

DOSSIER DE PRESSE

De la source... à la carafe

SOMMAIRE

Page 2.....	♦ Communiqué de presse
Page 3.....	♦ Les Monts Dore en Auvergne
Page 4.....	♦ La SMDA.Mont-Dore
Page 5...	♦ La SMDA Mont Dore en chiffres
Pages 6 à 8	♦ Des moyens techniques et humains
Pages 9-10	♦ Hygiène et normes de sécurité
Page 11	♦ L'implication de la SNCF
Page 12	♦ Et SMDA créa la carafe

Contact presse :
Marie-Luce Pontet-Bozom
06.15.15.63.20

COMMUNIQUE DE PRESSE

Le 2 octobre, à 17 heures, la SMDA.Mont-Dore conviera les personnalités économiques et institutionnelles auvergnates à venir découvrir la nouvelle carafe 2 litres Mont Dore, véritable innovation mondiale. Accueillis à la gare de La Bourboule, les invités se rendront à l'usine du Mont Dore dans un train spécialement affrété, mettant ainsi en lumière le partenariat privilégié existant avec la SNCF.

Créée en 1989, la SMDA.Mont-Dore se positionne en leader grâce à sa marque régionale Mont-Dore et ces diverses productions de marques distributeurs (Carrefour, Champion, Système U, Leader Price) avec 195 millions de litres d'eau, 146 millions de bouteilles et 26 M€ de chiffre d'affaires pour l'année 2002.

Ce succès, basé tant sur la qualité des eaux commercialisées que sur la capacité de création et d'innovation de l'entreprise, a conduit la SMDA.Mont-Dore à développer un produit totalement novateur au travers d'une carafe 2 litres.

Après avoir mis en ligne le bidon 5 litres fin 2001, l'entreprise a ainsi anticipé les attentes des consommateurs au travers de ce nouveau produit conjuguant praticité (*poignée, bouchon, stabilité, stockage au réfrigérateur facilité*), format compact (172x227x9), convivialité sur table et esthétique.

Le respect de l'hygiène la plus stricte est fondamental dans la manipulation de l'eau. En effet, l'eau est un produit fragile dont le circuit est sécurisé au plus haut niveau à l'usine Mont Dore. Grâce à l'implication de ses 85 collaborateurs, particulièrement sensibilisés aux normes d'hygiène, de traçabilité et de respect de l'environnement (tri sélectif des déchets,...), la SMDA.Mont-Dore est engagée dans un process qualité et une démarche HACCP pour la maîtrise de risques.

Fière de son appartenance à un territoire préservé, véritable château d'eau de la France, l'entreprise a tenu à gérer l'accroissement de son activité en tenant compte de cet environnement d'exception. Ainsi, dès 1996, elle a choisi de développer le fret ferroviaire en parallèle au transport routier. En partenariat avec la SNCF, un embranchement d'accès à l'usine a été construit, permettant 2 enlèvements journaliers de 11 wagons, soit 660 palettes par jour.

Par cette dynamique, cette capacité d'innovation qui va se poursuivre, sur les mois à venir, avec la sortie de nouveaux produits, la SMDA.Mont-Dore souhaite être un acteur engagé dans le développement économique auvergnat, participant ainsi à la pérennisation d'une activité régionale fondamentale sur cette zone.

Contact presse : Marie-Luce Pontet-Bozom
06.15.15.63.20

Les Monts Dore en Auvergne

Le massif des Monts Dore, formé de trachytes et de basaltes volcaniques reposant sur le granit, occupe tout le sud ouest du Puy-de-dôme.

Composé de profondes vallées creusées par les eaux, de cirques et de défilés taillés dans les roches volcaniques, de dykes (pics) et d'orgues de basalte, de plateaux où les lacs occupent dépressions naturelles et anciens cratères, il est dominé par le puy du Sancy, cime la plus haute du centre de la France avec ses 1.886 mètres.

