



## DE L'ATELIER AU PODIUM



Aussi beaux soient-ils, la plupart des trophées finissent sur un bureau ou à l'intérieur d'une vitrine, car tel est leur destin... L'objet élaboré par Col de cygne pour l'édition 2018 de l'Oscar de l'emballage pourrait prendre place sur une ensacheuse verticale form-fill-seal (FFS) et remplir la mission pour laquelle il a été initialement conçu : former le film en gaine pour accueillir le produit avant qu'il ne soit soudé et transformé en sachet. Appelé col de conformateur ou « col de cygne » par certains, cet ouvrage en métal se compose de trois parties – l'épaule, le tube et la demi-bride – usinées séparément, puis assemblées par soudage Tig. Constituée d'une tôle gaufrée en Inox 5WL, la première de ces pièces joue un rôle essentiel, puisque c'est elle qui reçoit le film provenant de la bobine afin de le plier. Cintrée à la main après avoir été « pointée », c'est-à-dire soudée à un seul endroit, elle est toujours testée et vérifiée manuellement. Tout défaut de surface, de centrage ou encore de courbure aura pour conséquence de « marquer » le sachet et de provoquer des plis en empêchant le bon fonctionnement de l'ensacheuse. Le tube se doit lui aussi d'être parfaitement cylindrique. Dans cet objectif, Col de cygne utilise des ébauches mécaniques creuses en Inox 304 L

– un acier alimentaire – qu'il usine lui-même sur ses tours. La demi-bride, également en Inox 304 L, est soudée sur le tube avant l'assemblage final, les deux pièces étant microbillées en vue d'obtenir une surface polie. Col de cygne a fabriqué 23 trophées pour cette soixante-troisième édition. Chaque unité a mobilisé quatre salariés, pendant huit heures en tout, pour autant de spécialités : découpe au jet d'eau, soudure, tournage et usinage. Les tolérances, de l'ordre de trois dixièmes de millimètre, sont identiques à celles requises par les conditionneurs dans leurs cahiers des charges. ●

Tiziano Polito