-président directeur/directeur général d'EFI VUTEK. "La QS3250r domine le secteur en termes de résolution et de vitesse et a

augmenté le nombre d'applications possibles de l'impression U.V. bobine à bobine à des tarifs très avantageux. Les clients d'EFI souhaitent être à l'avant-garde de la technologie d'impression et la nouvelle génération d'améliorations apportées à la QS3250r offre un avantage considérable sur la concurrence."

## 2.2 Laser-writable coating for labels, packaging

Source : *Packworld.com*

Date : 13 Janvier 2010



CodeStream® is a laser-writable coating for marking variable data on labels and packaging from WS Packaging Group.

The translucent, water-based coating is applied during the printing process. It produces a high-quality black mark when exposed by a low-power laser. The proprietary aqueous coating was developed and is manufactured by FUJIFILM Hunt Chemicals USA, Inc. CodeStream appears translucent on opaque substrates and white on clear substrates. It can be coated on paper substrates such as pressure-sensitive labels, SBS board, and corrugated cardboard, plus many types of film.

## 2.3 Transparent-hologram seal

Source : *Packworld.com*

Date : 7 Janvier 2010



The transparent-hologram seal from Schreiner MediPharm provides reliable evidence of tampering and counterfeiting to ensure the safety of packaged pharmaceutical products.

The seal is fixed with a heavy-duty adhesive and features a 2D single-image design and dynamic special effects. The transparency of the seal ensures that variable data such as batch information remains legible and intact. Economical for small-volume orders.



## **3 Design**



## **4 Transport / Logistique**

## 5 Conditionnement

### 5.1 Secteur Agro-alimentaire

#### 5.1.1 High-pressure processing to extend food shelf life

*Source : Packworld.com*

*Date : 13 Janvier 2010*

One of the consequences of the ongoing consumer trend toward foods that are more healthful is that food manufacturers trying to meet this consumer preference may be shortening some of their products' shelf lives.

The reduced shelf life stems from the fact that salt, sugar, and fats are all high on the list of things that health-conscious consumers want less of. But all three of these things perform as natural preservatives in food, so if they are eliminated, shelf life can suffer.

News from [foodmanufacture.co.uk](http://foodmanufacture.co.uk) suggests that these trends have caused a renewed interest in High-Pressure Processing (HPP) as a means of extending shelf life of seafood, packaged meats, and fruit juices. The Agri-Food and Bioscience Institute has installed a pilot plant at its Belfast headquarters facility in Northern Ireland. HPP equipment supplier Avure Technologies provided the equipment involved. According to Nigel Rogers, regional sales marketing manager at Avure, though HPP systems are not inexpensive, most who have installed them have recouped their costs in less than five years. He tells [foodmanufacture.co.uk](http://foodmanufacture.co.uk) that a significant uptake in HPP is likely in the coming year.

### 5.2 Secteur Chimie / Pharmacie

#### 5.2.1 A Castelguelfo, la salle blanche de Bormioli Rocco est opérationnelle

*Source : Emballage Digest.com*

*Date : 02 Février 2010*

Les travaux d'agrandissement de l'usine de Castelguelfo de Bormioli Rocco, entamés en 2008, se sont terminés en été 2009. Les cinq premières machines de la nouvelle structure ont été mises en marche et leur nombre devrait passer à 10 d'ici la fin de l'année.



La nouvelle salle blanche fonctionne actuellement et produit les emballages destinés à l'industrie pharmaceutique, notamment au secteur ophtalmique. Elle sera par la suite consacrée à la production haut de gamme et à tous les articles qui requièrent des espaces à température et à contamination particulaire contrôlées.

La nouvelle structure qui s'étend sur une superficie de 2000 mètres carrés a été conçue pour permettre l'installation graduelle des machines à injection et à injection-soufflage totalement électriques. La nouvelle salle blanche est de classe ISO 7 et se trouve dans un local qui, à son démarrage, sera en classe ISO 8. Face à cette augmentation de la production, la société a entrepris les démarches nécessaires

pour l'obtention de la certification ISO 15378, destinée à la conception et à la fabrication des emballages primaires. La société espère conclure ces procédures d'ici fin 2010. L'activation de la salle blanche est un résultat important pour la Division Plastique qui entend améliorer la qualité du produit à partir du processus de production aussi bien sous l'aspect hygiénico-sanitaire que technologique.