Eaux de source, eaux minérales et eaux thermales jaillissent ou coulent partout, preuve de la réputation de château d'eau de la France portée par le Massif Central.

L'eau de source de Montage d'Auvergne Mont Dore est une eau de source de montagne (*1.220 mètres d'altitude*).

Émergences naturelles exploitées sans forage, les sources de production de la SMDA.Mont-Dore sont d'une extrême pureté grâce à la filtration des roches volcaniques.

Sans pollution car issue d'un milieu naturel vierge, totalement préservé de toute activité industrielle ou agricole, très faiblement minéralisée (*43,58 mg/litre de résidu sec à 180°C*), l'eau de source Mont-Dore a une saveur douce et légère, en faisant l'eau de la famille par excellence.

L'eau de source Mont-Dore

La SMDA.Mont-Dore

La SMDA.Mont-Dore a développé une double activité depuis sa création en 1989 en terme de spécialisation de fournisseur de marques de distributeurs tels que Système U, Champion, Leader Price et Carrefour, et de marque d'eau de source régionale avec un positionnement de leader sous la marque Mont-Dore, sur le Massif Central, en volume distribué.

Une activité ... qui coule de source

La SMDA Mont-Dore exploite 3 sources de montagne : la source Barbier, la source Montille et la source Chantade (*coût de captage d'une source : 152.000€/kilomètre*).

Concédées par la ville du Mont-Dore, elles sont délimitées par un périmètre de protection, hors de toute exploitation humaine.

A la différence d'autres unités, les sources du Massif des Monts Dore sont des sources à haut débit constant, qui ne nécessitent pas de stockage régulant la production (*avec un minimum de 25 m³/h selon les saisons*).

Cet atout permet de pouvoir toujours répondre aux attentes de la clientèle en terme de commande, élément prépondérant dont l'équipe SMDA est particulièrement fière.

En effet, l'entreprise dispose en permanence des stocks nécessaires à la gestion des commandes sur un délai minimal d'une semaine, permettant ainsi une grande réactivité - *aucune bouteille n'est vendue au détail à l'usine et la clientèle se répartit entre grande distribution, pour 90 %, et grossistes, pour 10 %* - .

Néanmoins, la SMDA Mont-dore reste en contact étroit avec la municipalité du Mont Dore et les particuliers, créant ainsi une véritable veille économique, afin d'anticiper tout nouveau besoin de ressource.

Organigramme de la SMDA Mont Dore

P.D.G. : Jean-Claude Lacaze

Responsable du site : Jean-François Cassier

↳ Services : ✓Maintenance

✓Production

(fabrication, conditionnement)

✓Qualité

✓Ordonnancement production

✓Commercial

✓Administratif comptabilité

La SMDA.Mont-Dore en chiffres

Le Mont-Dore, l'une des plus vieilles stations de sport d'hiver de France, réputée pour ses eaux soignant les voies respiratoires, s'enorgueillit de distribuer à ses administrés une eau de source d'une grande pureté.

Servie en carafe dans les restaurants, elle a donné l'idée à des investisseurs, fin des années 80, de la commercialiser en bouteilles, car il n'existait pas d'eau de source exploitée sur le secteur. En 1990, la première bouteille sortira de ligne.

Mais le véritable essor de la SMDA-Mont Dore prendra forme avec l'arrivée, dans sa clientèle, de Carrefour.

Aujourd'hui, avec 8.500 m² couverts sur 14 hectares de terrain, 4 lignes de production pour 750.000 bouteilles en moyenne par jour, des sources à grand débit et une prospection constante en terme de ressources nouvelles, la SMDA Mont-Dore dispose des moyens nécessaires pour anticiper toute nouvelle augmentation de la production.

