

Bell Brand produit des croustilles, des pretzels, des pommes de terre transformées, des croustilles au fromage, des trempettes, des noix écalées et mises en boîte. La société emploie 550 personnes. Elle utilise des machines de formage, remplissage et scellage Woodman et Mirrorpack. En règle générale, Bell Brand Foods achète ses machines directement du fabricant et échelonne le paiement de ses achats ainsi: un versement initial au moment de placer la commande, un deuxième versement sur livraison de la machine, et le solde 30 jours après la livraison. La société n'a présentement aucun projet d'agrandissement, mais elle cherche toujours à augmenter la durée de conservation de ses produits et à réduire le coût des matériaux. Bell Brand Foods utilise présentement le polypropylène, le polyéthylène, le cellophane et le verre comme matériaux d'emballage.

SEE'S CANDY SHOPS INC.

Siège social:

210 El Camino Real

South San Francisco, CA 94080

Mr. Jack Sterling, Corporate Purchasing

(415) 761-2490

See's fabrique uniquement des confiseries. La société possède deux usines, une à Los Angeles et l'autre à San Francisco, et elle exploite elle-même une chaîne de magasins de détail. Certaines confiseries sont emballées sous film rétractable et d'autres sont emballées sous cellophane. La société agrandit ses installations et les machines de fabrication canadienne pourraient l'intéresser.

### Boissons

SHASTA BEVERAGES INC.

Filiale de Consolidated Foods Corp.

P.O. Box 4617

Hayward, CA 94540

26901 Industrial Boulevard

Hayward, CA 94545

(415) 783-3200

Les produits Shasta sont des boissons carbonatées et des jus de fruits. Shasta, une filiale de la Consolidated Foods Corp., possède deux usines en Californie, dont celle de Hawthorne dans le sud de l'Etat est la plus importante. La société possède 14 usines dans l'ensemble des Etats-Unis; toutes fonctionnent selon les mêmes principes, mais les usines les plus grandes sont équipées de machines à vitesse et de capacité plus grandes. Nous nous sommes entretenus avec M. Bruce Ross de l'usine de Hawthorn ((213) 944-6481). L'usine est munie de deux grandes chaînes de remplissage pour les emballages groupés de 6 ou 12 canettes, dotées de machines complémentaires d'encaissage et de palettisation. Ces chaînes se composent de machines Meyer, qui sont considérées comme l'étalon dans l'industrie. Shasta utilise aussi un système Meyer dans sa chaîne de remplissage de bouteilles en ligne simple; le système de suremballage par rétraction est de marque Meade. La société vient d'améliorer ses chaînes de mise en boîte, et elle se prépare à installer un système à grande vitesse dans sa chaîne d'embouteillage. Selon Shasta, l'utilisation de la bouteille de deux litres se généralisera dans l'industrie.