



FEFCO

GROUPEMENT ONDULÉ

E C O

RECOMMANDATIONS

**pour l'identification et l'étiquetage des
bobines de papier**

Index

1 Introduction

2 L'étiquetage des bobines

2.1 Identification des bobines

(code à barres 14 digits)

2.2 Information sur le papier et la bobine

2.3 Information combinée papier / bobine (code à barres 18 digits)

(Groupement Ondulé standard 18 digits bar code)

2.4 Information spécifique pour le client

2.5 Résumé de l'information de l'étiquette

2.6 Positionnement de l'étiquette sur la bobine et autres marquages

2.7 Explication du descriptif de l'étiquette

3 Recommandations sur les mandrins

3.1 Qualité et résistance

3.2 Dimensions et positionnement

1 Introduction

Le groupe de travail “Corrugator Efficiency” a été créé début 2000, suite aux discussions tenues lors du Séminaire Technique de Nice l’année précédente.

L’idée est que les matières premières, principalement le papier, ont un impact important sur la performance globale de l’onduleuse. Il a donc été décidé d’engager des discussions continues au sein d’un petit groupe d’experts composé de fabricants de papiers et de fabricants d’emballages afin d’aboutir aux objectifs suivants :

1. élaborer le projet en coopération avec les fournisseurs
2. améliorer l’efficacité de l’onduleuse
3. réduire les déchets à l’onduleuse
4. éditer des recommandations qui pourraient être la base d’une future norme FEFCO pour les onduleurs.

Le premier document porte sur **l’identification des bobines et l’étiquetage**. Il comporte des recommandations sur l’étiquetage des bobines pour faciliter l’identification des bobines de papier et rendre plus efficace leur stockage. Sont aussi incluses des recommandations sur les mandrins.

C’est la première d’une série de recommandations qui offre une information claire et une coopération accrue entre onduleurs et fournisseurs.

2 Etiquetage des bobines

2.1 Identification des bobines

L'identification de la bobine est la fonction principale de l'étiquette.

Chaque papeterie attribue un numéro unique par bobine afin de permettre la récupération de toutes les données des produits, à tout moment. Pour identifier clairement les bobines, il est vital d'utiliser un système de code à barres uniforme qui rend cohérent le codage et l'information.

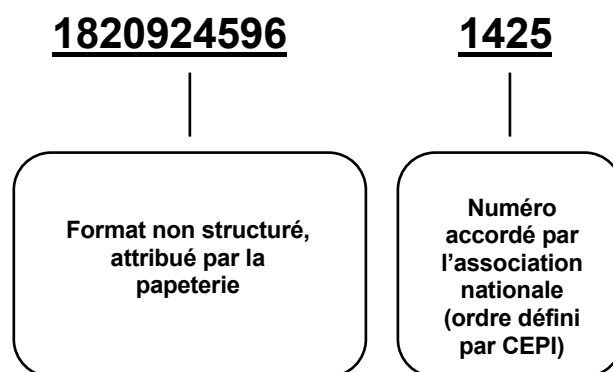
Le numéro de la bobine devra toujours être disponible en code à barres ainsi qu'en format écrit.

Les codes à barres

Il existe deux types de codes à barres couramment utilisés en Europe : 16 et 14 digits. Tous deux peuvent être scannés et lus par des lecteurs de codes à barres modernes. La version 14 digits est recommandée comme norme pour notre industrie. Son application facilitera pour tous les utilisateurs, la lecture du code à longue distance en utilisant un appareil de lecture automatique.

Structure du code à barres 14 digits

- 10 digits pour l'identification de la bobine, donnée par la papeterie
- 4 digits pour l'identification de la papeterie, attribuée par les associations nationales (certains pays aux ressources limitées se réfèrent au CEPI)



Le numéro de bobine à 14 digits est préféré à celui de 16 digits car il prend moins de place et il est plus facile à lire.

Le code à barres à 14 digits est celui du Code **128C** de la norme européenne EN 799.

L'étiquette doit inclure le numéro de bobine sous la forme de texte et au moins un code à barres doit être imprimé horizontalement et, en option, verticalement.

Afin de faciliter la manutention des bobines, il peut être utile que le code à barres soit imprimé sur étiquette décollable.

Pour contrôler la classe de qualité de l'impression du code à barres, il est recommandé de se référer à la norme Cen/Ansi EN 1635.

2.2 Information sur le papier et la bobine

Information sur le papier

- Sorte de papier
 - Outre la marque propre à la papeterie, il est recommandé d'indiquer la classe internationale de qualité du papier selon la "Liste européenne des sortes de papier pour ondulé »,
 - Imprimée sur l'étiquette de la bobine.
 - Imprimée directement sur la tranche de la bobine.
- Grammage
 - Imprimé sur l'étiquette de la bobine
 - Imprimé directement sur la tranche de la bobine.