Une évolution significative

- 1990 :** 15 collaborateurs
1^e ligne de production : 18.000 bouteilles de 1 litre¹/₂ par heure
- 1992 :** 35 collaborateurs
2^e ligne de production : 6.000 Bouteilles de 50 et 75 cl. /heure
- 1996 :** 50 collaborateurs
3^e ligne de production : 12.000 bouteilles de 1 litre¹/₂ par heure
- 2001 :** 85 collaborateurs
4^e ligne de production : 1.800 bouteilles de 5 bidons par heure
1.200 carafes de 2 litres par heure

	Chiffre d'affaires	Nombre de litres
1995	10 M€	90 millions
2000	22 M€	185 millions
2002	26 M€	195 Millions

Des moyens techniques et humains

Adaptabilité...

La fabrication est répartie en deux grandes périodes annuelles liées à la demande des consommateurs :

- ↳ Une période basse, d'octobre à mars, avec 85 collaborateurs titulaires pour 5 jours d'activité en 3x8 et l'emploi occasionnel d'intérimaires
- ↳ Une période haute, d'avril à septembre, nécessitant l'embauche de 40 intérimaires, avec une activité sur 7 jours (2 équipes les samedi-dimanche).

De par la taille familiale de l'entreprise, la polyvalence transversale était indispensable afin d'assurer en permanence la production.

Grâce à un travail important de formation, en interne et en externe, chaque collaborateur est à même de prendre en charge un autre poste spécifique.

...et polyvalence...

...pour une production efficace et performante

L'usine SMDA Mont Dore dispose de 4 lignes de production adaptées aux différents conditionnements.

- Les lignes 1 et 3 sont dédiées à la production de bouteilles 1,5 litre
- la ligne 2 aux 50 et 75 cl
- la ligne 4 au bidon 5 litres et à la carafe 2 litres.

De par l'importance de leurs débits respectifs, la source Barbier est exploitée directement sur une ligne tandis que les sources Montille et Chantade sont stockées indépendamment dans deux cuves de 90 m³ avant d'être exploitées selon le planning de production (*après rinçage de chaque ligne*).

Un local, dédié spécifiquement à l'arrivée et au stockage de l'eau, accessible uniquement par code, permet de renforcer la sécurité.

Chaque fin de semaine, une désinfection des conduits de l'usine en circuit fermé est effectuée. En début de semaine, le nettoyage complet des chaînes de production, y compris la pulvérisation de mousse sur toutes les surfaces, nécessite l'arrêt des lignes pendant 3 heures.

Toutes ces tâches sont automatisées et leur efficacité est validée en permanence par des analyses réalisées par le laboratoire de contrôle interne.

Toutes les matières premières sont manipulées dans le même souci de respect de l'hygiène.

Technique de production

Les bouteilles préformées, en P.E.T. (Polyéthylène Terephthalate), sont déposées dans un basculeur, situé en dehors des salles de production et basculent automatiquement dans une trémie. Chauffées à 80° avant d'être soufflées, elles sont ensuite propulsées par jets d'air filtré ou par tapis hermétique vers les remplisseurs.

Retournées et rincées à l'eau de source afin d'éliminer toutes éventuelles particules, elles sont remises à l'endroit et remplies.

Le bouchage et le conditionnement se font dans une salle blanche à air surpressé renouvelé en permanence pour évacuer tous microbes ou particules.

Disposant de deux sas d'entrée (1 pour le personnel - *avec lavabo pour lavage des mains au savon bactéricide, rinçage et nettoyage à l'alcoène, et pédiluve* - 1 pour les matières premières - *bouchons, étiquettes, colle* - afin de ne pas les stocker à l'intérieur), cette salle blanche est l'un des points fondamentaux de la production en terme d'hygiène et de qualité.

En sortie de salle blanche, une codeuse marque à l'encre indélébile la date de limite de consommation (DLC), le numéro de la ligne et l'heure de fabrication avant que les bouteilles soient dirigées par tapis vers la mise en pack et le filmage.

Le système d'accumulation développé à ce point de la chaîne permet de ne pas stopper immédiatement la réalisation de packs en cas d'arrêt de la remplisseuse et vice-versa.