## 5.2.2 Pharmapack announces 2010 award winners

*Source : [healthcarepackaging.com](http://healthcarepackaging.com)*

*Date : 02 Février 2010-02-03*

Healthcare Packaging Publisher Jim Chrzan reports live from Paris, France, where the Pharmapack Awards 2010 were presented today for innovations in safety and compliance, in pharmaceuticals, medical devices and veterinary packaging.

### **Compliance award winner: Novo Nordisk for Novo Pen 4**

Novo Nordisk has made continuous improvements in its "throw-away" pen for treatment of diabetes. The pen was first launched in 1985. In France, 90% of diabetics prefer a disposable pen, unlike in the U.S., where more refillable syringes are used.

The fourth-generation Novo Pen 4 features color-coded dosage labels for Type 1 diabetics who will often take different doses. Increased readability of the label was demanded by patients, as well as simplified insertion of the cartridge into the pen. Also, an audible sound can be heard by the patient to signal injection is complete.

### **Security award (for safe use): Aguetant Labs for a plastic, pre-filled, ready-to-use syringe**

Five years in development, this pre-filled syringe employs bulk manufacturing practices to deliver a cost-effective solution that reduces risk of contamination errors and injury. Particularly suited for emergency rooms where every second counts, this pen delivers epinephrine while providing emergency room personal safety. A patented design plunger allows

for full sterilization and a tamper-evident indicator must be quickly removed before use. Comes in an easy-to-open sterile blister from Oliver-Tolas ([www.oliver-tolas.com](http://www.oliver-tolas.com)).

**Medical device award: Coloplast Labs for Conveen Optima**

A medical device for the 700,000 men in France who suffer from incontinence, Conveen Optima was designed after careful study of other men's products, including health/beauty packaging and automobiles. The convenient, "fits-in-your-pocket" package is discreet and offers color coding for various sizes, looking more like a mint dispenser than a medical device. This redesign reduced the size of the product package by 75%.

**Veterinary medicine award: Virbac Co. for Milteforan**

Milteforan is used to treat canine leishmaniasis, a fatal parasitic disease transferred by biting flies found mostly in warmer, Mediterranean countries. Previous treatment by vet in clinic involved two to three visits per week for at least a month. With this package, the drug can now be administered by the pet owner. The package includes three sizes for various breeds, with one adapter that stays on the bottle for the length of the treatment. The drug has been made viscous and can be added safely to food, rather than stressing the pet and endangering the owner with an oral-dose method. [HCP]

The Pharmapack Awards were created in 1997 and are "designed to underscore the innovative drive of packaging professionals: drugs, medical devices, health products and veterinary drugs. The prizes are awarded to innovative packaging that significantly contributes to proper drug use and compliance.

## ***5.3 Secteur Mécanique***

## ***5.4 Secteur Textile***

## ***5.5 Secteur Céramique / Verre***

## 6 Environnement / Recyclage

### **6.1 Le développement de produits éco-conçus : un intérêt économique et environnemental certain**

*Source : ADEME*

*Date : 02 Février 2010*

Toutes les études et les observations le montrent : la demande de produits à moindres impacts environnementaux est en croissance constante. Cependant, le niveau de diffusion de ces produits partant de très bas, il est utile d'accompagner leur développement.

C'est l'objectif d'un certain nombre de mesures prises par le Grenelle de l'environnement :

- L'affichage environnemental sur les produits de grande consommation,
- Le développement de l'achat public éco-responsable,
- Le soutien aux achats privés éco-responsables.

### **6.2 Coca-Cola invests in recycling with Keep America Beautiful program**

*Source : Packword.com*

*Date : 02 février 2010*

The Coca-Cola Company and Keep America Beautiful, Inc. (KAB) have launched the Coca-Cola/KAB Recycling Bin Grant Program <http://bingrant.org/> to promote and support community recycling. Grant recipients receive both donated recycling bins and expertise on how to set up recycling programs from KAB. The grant program is part of a \$60 million investment by Coca-Cola in recycling initiatives in the U.S.



