



L'entreprise Le Dauphin : une impression performante

Spécialisée dans la fabrication et le conditionnement de thés et de plantes à infusion, en infusettes ou en sachets de vrac, l'entreprise Le Dauphin travaille dans un cadre exigeant, près de 75% de sa production étant certifiée "biologique".

Cet environnement particulier nécessite l'utilisation d'imprimantes appropriées, capables d'imprimer sur des étuis, des films biodégradables, des supports vernis ou du carton. Depuis 2007, la société utilise les imprimantes jet d'encre thermique d'aps. L'adéquation entre ces imprimantes "absolute" propres et innovantes, et un environnement alimentaire haut de gamme fait désormais partie de la valeur ajoutée de l'entreprise.

L'entreprise [Le Dauphin](#) avait, à sa création dans les années 50, l'objectif premier de promouvoir le tilleul des Baronnies. Le tilleul et d'autres plantes médicinales étaient alors vendues aux pharmacies et aux herboristeries. À partir des années soixante, l'entreprise entreprend la fabrication d'infusettes et étend sa gamme de production en incluant des plantes aromatiques nombreuses dans la région.

Aujourd'hui, cette Sarl familiale de six salariés, située dans la Drôme, en pleine nature, a ajouté à son offre l'importation de badiane. Depuis les années quatre-vingt, Le Dauphin a largement développé sa production de boîtes d'infusettes pour ses clients ou sa marque propre, privilégiant la qualité et la diversité des produits, répondant ainsi à l'attente des consommateurs.

L'entreprise fabrique des boîtes d'infusettes (en général de 20 sachets), des sachets refermables composés de plantes en vrac et des huiles essentielles 100% pures et naturelles. À la fin avril 2009, son CA 2008-2009 avoisinait les 300000 €.

Un cahier des charges rigoureux

Equipée de machines à ensacher les plantes, Le Dauphin réalise le conditionnement des infusettes suivant les normes HACCP (permettant d'identifier des problèmes éventuels survenant sur la chaîne de production), en plantes conventionnelles ou plantes Bio. Les plantes bios sont certifiées Ecocert, garantie du respect d'un cahier des charges rigoureux applicables aux produits et constituant un gage de sécurité pour le consommateur.

Garantissant la conservation, les doses sont réalisées en papier thermocollant, surenveloppées individuellement en sachet fraîcheur, puis conditionnées en boîtes filmées.



Aujourd'hui, seules 5 à 8% des plantes sont livrées en vrac, dans des boîtes de 20 à 40 grammes, le reste est produit sous la forme d'infusettes, préparées en sachets filtre type papier, cristal ou mousseline. L'entreprise prépare une partie de sa production à façon, également certifiée bio. Une gamme est destinée aux magasins d'alimentation de produits biologiques « La Vie Claire », mais aussi à la chaîne « Nature et Découverte », des produits qu'on retrouve entre-autres sous l'appellation « Terre d'arômes » dans les Biocoop. La marque Baronny's de l'entreprise se décline en trois branches : conventionnelle, bio « bien être » et bio-équitable distribuée pour les CHR et

le réseau spécialisé.

Qualité et souplesse de production

L'activité de l'entreprise, florissante jusqu'en 2003 et proportionnelle à celle d'un marché alors très dynamique, doit faire face après cette date à une baisse de l'activité, notamment parce que certains clients intègrent leur propre production.



« Pour nous relancer explique Pierre-Etienne Longeret, directeur de la Production depuis 1994, nous avons alors misé sur nos forces de toujours : la qualité et la souplesse de production. Pour nous accompagner, nous avons besoin de solutions de marquage adéquates. Jusqu'alors, nous utilisions une solution de marquage jet d'encre Imaje®, dont la présence de solvants et l'émission de gouttes ne convenaient pas à la production de dosettes. Nous avons réalisé plusieurs essais avant de nous tourner vers [aps](#). »

« Très fonctionnelles, les imprimantes d'aps correspondent parfaitement à nos besoins et à nos attentes, précise Pierre-Etienne Longeret. Elles sont fiables, capables d'imprimer sur des supports poreux et non-poreux, leur mise en œuvre est facile et les solutions sont propres. La seule contrainte est un réglage précis car le support doit passer à 2 à 3 millimètres maximum de la cartouche. Les coûts de marquage sont raisonnables, si l'on considère l'importance du volume traité, et le fait de pouvoir changer la cartouche aussi facilement que celle de son imprimante à la maison est un réel avantage.

Les dosettes que nous fabriquons demandent un marquage propre et précis. Dans un cadre de sous-traitance, un imprimeur externe imprime le logo du client sur l'étiquette (fixée à la ficelle qui maintient la dose). Au moment de la production, Le Dauphin imprime directement la liste des différentes compositions du produit sous le logo de son client. La société utilise deux imprimantes absolute, à marquage jet d'encre, disposant de deux têtes chacune, pouvant gérer deux impressions distinctes simultanément, avec possibilité de passer à 4 têtes ».

Deux imprimantes, quatre têtes indépendantes

Une imprimante « Universal » fonctionne sur la chaîne de fabrication. Une tête imprime la désignation du produit et ses composants, l'autre tête imprimant sur le film protecteur du sachet fraîcheur le numéro de traçabilité. Les deux têtes d'une même machine fonctionnent donc conjointement, mais de manière indépendante. « Nous pouvons imprimer sur des films traditionnels en polypropène ou sur des films biodégradables, compatibles avec le compostage, pour les 70 à 75% de nos clients qui achètent nos gammes bios », souligne le directeur de la Production.



La deuxième imprimante, une « Dynamic », imprime sur les boîtes le numéro de lot et la date de péremption à la sortie de la chaîne de production. Les boîtes sont regroupées dans des cartons sur lesquels sont ensuite imprimées la désignation du produit et les informations de traçabilité, tels que code à barres, conditionnement, numéro de lot et date de fabrication. Une tête de l'imprimante fonctionne à base d'alcool, la seconde avec une base aqueuse.

Suppression des étiquettes

Le procédé est particulièrement intéressant puisque l'impression directe sur carton a permis de remplacer les étiquettes qui étaient précédemment collées sur les supports. « Autres points positifs, précise Pierre-Etienne Longeret, les machines sont propres, ne gouttent pas et il y a zéro entretien, ce qui est franchement un avantage ! Aucune vidange n'est nécessaire même après un arrêt de plusieurs jours. D'autre part, le fait qu'il n'y ait pas de bidons de solvant en circulation dans un cadre alimentaire et biologique est un atout certain pour nous, correspondant bien aux soins que nous mettons de maintenir un environnement de qualité. Enfin, aps vient nous reprendre les cartouches vides, nous n'avons donc pas à gérer le recyclage. »

Aujourd'hui, Le Dauphin – et les imprimantes aps - traitent de 15 à 20 millions de dosettes par an en sous-traitance pour les clients ou sous la marque de l'entreprise. Un volume qui représente de 3 à 4000 boîtes par jour, à raison de 20 doses par boîtes. Environ 22 à 25 tonnes de plantes sont traitées par an, arrivant en coupe dans des sacs de 20 à 25 kilos... Ce qui représente de nombreux millions de doses individuelles, lorsqu'on sait qu'elles ne contiennent qu'1,5 gramme de plante chacune !

Sylvie Pesme
17/04/09