Après rajout de la poignée, les packs sont palettisés, houssés, identifiés et stockés dans le dépôt en attente de départ (cf. plan schématique).

Toutes ces tâches, automatisées et supervisées informatiquement, font l'objet d'auto-contrôles permanents.

A chaque étape de la production, des cahiers d'auto-contrôle sont remplis, toutes les 4 heures, par le personnel, des échantillons sont prélevés ponctuellement et le Service Qualité synthétise journalièrement ces éléments.

Cette analyse globale permet de vérifier la production en permanence et de bloquer les lignes au plus tôt dès qu'un défaut est constaté, évitant ainsi une trop grande déperdition.

Locaux indépendants

Salle d'eau
(cf schéma joint)

Sources d'énergie :

- Compresseur 7 et 40 bars pour souffler les bouteilles
- Refroidisseur (groupe froid) pour démouler les bouteilles

Unités de production

Trémies pour dépôt des préformes

Basculeuse

Four à 80° avec évacuation de la chaleur en toiture

Souffleuse : 1 souffleuse pour 5 l. et carafe, 1 pour 50 et 75 cl, 4 pour 1,5 l.

Rinceuse

Remplisseuse

Boucheuse

Colleuse d'étiquettes

Codeuse

Fardeleuse

Four (avec ventilateur d'air chaud pour rétracter le film sur le pack)

Rajout de la poignée

Palettiseur (palettes
ou ½ palettes)

ou

Packaging manuel
(carafes et export)

Housseuse (automatisée pour les palettes, manuelle pour les produits spécifiques)

Four pour rétracter la housse thermo-rétractable

Identification de la palette

Chargement en wagon ou mise en dépôt pour enlèvement ultérieur par camion

Matières premières :

- P.E.T. : bouteilles préformées (1,5 l : 29 g., 70 cl : 17 g, 5 l : 56 g., carafe : 62 g.)
- Cartons pour emballage
- Bouchons
- Film plastique pour packs et palettes
- Étiquettes papier

(Salle blanche)

Auto-contrôles permanents et analyses journalières ou hebdomadaires en interne et par un laboratoire externe

Hygiène et normes de sécurité

Le respect de l'hygiène la plus stricte est fondamental dans la manipulation de l'eau. En effet, l'eau est un produit fragile dont le circuit est sécurisé au plus haut niveau à l'usine Mont Dore. Périmètre de protection autour des sources avec déclenchement d'un système d'alarme, renforcé dans le cadre de vigipirate pour prévenir tout risque de contamination, prélèvements réguliers sur site, fermeture instantanée des vannes par un système de supervision informatisé, échantillonnage à chaque poste de production, enregistrement quotidien des lignes de production sur CD Rom... tout est mis en œuvre pour garantir une qualité parfaite, dans un souci total de lisibilité et de traçabilité.

Normes sanitaires, traçabilité totale.....

Près de 15 analyses journalières sur les chaînes de production et 2 analyses hebdomadaires sur les sources sont effectuées par le laboratoire interne de la SMDA Mont Dore. Toutes ces mesures permettent un arrêt de la production, en temps réel, en cas de contamination, de pollution ou de non respect des normes de qualité. En complément des analyses officielles effectuées par la DDASS, des échantillons sont envoyés toutes les semaines à l'Institut Louise Blanquet, (laboratoire de contrôle officiel des eaux) pour des analyses en réseau.

L'eau :

Des échantillons sont prélevés tous les matins, en arrivée et sortie de cuve et toutes les 4 heures sur les lignes.

Les analyses portent sur le dénombrement, à 22 et 37°C (coliformes, staphylocoques, pseudomonas aëruginea, sulfite-réducteurs, levures, moisissures), le PH et la conductivité, en application de la réglementation européenne.