Information sur la bobine

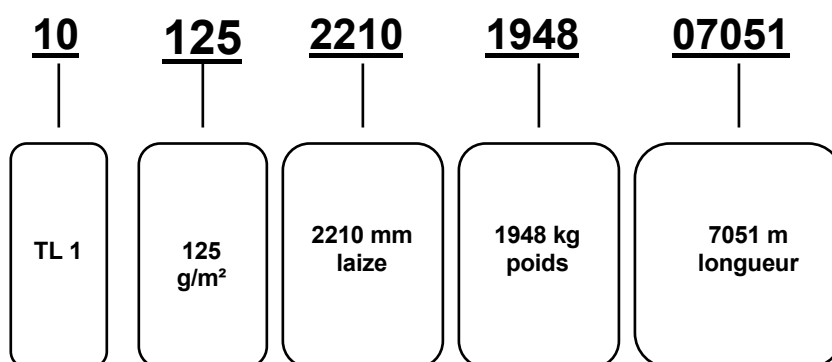
- Laize
 - Imprimée sur l'étiquette de la bobine
 - Imprimée directement sur la tranche de la bobine
- Diamètre de la bobine
 - (Optionnel : imprimé sur l'étiquette de la bobine)
- Diamètre interne du mandrin
 - (Optionnel : imprimé sur l'étiquette de la bobine)
 - Seulement si différent du standard de 10 cm
- Diamètre externe du mandrin
 - (Optionnel : imprimé sur l'étiquette de la bobine)
- Indication sur la tranche supérieure
 - (Optionnel : imprimée sur l'étiquette de la bobine)
- Sens de déroulement
 - Imprimé directement sur la tranche de la bobine
 - (Optionnel : imprimé sur l'étiquette de la bobine)
- Poids de la bobine
 - Imprimé sur l'étiquette de la bobine
- Longueur de la bobine (mesurée ou calculée à partir du poids de la bobine)
 - (Optionnel : imprimée sur l'étiquette de la bobine)
- Référence à une période de production (de préférence la date de production)
 - Imprimée sur l'étiquette de la bobine
- Taux d'humidité
 - Seulement si accord spécifique entre producteur et utilisateur
 - Si accepté, la valeur devra être la moyenne du taux d'humidité de la bobine
 - (Optionnel : imprimé sur l'étiquette de la bobine)

2.3 Information combinée papier et bobine

Le code d'identification n'est pas destiné à la description des produits. Lorsqu'une information supplémentaire du produit est nécessaire, on utilisera le code à barres à 18 digits tel que spécifié par le Standard du Groupement Ondulé.

Structure du code à barres à 18 digits

- Digit 1-2 : sorte de papier (Liste des papiers du Groupement Ondulé)
- Digit 3-5 : grammage
- Digit 6-9 : laize de la bobine
- Digit 10-13 : poids de la bobine
- Digit 14-18 : longueur de la bobine



Dans cet exemple :

Une bobine de Testliner 1, 125 g/m², laize de 2 210 mm, poids de 1 948 kg et longueur de papier de 7 051 m.

Le code à barres à 18 digits doit être conforme au Code **128C** de la norme européenne EN 799.

Il est recommandé que l'étiquette inclut l'information sur le papier et la bobine sous forme de texte et au moins que le code à barres spécifiant le standard du Groupement Ondulé soit imprimé horizontalement et en option verticalement.

Pour faciliter la manutention des bobines, il peut être utile que le code à barres soit détachable.

Pour contrôler la classe de qualité de l'impression du code à barres, il est recommandé de se référer à la norme Cen/Ansi EN 1635.

2.4 Informations spécifiques pour le client

En principe, chaque étiquette doit contenir l'information essentielle permettant d'identifier une bobine et fournir à l'utilisateur toute information nécessaire à la manutention des bobines de papier.

Des informations spécifiques supplémentaires doivent être limitées à des demandes précises de la part des utilisateurs ou à une information générale qui peut fournir de la valeur ajoutée durant le transport (par exemple, port de destination pour des commandes à l'exportation).

S'il y a davantage d'informations que celles recommandées par le code à barres, elles ne devront pas empêcher la lecture du code chez le client.

2.5 Résumé de l'information de l'étiquette

Il est recommandé que chaque bobine soit livrée avec une étiquette contenant les informations suivantes :

- Numéro de bobine
- Sorte de papier
- Grammage
- Laize
- Direction du déroulement
- Poids de la bobine
- Référence à une période de production (de préférence, la date de production)
- Le code d'identification (128C) CEPI imprimé horizontalement et en option, verticalement.
- Le code du standard (128C) du Groupement Ondulé standard imprimé horizontalement et, en option, verticalement.

