

# Bernard Jarnoux Crêpier adapte son parc à de nouveaux matériaux

En 2018, le crêpier breton a démarré, avec Guelt, la transformation de son parc de thermoformeuses pour passer de barquettes en PVC/PE à de l'APET/PE. Une nouvelle étape dans sa démarche d'éco-conception et de réduction des emballages. Loin d'être la dernière...

**ÉCO-CONCEPTION** Pour « exporter » ses crêpes et galettes en dehors de la Bretagne, le crêpier de Lamballe (22) Bernard Jarnoux a été le premier, il y a plus de 20 ans, à les conditionner à plat dans des barquettes rondes sous atmosphère modifiée. Le succès faisant, l'entreprise s'est développée au point d'employer désormais 110 personnes à temps plein pour une production de galettes, de galettes garnies, de crêpes et pancakes vendus en libre-service. Le site historique de crêpes fraîches a bénéficié d'un nouvel agrandissement de 1 800 m<sup>2</sup> en 2020, pour accompagner ses clients avec plusieurs technologies de condition-

nements : thermoformage, flowpack, operculage.

Labellisée PME + par la Feef, l'entreprise familiale n'a pas attendu les lois sur la restriction des plastiques à usage unique pour faire évoluer ses emballages. En 2008, elle a lancé sur le marché les premières barquettes complexées en papier kraft/polyéthylène. « *Toutes nos galettes et crêpes bio et sans gluten sont désormais conditionnées dans cet emballage fabriqué à partir d'un film complexé en carton PEFC issu de coupes d'éclaircies des forêts des Landes* », explique Hervé Corbin, directeur général de l'entreprise aux côtés de Béatrice et Hugues Jarnoux, enfants des fonda-

teurs. Ces emballages représentent désormais une unité vendue sur deux ! Toujours dans une démarche d'optimisation, leur épaisseur a fondu de 35 % en dix ans.

## ADAPTATION DES MACHINES EN RETROFIT

Sur les gammes conventionnelles, l'entreprise n'est pas en reste. Toujours pour générer le moins d'emballages possible et pour aller vers plus de recyclabilité, elle a entamé en 2018 avec l'équipementier Guelt un chantier d'adaptation de ses thermoformeuses à de nouveaux matériaux. « *Nous procédons par étapes. D'abord, nous passons de barquettes en PVC/PE à de l'APET/PE. Ce qui est déjà un défi car il faut modifier toutes les machines* », explique Hervé Corbin. La suite de l'histoire ira vers de l'APET/PE sans barrière

EVOH (actuellement en test), puis vers du 100 % APET en travaillant le film supérieur pour qu'il soit repositionnable. « *L'étape ultime sera l'intégration de PET recyclé* », confie le dirigeant.

En attendant, transformer les machines existantes a déjà donné du fil à retordre. « *Au-delà de l'adaptation des réglages de coupes temps-température pour le scellage, il a fallu changer de technologie de découpe pour passer d'une découpe par écrasement, lame contre enclume, à un système de guillotine avec lame à dents* », détaille Thierry Seignard, responsable commercial chez Guelt. Comme la laize avait été optimisée sur les machines précédentes pour limiter au maximum les chutes de coupes en rond, il restait peu de place à Guelt pour pincer le film de chaque côté. Mais le défi a été relevé.

## DES MACHINES POLYVALENTES

► **Pour passer du PVC/PE à l'APET/PE**, Bernard Jarnoux Crêpier n'a pas investi dans de nouvelles machines. Guelt modifie petit à petit, en retrofit, chacun des systèmes de découpe des thermoformeuses déjà installées.



► **La crêperie Jarnoux a lancé en 2008 les premières barquettes complexées en papier kraft/polyéthylène** avec mise sous atmosphère (azote + dioxyde de carbone).



► **Toutes les galettes et crêpes bio et sans gluten sont conditionnées dans un emballage mixte carton/PE.** Les conventionnelles basculent sur des barquettes APET/PE avant d'évoluer vers du 100 % APET.



## ENVIRONNEMENT

## DES ENGAGEMENTS SOCIÉTAUX

Toujours pour réduire l'empreinte environnementale de l'entreprise, les dirigeants ont récemment revu l'installation de froid en optant pour une technologie sans gaz fluoré (fréon). Une centrale de froid à l'ammoniac installée à l'extérieur produit l'eau glycolée envoyée dans les évaporateurs à - 4 °C/- 6 °C. Un investissement conséquent qui a impliqué de renforcer la charpente existante pour supporter le poids de l'eau dans l'évaporateur. Il permet également des économies d'énergie avec une autosuffisance à 80 % sur la production d'eau chaude. Côté sourcing, la PME travaille de plus en plus en local. 80 % de ses matières premières sont produites dans un rayon de 200 km.

« *Nous savions que c'était techniquement possible mais l'enjeu était de prouver que cela fonctionnait dans la durée* », ajoute-t-il. La première machine a été adaptée en 2019. S'en est suivie une phase d'observation de six mois. Comme le système a donné satisfaction, il a été dupliqué sur toutes les lignes. Les nouvelles machines adoptent d'emblée ce nouveau procédé de découpe, mais toujours avec la laïze historique. « *Cela aurait été beaucoup plus confortable techniquement d'ajouter 15 mm de laïze, mais l'idée est de réduire au maximum les chutes et les quantités de matière mises en œuvre* », précise Hervé Corbin. En cela, le passage à l'APET/PE est un atout car l'épaisseur de film a été réduite de 23 %.

Au passage, l'emballage est devenu beaucoup plus souple. Ce qui n'a pas déplu aux consommateurs, bien au contraire. « *Nos ventes ont même progressé car les consommateurs recherchent davantage de simplicité dans les emballages*, confie Hervé Corbin. *Pour accompagner nos clients MDD, nous avons collé des stickers « Nous réduisons les emballages qui ont aussi eu leur impact ».* Autre atout non négligeable de ce chantier :

les lames à dents nécessitent moins d'entretien que le système poinçon-matrice.

Pour une meilleure recyclabilité, Bernard Jarnoux Crêpier fait aussi évoluer ses sachets flowpacks de petites crêpes. « *Nous enlevons l'étiquette refermable car elle*

**« Après le passage en APET/PE, nous irons vers du 100 % APET et, si possible, sur de l'intégration de recyclé »**

**HERVÉ CORBIN**

DG BERNARD JARNOUX CRÉPIER

*perturbe le tri* », indique le dirigeant. Quant aux barquettes en polypropylène noir des galettes garnies, réchauffables au four micro-ondes, elles reviennent sur du polypropylène transparent, sans ajout d'agent éclaircissant, de façon à faciliter le repérage en centres de tri. Trois critères sont désormais jaugés et mis en balance pour faire évoluer les emballages : l'éco-conception, la différenciation en rayons et le service apporté aux consommateurs. **○ Karine Ermenier**