Suivi sur les bouchons et bouteilles vides :

Une fois par mois, bouchons et bouteilles vides sont analysés pour vérifier leur conformité.

Eau industrielle :

L'eau utilisée pour les nettoyages des machines est analysée une fois tous les 15 jours.

Frottis main :

Des prélèvements sont effectués sur le personnel, tous les 15 jours, afin de rechercher staphylocoques coliformes et pseudomonas.

Contrôles de qualité sur la ligne :

3 ou 4 fois par jour des contrôles qualité sont effectués pour chaque ligne de production en analysant les fiches d'autocontrôle complétées par chaque collaborateur. Un contrôle par échantillonnage est également pratiqué.

Milieux :

Les milieux nécessaires aux analyses sont préparés en interne, permettant ainsi une plus grande réactivité et une diminution des coûts de contrôle.

...et respect de l'environnement.....

- Depuis 1996, dans un souci de respect de l'environnement, la SMDA.Mont-Dore répartit l'expédition de sa production entre deux types de fret :
 - ↳ Le transport routier avec 20 camions, en moyenne, par jour, pour 22 palettes par camion.
 - ↳ Le transport ferroviaire, avec la création d'un embranchement spécifique, avec 2 trains de 11 wagons par jour, pour 30 palettes par wagon. Ce type de fret sera développé dans les années à venir, dans la mesure où les clients disposeront des moyens de livraison adaptés.
- Un plan de récupération des déchets a été mis en œuvre dans l'entreprise (bouteilles malformées représentant 1,5 à 2 % de la production globale, cartons,...). Tout est trié et récupéré ou repris directement par le fournisseur.
- Les 7 chariots élévateurs au gaz utilisés actuellement pour le déplacement et le chargement des palettes vont être prochainement remplacés par des chariots électrique afin de contribuer à l'amélioration des normes de sécurité et de qualité de travail.
- Fin 2003, en partenariat avec la DRIRE, la SMDA.Mont-Dore va mettre en œuvre un projet de restructuration des réseaux d'eau autour de l'usine (eaux pluviales et eaux de rejet) avec la construction d'une station de traitement des eaux représentant un investissement de 458.000 €.

....pour une démarche qualité optimale

Depuis début 2002, la SMDA Mont-Dore a choisi de mettre en œuvre une démarche HACCP^(*) afin d'apporter au consommateur qualité et fiabilité. Cette démarche, adossée aux recherches menées par le laboratoire de l'entreprise et aux contrôles particulièrement stricts de la DDASS permettent d'assurer une sécurité maximale puisque, en 12 ans d'exploitation, aucun arrêt de production dû à une contamination ou pollution de toute nature n'a été enregistré.

****H.A.C.C.P. :** Hazard Analyse Critical Control Point en anglais se traduit par « Analyse des dangers/ contrôle points critiques pour leur maîtrise ». Il s'agit d'une méthode d'analyse des points sensibles de production, de transformation ou de distribution d'une denrée où il est indispensable de mettre en place une action de maîtrise des risques, notamment micro biologiques et de contrôle.*

L'implication de la SNCF

La SNCF a été associée dès le départ, en 1987, au projet d'implantation de l'usine d'embouteillage et de conditionnement des eaux de source Mont Dore. En 1996, au terme d'une réflexion vérifiant la pertinence de l'offre ferroviaire, et sous l'impulsion du Conseil Général du Puy-de-dôme, sont construites les installations terminales embranchées qui desservent aujourd'hui l'usine et la raccordent au réseau national.

Ces aménagements se sont concrétisés dans le cadre d'une convention tripartite entre les Collectivités locales, la SMDA.Mont-Dore et la SNCF.

Un partenariat en plein essor

La SCNF, au travers de son service fret, se positionne en partenaire logistique capable d'accompagner et de faciliter le développement de ses clients.

Fret SNCF est leader sur le marché de l'eau en Auvergne avec 800.000 tonnes transportées en 2001.