The investment is very much in-line with Coca-Cola's sustainability strategy around packaging. When the company launched its PlantBottle in November, Coca-Cola's director of sustainable packaging, Scott Vitters, explained to GreenerPackage.com in an exclusive podcast the connection between its new partially plant-based, fully recyclable package and recycling.

Confirms April Crow, sustainable packaging manager, Coca-Cola, "Our company is committed to designing packages that are recyclable and resource-efficient. We also are focused on ensuring that there are strong end-markets for our packages by investing



## Centre Technique de l'Emballage et du Conditionnement Bulletin PACKAGING – Edition du 9 février 2010

in commercial recycling and community collection programs like RecycleBank and the Recycling Bin Grant Program. We hope this program will encourage communities to expand recycling as we continue to close the loop for our products as well as other valuable recyclables.”

The spring 2010 grant cycle has opened as of Feb. 1. Interested parties may submit an online grant application through March 12, 2010. Eligible grant recipients include government agencies, civic organizations, schools, and nonprofit groups. Successful applicants will be notified on or before April 22.

Says Alec Cooley, manager of recycling programs, KAB, “Keep America Beautiful is excited to partner for the first time with Coca-Cola on the Recycling Bin Grant program. This program is a concrete way that Coca-Cola can partner with KAB and its affiliates and local community groups to expand public space recycling on a grassroots level.”

Since its inception in the fall of 2007, the Bin Grant program has placed more than 5,700 recycling bins in 150 communities in 48 states and the District of Columbia. Recipients have included municipalities, colleges, Native American tribes, and community-based NGOs.

## 7 Traçabilité

### 7.1 *Advanced Track & Trace sur Pharmapack*

*Source : Emballage magazine*

*Date : 1 Février 2010*

Les 1er et 2 février 2010, à l'occasion du salon Pharmapack, la société présente, la nouvelle version de son équipement de marquage ID LabLine.

Dans le cadre de la mise en œuvre des nouveaux marquages réglementaires prévus en France à compter du 1<sup>er</sup> janvier 2011 sur les packagings secondaires et afin d'assurer la traçabilité sécurisée des produits pharmaceutiques, Advanced Track & Trace commercialise un module autonome de personnalisation des emballages, qui s'intègre sur les lignes de conditionnement des laboratoires pharmaceutiques. Ce module nommé ID LabLine remplit en standard les obligations légales de marquage Datamatrix et des mentions associées. De dimensions réduites, il autorise des changements rapides de format et de face de marquage sur les boîtes. En option, il propose la relecture complète des marquages ainsi que la sérialisation. Cette fonction consiste à relire les signatures authentifiantes embarquées sur le packaging, associant données alphanumériques et code Datamatrix pour la France (selon la codification EAN 128), avec le code CIP du médicament, le numéro de lot et la date de péremption. Toutes ces opérations sont réalisées en mode dynamique pour chaque boîte de médicament, avec un contrôle unitaire par un système de vision qui garantit la conformité par rapport à la norme et enregistre l'opération sur la base de données du laboratoire. La station ID LabLine intègre ses informations dans le Datamatrix avec la technologie jet d'encre ou laser, à des cadences pouvant atteindre 450 coups par minute, suivant le modèle. Advanced Track & Trace présente ID LabLine sur le salon Pharmapack qui se déroule les 1er et 2 février 2010 à la Grande Halle de La Vilette à Paris

### 7.2 *Metal-mount RFID tags*

*Source : Packworld.com*

*Date : Janvier 2010*



Balluff's direct metal-mount or "M-M" RFID system provides track-and-trace capability to any manufacturing, assembly or closed-loop logistics process using a non-contact, ISO 15693 compliant passive data carrier technology.

This new technology allows the RFID "tag" to be mounted directly on any alloy or metal surface without the typical interference or loss in range. The tags offer a range of 52mm to



**Centre Technique de l'Emballage et du Conditionnement**  
**Bulletin PACKAGING – Edition du 9 février 2010**

65mm. Designed to operate in temperatures ranging from -25°C to as high as 130°C for up to 1000 hours of continuous, idle exposure. Two industrial head options include: a self-contained processor and read/write head with a built-in RS-232 serial interface; and a read/write head in an identical housing but it can be connected to any of Balluff's several remote processors.

