vinetur

Rémy Martin ramène les changements de format à 15 minutes grâce à un système de transport numérique

La modernisation à servomoteurs permet à Rémy Martin de traiter 11 formats de bouteilles grâce à des recettes programmables et de réduire les arrêts sur les petites séries.

mercredi 7 octobre 2026



Rémy Martin, producteur français de cognac, a modernisé une partie de son activité d'embouteillage en installant un système de transport à commande numérique. Selon l'entreprise, celui-ci offre une plus grande souplesse pour les petites séries et réduit considérablement le temps nécessaire pour passer d'un format de bouteille à un autre.

Le changement a été annoncé le 24 septembre dans un communiqué de Perrier Bottling Company, l'un des fournisseurs d'équipements de Rémy Martin. L'entreprise a indiqué avoir modernisé les systèmes de transport en entrée et en sortie des étapes de rinçage, de remplissage et de capsulage de la ligne. Le projet repose sur le système de convoyage intelligent iTRAK de Rockwell Automation, une plateforme de transport à servomoteurs conçue pour déplacer les bouteilles avec davantage de précision que les systèmes mécaniques conventionnels.

Cette modernisation répond à un enjeu croissant dans la production de biens conditionnés. Depuis longtemps, les lignes d'embouteillage reposent sur des machines conçues pour une production stable et en gros volumes, avec peu de variations. Cette approche reste efficace pour de nombreuses activités, mais elle est moins adaptée à un marché où les fabricants doivent de plus en plus traiter davantage de types de bouteilles, des lots plus petits et accélérer les changements de produit sans longues interruptions.

Selon les entreprises, c'était la principale préoccupation de Mickael Guiard, responsable technique de l'automatisation chez Rémy Martin, qui a demandé à Perrier Bottling Company d'étudier l'utilisation de systèmes de transport à servomoteurs à l'entrée et à la sortie des lignes de rinçage, de remplissage et de capsulage. L'objectif était d'intégrer davantage de manutention des produits dans un environnement de commande numérique, plutôt que de s'appuyer sur des systèmes mécaniques fixes.

Yannic Arenas, directeur régional des ventes de Perrier Bottling Machines en France, a indiqué que Rémy Martin connaissait déjà les capacités du système iTRAK et souhaitait une machine capable d'exploiter cette souplesse. Dans le communiqué, il explique que la conception fondamentale des machines rotatives de rinçage et d'embouteillage a été perfectionnée au fil des ans, mais que les systèmes qui acheminent les bouteilles avant et après ces étapes restent souvent mécaniques, notamment les convoyeurs à vis

fonctionnant par friction.

Ces convoyeurs traditionnels présentent plusieurs limites. Comme ils déplacent les bouteilles à cadence fixe, la vitesse et l'espacement de l'ensemble de la séquence peuvent être déterminés par l'étape la plus lente de l'opération. Ils peuvent aussi provoquer des frottements ou des marques sur les bouteilles et les étiquettes, un problème particulièrement important pour les produits haut de gamme, dont l'apparence en rayon participe à la présentation de la marque.

Perrier Bottling Company a indiqué que la nouvelle installation numérise ces étapes de transfert en intégrant le système iTRAK dans les zones d'entrée et de sortie de la ligne. Au lieu de s'appuyer sur un déplacement mécanique à pas fixe, le système permet de programmer la manutention des bouteilles au moyen de différentes « recettes » d'emballage et de logistique, selon les termes de l'entreprise. Ces recettes peuvent être modifiées via le système de commande, avec beaucoup moins de reconfiguration physique que ne l'exigent les équipements plus anciens.

Les entreprises indiquent que la ligne est désormais plus flexible et peut passer d'un lot à un autre en environ 15 minutes. Yannic Arenas précise que, dans certains cas, les changements de format pouvaient auparavant prendre jusqu'à une demi-journée. Pour un producteur qui utilise des bouteilles de formes et de tailles multiples, cette différence peut libérer du temps de production et réduire les périodes pendant lesquelles la ligne ne fabrique pas de produits commercialisables.

Selon Perrier Bottling Company, la machine a d'abord été conçue pour traiter neuf formats de bouteilles, de 37 centilitres à 3 litres. Yannic Arenas indique que deux tailles supplémentaires demandées par l'équipe marketing de Rémy Martin ont été ajoutées lors de la mise en service, portant le total à 11 formats. Il précise également que la ligne devait pouvoir accueillir différents styles et formes de bouteilles, chacun nécessitant des modalités de transport spécifiques.

Mickael Guiard a indiqué que Rémy Martin avait déjà constaté les résultats obtenus avec le système iTRAK dans d'autres applications avant de lancer le projet. Dans le communiqué, il explique que des changements de lot plus rapides aideraient l'entreprise à répondre plus rapidement à la demande du marché tout en réduisant les

temps improductifs. Il ajoute que la suppression des systèmes de transfert reposant sur la friction contribuerait à préserver la finition et la qualité visuelle des bouteilles de l’entreprise.

Le communiqué ne précise ni le coût de l’installation ni la capacité de production de la ligne modernisée. Il n’indique pas non plus à quelle date le projet a débuté, mais Perrier Bottling Company a précisé que Rockwell Automation avait accompagné les travaux dès les premières étapes de conception, notamment avec des études de dimensionnement et des simulations virtuelles avant la finalisation de la commande.

Après la commande, les entreprises indiquent que Rockwell a apporté un soutien technique supplémentaire sous la forme de simulations plus détaillées, de l’intervention de deux ingénieurs lors de l’intégration du système et d’une assistance sur site pendant l’installation et le démarrage. Perrier Bottling Company a précisé que cet accompagnement s’était poursuivi lors de la montée en cadence initiale sur le site de Rémy Martin.

Le projet illustre une évolution plus générale de l’industrie manufacturière, en particulier dans le conditionnement des produits alimentaires et des boissons, où les producteurs cherchent à concilier les économies d’échelle des grandes séries et l’agilité habituellement associée aux petits lots. Les constructeurs de machines sont de plus en plus sollicités pour fournir des équipements rapidement adaptables, plutôt que des systèmes conçus pour une seule tâche fixe.

Si des évolutions similaires se sont déjà diffusées dans certaines activités de conditionnement primaire, secondaire et tertiaire, le secteur de l’embouteillage a évolué plus progressivement, car nombre de systèmes mécaniques existants restent fiables et efficaces. L’installation de Rémy Martin montre comment certains producteurs de boissons appliquent désormais des technologies numériques de transport et de contrôle des mouvements à des étapes de la ligne auparavant considérées comme essentiellement mécaniques.

Basée à Milwaukee, Rockwell Automation se présente comme une entreprise internationale spécialisée dans l’automatisation industrielle et la transformation numérique. Perrier Bottling Company a indiqué constater un intérêt d’autres secteurs

confrontés à des contraintes opérationnelles similaires, notamment la nécessité de traiter une plus grande variété de produits tout en maintenant l’efficacité des lignes et en réduisant les temps de changement de format.