Ce secteur sera certainement amené à se développer dans un avenir proche et la capacité d'adaptation aux contraintes techniques et organisationnelles de Fret SNCF ne peut qu'inciter des investisseurs à s'implanter sur une zone susceptible de disposer d'accès spécifiques.

Dans le cadre de la desserte SMDA.Mont-Dore, il est important de souligner l'intérêt porté par chacun des partenaires à une répartition intermodale des transports afin de limiter les nuisances environnementales dans une région particulièrement sensible.

Entre juin 1996 (début de l'activité ferroviaire) et juin 2002, c'est près de 570.000 tonnes qui ont été acheminées par wagons, soit l'équivalent de 25.700 camions.

Pour le 1er semestre 2002, les 78.141 tonnes transportées par voies ferrées (soit un équivalent de 3.330 camions), marquent une progression de plus de 16 % par rapport à la même période 2001.

Fret SNCF assure désormais le transport de 67 % de la production Mont Dore et la 20.000e palette a été emportée en septembre 2002.

Les bouteilles, conditionnées sur palettes, sont chargées sur wagons plateaux à bâchage mécanique, enlevés 2 fois par jour, par rame de 11 wagons, du lundi au jeudi, plus une rame le vendredi et, éventuellement, des dessertes les samedis et dimanches, selon les besoins.

Déterminé à développer le partenariat avec la SMDA.Mont-Dore, Fret SNCF est aujourd'hui prêt à mettre en place les moyens supplémentaires, notamment en fin de chaque semaine, en s'adaptant à la progression de l'entreprise liée à l'évolution de ses nouveaux produits.

De même, cette capacité d'adaptation se retrouve dans la mise en œuvre des moyens et de la logistique ayant permis la faisabilité de la soirée de présentation de la carafe 2 litres Mont-Dore en insérant, au cœur d'un train de marchandises, 2 voitures 1^{ère} classe Corail qui conduiront les invités au cœur de l'usine SMDA.Mont-dore. Cette prouesse technique tant en terme de manœuvre que de respect de la sécurité, atteste de l'implication concrète de Fret SNCF dans la stratégie et le projet d'entreprise de ses clients.

Et SMDA créa la carafe

Dans un marché concurrentiel où il convient d'anticiper sans cesse les attentes des consommateurs, la SMDA-Mont Dore a initié un pôle Recherche & Développement dont l'objectif est de développer des produits innovants dans une démarche proactive.

Quelles soient en P.E.T., en plastique ou en verre, ordinaires ou sérigraphiées, l'eau est présentée en bouteilles depuis des décennies.

La conception d'une nouvelle forme d'emballage, au-delà de l'innovation mondiale, est une véritable prouesse technique.

- 18 mois d'études, en partenariat avec un bureau spécialisé,
- La création de prototypes avec les fabricants des machines de production (soufflerie et moules)
- Des essais répétés pour l'aspect cristal, la répartition de la matière pour atteindre une homogénéité parfaite, la rigidité de la poignée, la détermination de la hauteur, du diamètre et du poids de la préforme,
- Un investissement de 1.220.000 € - hors palettisation et housage qui restent manuels dans l'attente de la 2e tranche d'investissement -,

ont été nécessaires pour aboutir à un résultat parfait.

La carafe 2 litres Mont-Dore est commercialisée depuis début juillet 2002 (*entre 0,62 et 0,70 € en magasin et 3 € environ en restaurant*). Elle a d'emblée reçu un accueil très positif des consommateurs, interpellés par la convivialité et la praticité du modèle.

Bien que brevetée nationalement, la carafe Mont Dore va très certainement faire l'objet de toutes les convoitises.

Néanmoins, elle offre à la SMDA Mont Dore l'opportunité de témoigner qu'une PME régionale, portée par la motivation de son personnel, est à même d'être reconnue comme un leader en terme d'innovation et de valoriser ses produits tout en étant respectueuse de préservation environnementale.