## 8 Indicateurs économiques et financiers

### 8.1 Prices of PP and LLDPE

Source : [www.prw.com](http://www.prw.com)

Date : 02 Février 2010

Europe official prices

	PP		LLDPE	
	US\$/tonne	US\$/pound*	US\$/tonne	US\$/pound*
Cash Buyer	1110	0.5035	1170	0.5307
Cash Seller & Settlement	1130	0.5126	1190	0.5398
February 2010 buyer	1100	0.4990	1160	0.5262
February 2010 seller	1120	0.5080	1180	0.5352
March 2010 buyer	1090	0.4944	1150	0.5216
March 2010 seller	1110	0.5035	1170	0.5307

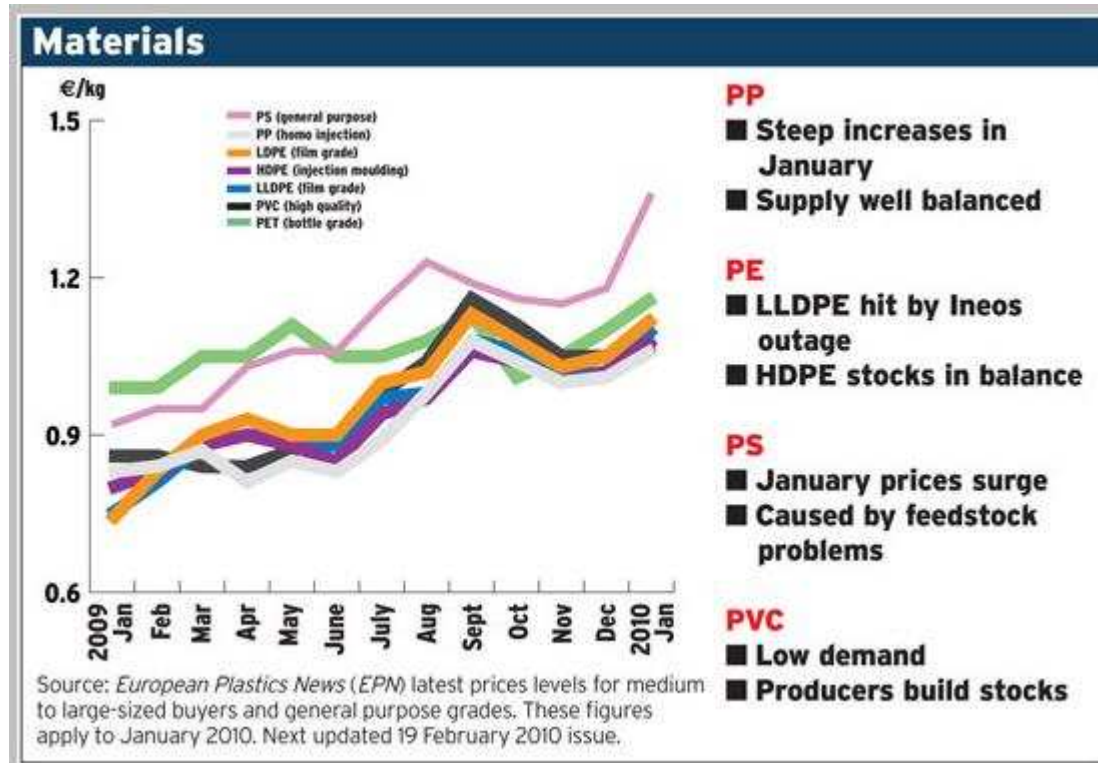
Asia official prices

	PP		LLDPE	
	US\$/tonne	US\$/pound*	US\$/tonne	US\$/pound*
Cash Buyer	1190	0.5398	1320	0.5987
Cash Seller & Settlement	1210	0.5489	1340	0.6078
February 2010 buyer	1190	0.5398	1320	0.5987
February 2010 seller	1210	0.5489	1340	0.6078
March 2010 buyer	1190	0.5398	1320	0.5987
March 2010 seller	1210	0.5489	1340	0.6078

North America official prices

	PP		LLDPE	
	US\$/tonne	US\$/pound*	US\$/tonne	US\$/pound*
Cash Buyer	1350	0.6124	1420	0.6441
Cash Seller & Settlement	1370	0.6214	1440	0.6532
February 2010 buyer	1350	0.6124	1390	0.6305
February 2010 seller	1370	0.6214	1430	0.6486
March 2010 buyer	1340	0.6078	1360	0.6169
March 2010 seller	1360	0.6169	1390	0.6305

Market global overview for january



\* Rounded

LME is a futures exchange used primarily by industrial organizations to hedge raw materials pricing risk. Plastics futures contracts traded on LME are standardized agreements to buy or sell a set amount of a product at a pre-agreed price on a pre-agreed date. Prices listed here are daily reference and closing prices and official monthly settlement prices published by LME.