Les informations supplémentaires suivantes peuvent être ajoutées dans le but d'aider l'opérateur lors de la manutention et la préparation des bobines :

- Diamètre interne du mandarin (seulement si différent du standard de 10 cm)
- Diamètre externe du mandrin
- Diamètre de la bobine
- Longueur de la bobine
- Indication sur la tranche supérieure
- Taux d'humidité
- Code à barres (128C) supplémentaire à l'identification CEPI.
- Code à barres (128C) supplémentaire à l'identification du Groupement Ondulé

Afin de faciliter la manutention des bobines, il peut être utile que les codes à barres supplémentaires soient détachables.

2.6 Positionnement de l'étiquette sur la bobine et autres marquages.

Il est recommandé que chaque bobine soit livrée avec une étiquette contenant au minimum les informations énoncées au paragraphe « Résumé de l'information de l'étiquette ».

L'étiquette doit être positionnée :

- sur le flanc de la bobine.

De préférence, l'étiquette doit être positionnée sur la partie haute de la bobine afin qu'elle soit lisible lorsque la bobine est debout.

Pour accroître l'identification des bobines, il est recommandé d'imprimer certaines informations directement sur la tranche de la bobine. Ceci sera utile pour les bobines pas complètement utilisées, stockées dans les entrepôts en attente d'une prochaine utilisation.

Ce marquage supplémentaire sur la tranche de la bobine devra se limiter aux informations suivantes :

- Numéro de la bobine
- Sorte de papier
- Grammage
- Laize
- Direction du déroulement.

Recommandations sur la police et la taille des caractères

Les recommandations suivantes sont données par rapport à la taille de l'étiquette 297x420 mm de format A3. Elles ont pour but de fournir une bonne lisibilité et netteté de l'étiquette.

Des écarts à ces recommandations sont permis à condition que la lisibilité et la netteté de l'étiquette ne soient pas altérées. Si l'étiquette a une taille différente du format A3, la proportion des polices devra être respectée de toutes façons.

La police recommandée est **Arial Narrow**.

- Numéro de bobine = Arial Narrow 124
- Sorte de papier = Arial Narrow 124
- Grammage = Arial Narrow 124
- Laize = Arial Narrow 124
- Poids de la bobine = Arial Narrow 100
- Longueur de la bobine = Arial Narrow 100
- Période de production = Arial Narrow 40
- Code à barres d'identification (128C) CEPI imprimé
 - verticalement : approximativement 100 x 20/25 mm (numéros inclus)
 - horizontalement : approximativement 100 x 20/25 mm (numéros inclus)

- Code à barres (128 C) du Groupement Ondulé standard imprimé
 - verticalement : approximativement 125 x 20/25 mm (numéros inclus)
 - horizontalement : approximativement 125 x 20/25 mm (numéros inclus)

Pour les informations supplémentaires :

- Diamètre interne du mandrin = Arial Narrow 20
- Diamètre externe du mandrin = Arial Narrow 20
- Diamètre de la bobine = Arial Narrow 20
- Taux d'humidité = Arial Narrow 56

- Code à barres supplémentaire(128C) d'identification CEPI imprimé
 - verticalement : approximativement 50 x 10/15 mm (numéros inclus)
 - horizontalement : approximativement 50 x 10/15 mm (numéros inclus)

- Code à barres (128 C) du standard du Groupement Ondulé imprimé
 - verticalement : approximativement 50 x 10/15 mm (numéros inclus)
 - horizontalement : approximativement 50 x 10/15 mm (numéros inclus)

Option :

L'impression directe sur la tranche de la bobine peut être remplacée par une étiquette apposée sur la tranche elle-même.

Le mode d'impression directe est préféré pour éviter que la colle de l'étiquette s'insère dans les couches de papier de la bobine.

Cette étiquette supplémentaire devra contenir les mêmes informations que celles imprimées directement sur la tranche :