## 8.2 Gascogne 2009 : un 4<sup>e</sup> trimestre en amélioration, une année négative

Source : *Emballage Digest.com*

Date : 02 Février 2010

Avec un chiffre d'affaires en légère croissance au 4<sup>e</sup> trimestre (+ 0,8%), Gascogne réalise sur l'année 2009 un chiffre d'affaires consolidé de 552,1 M€, (- 9,3%), la tendance s'étant améliorée au cours des 6 derniers mois (- 4.1% Vs -13,8% au 1er semestre).

<i>CA consolidé</i> <i>(en M€)</i>	<i>Trimestre</i>			<i>Annuel</i>		
	4 <sup>e</sup> trim. 08	4 <sup>e</sup> trim. 09	% Variation	31-déc- 08	31-déc- 09	% Variation
Bois	20,6	21,4	+ 3,9%	99,9	81,5	-18,4%
Papier	18,0	22,9	+ 27,2%	83,5	81,9	- 1,9%
Sacs	26,7	24,1	- 9,7%	117,6	104,6	- 11,0%
Complexes	37,4	38,0	+ 1,6%	170,7	164,8	- 3,4%
Distribution	33,8	31,3	- 7,4%	137,1	119,3	- 13%
<b>TOTAL GROUPE</b>	<b>136,6</b>	<b>137,7</b>	<b>+0,8%</b>	<b>608,8</b>	<b>552,1</b>	<b>-9,3%</b>

Les activités affichent une relative bonne résistance avec des baisses inférieures au marché, malgré les fortes perturbations liées à la tempête «Klaus» de début d'année et l'impact de l'arrêt d'une scierie (sinistre 2008) au 1er trimestre, indique le communiqué du groupe.

Papier : Le 2 semestre marque une amélioration progressive et sensible de l'activité avec une hausse de la demande sur la plupart des marchés, et le démarrage de l'activité "couchage". Dans ce contexte et en l'absence d'arrêt conjoncturel, le 4ème trimestre enregistre une forte progression de son chiffre d'affaires (+27,2%). Le recul du chiffre d'affaires de l'année se limite à 1,9% (81,9 M€).

Sacs : Dans un marché européen du sac industriel en baisse sensible, l'activité s'est globalement bien tenue avec des évolutions contrastées selon les sites : bonne tenue de la France et de la Tunisie , recul en Allemagne et Grèce sur des marchés en forte récession. Le chiffre d'affaires s'établit à 104,5 M€ sur l'année 2009, en baisse de 11%.

Complexes : Le 4ème trimestre enregistre une progression de + 1,6% avec les effets positifs des mesures prises en 2008, la bonne tenue des sites français, la très forte progression de la Suisse et la bonne résistance de l'Allemagne. La branche affiche un recul limité de son chiffre d'affaires de 3,4% à 164,8 M€.

Distribution : Dans un contexte de baisse du marché français et avec la mise en place d'une nouvelle organisation logistique, l'activité enregistre un chiffre d'affaires de 119,3 M€ (- 13%) tout en ayant poursuivi l'amélioration de ses marges.

### **8.3 European tube suppliers report relatively stable 2009.**

*Source : Healthcare packaging.com*

*Date : 26 Janvier 2010*



The tube's versatility, and a strong presence in cosmetics and pharma, helped this package weather the economic storm across Europe.

A recent article on the website PackagingEurope.com, quotes Gregor Spengler, secretary general of European Tube Manufacturer's Association (ETMA).

"One important reason for the comparatively small fall is the versatility of the tube. This

makes it the ideal packaging material for many markets and therefore better able to absorb economic fluctuations. It also helps, of course, that tubes are mainly marketed in consumer-orientated sectors where the crisis is not quite so pronounced...”

The cosmetics market accounts for 43% of the tubes used in Europe.

“The predominant revenue drivers here are hair colorants and personal care products for skin and hair. The most important tube material is plastic, followed by aluminum and laminates.

The pharma market for tubes (21%) trails right behind toothpaste (22%). Aluminum tubes, with superior barrier properties, are the choice for pharma. Laminates for toothpaste. Growth in the pharma market is expected to come from the aging population across Europe.

Food accounts for 9% of tube use in Europe, including mayonnaise, mustard and ketchup as well as butter, cheese products and fish pastes. Convenience of serving size is a driver here, particularly in single or smaller households.

## **9 Réglementation**

## 10 Brevets

### **10.1 (WO/2010/009832) Formulation de matière plastique et procédé pour fabriquer des bouteilles en matière plastique selon un processus de soufflage par bi-orientation en deux étapes**

*Source :OMPI*

*Date : 28 Janvier 2010*

L'invention concerne une formulation de matière plastique pour fabriquer des bouteilles en matière plastique selon un processus de soufflage par bi-orientation en deux étapes. Cette formulation comprend au moins 60 % de PEHD (polyéthylène à haute densité) présentant une densité comprise entre 0,941 g/cm<sup>3</sup> et 0,965 g/cm<sup>3</sup> et possédant un indice de fluidité à 190 °C sous une charge de 2,16 kg compris entre 0,1 et 0,9 g/10 min selon la norme ISO 1133, ce PEHD comprenant un PEHD monomodal ou multimodal possédant un second indice de fluidité à 190 °C sous une charge de 21,6 kg compris entre 5 et 50 g/10 min selon la norme ISO 1133. L'invention concerne en outre un procédé de fabrication d'une bouteille en matière plastique selon un processus de soufflage par bi-orientation en deux étapes, ce procédé consistant à transformer une formulation de matière plastique selon l'invention.

### **10.2 (WO/2010/009245) Structure de polyamide pour l'emballage de produits contenant de l'humidité**

*Source :OMPI*

*Date : 21 Janvier 2010*

L'invention concerne des emballages pour produits contenant de l'humidité, tels que le fromage, qui comprennent une couche de polyamide, une couche d'éthylène-alcool vinylique (EVOH), une couche d'agent d'étanchéité et une couche de barrière à l'humidité située entre la couche d'agent d'étanchéité et les couches de polyamide et d'EVOH. La couche de barrière à l'humidité peut contenir un mélange de polyéthylène haute densité (HDPE) et de polyéthylène basse densité (LDPE). Le film d'emballage a une épaisseur inférieure à 3,5 mil et un taux de transmission de la vapeur humide (MVTR) à 100 °F et 90 % d'humidité relative inférieur à 0,59 g/100 pouces<sup>2</sup> par 24 heures. La couche de barrière à l'humidité minimise l'absorption d'humidité par la couche de polyamide, et empêche ainsi l'emballage de prendre une apparence marbrée.

## 11 Salons / Evènements

### 11.1 Les inscriptions officielles sont closes le 28 février 2010

*Source : Emballage Digest.com*

*Date : 01 Février 2010*



La prochaine édition d'Interpack, le plus grand salon mondial de l'emballage avec ses 17 halls, se tient du 12 au 18 mai 2011 à Düsseldorf en Allemagne. Les organisateurs invitent les entreprises - les nouveaux exposants comme les anciens - à s'enregistrer en ligne avant la date officielle de clôture des inscriptions fixée le 28 février 2010 afin de ne pas se retrouver sur liste d'attente.

## Liens utiles

### 11.2 Le nouveau site de l'ADEME sur l'éco-communication

*Source : ADEME*

*Date : 02 Février 2010*



Les activités de communication à travers la réalisation et la diffusion de publications, mais aussi l'organisation d'événements contribuent de manière significative à divers impacts environnementaux.

Pourquoi intégrer le développement durable aux actions de communication ?

Comment éco-concevoir tous les supports de communication ?

Quelle démarche adopter pour rendre les manifestations événementielles éco-responsables ?

Comment éco-concevoir ses campagnes de communication ?

Quels contenus pour des messages environnementaux ?

Comment inscrire cette démarche dans la durée, puis la valoriser ?

Le nouveau site de l'ADEME sur l'éco-communication apporte des réponses concrètes et argumentées à toutes ces questions.