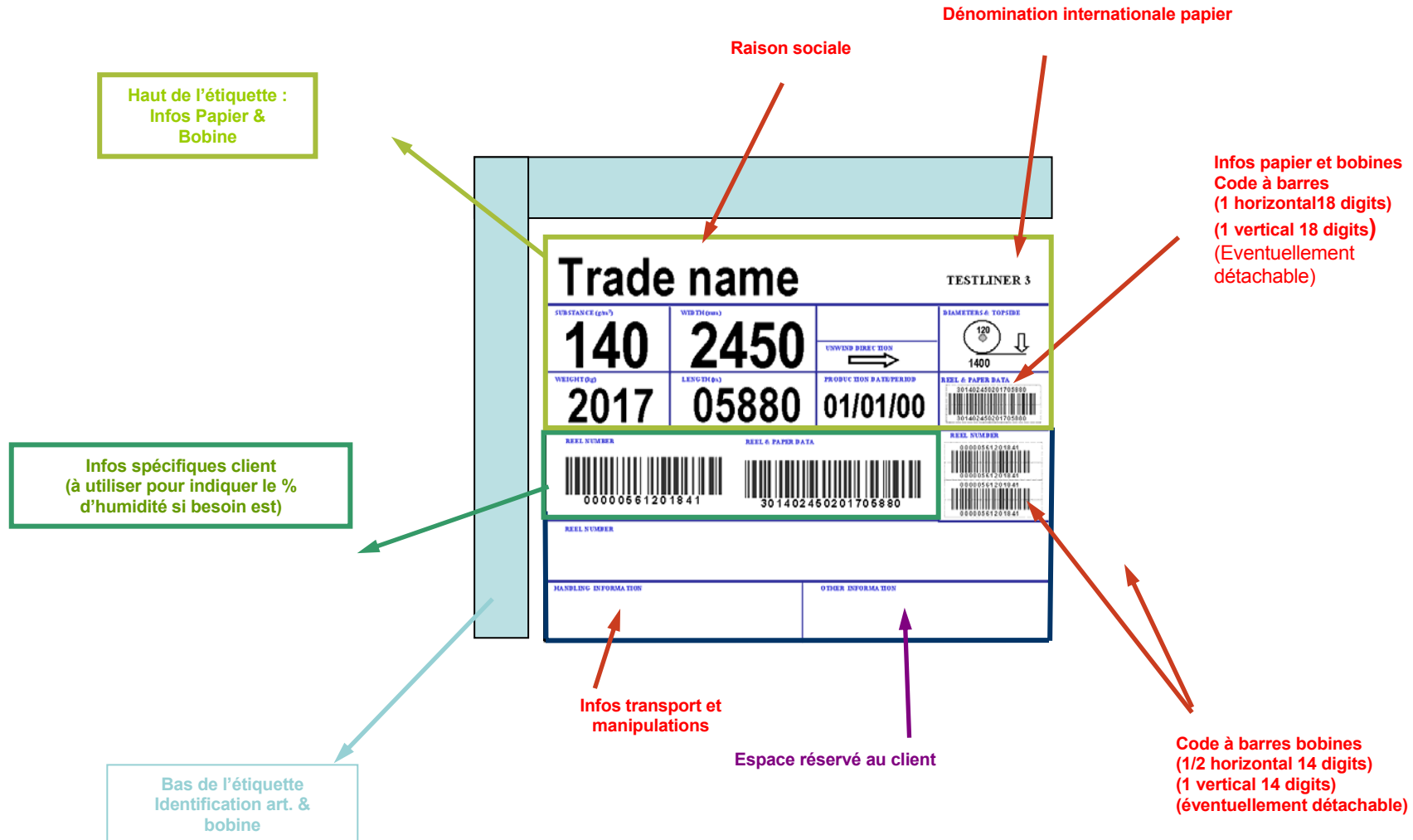
- Numéro de bobine
- Sorte de papier
- Grammage
- Laize
- Direction de déroulement

NOTE IMPORTANTE

Afin d'améliorer la traçabilité de l'origine du produit, il est fortement recommandé de conserver l'étiquette de la bobine jusqu'à utilisation complète.

2.7 Exemple de disposition de l'étiquette

Fournir une bonne lisibilité et une information complète. Le modèle de l'étiquette est de la responsabilité du producteur. Au cas où l'étiquette serait remodelée et dans l'attente d'un développement futur, un modèle vous est proposé:



3 Recommandations sur les mandrins

3.1 Qualité et résistance

Les mandrins utilisés dans les bobines doivent être de qualité suffisante pour permettre leur introduction à maintes reprises sur les porte-bobines, sans « casse ».

Il existe de nombreux facteurs pouvant causer l'écrasement des mandrins tels que la tension de déroulement ou une pression excessive des pinces de chariot. De par l'expérience, on peut retenir que le mandrin d'un flat-crush minimum de 8 kN/m (méthode d'essai ISO 1109-0) sur sa longueur évite tout problème.

Le mandrin doit être composé d'une seule pièce. Dans le cas contraire, il n'est pas accepté.

3.2 Dimensions et position

Les mandrins doivent avoir un diamètre intérieur compris entre 99,5 (minimum) et 102,5 (maximum) millimètres pour les cônes expansibles d'un diamètre de 100 mm de diamètre. On recommande d'imprimer sur l'étiquette de la bobine le diamètre extérieur du mandrin pour faciliter les opérations de raccordement.

Le mandrin ne doit pas dépasser de plus de 2 millimètres sur les extérieurs de la bobine et ne doit pas être en retrait de plus de 10 millimètres.

