

PERSONNALISATION DES PRODUITS EN FIN DE LIGNE.

Une des sept chaînes d'operculage (matériel Mondini) équipée d'un combiné détecteur-trieuse pondérale (Lassoudry-Anritsu) et d'une batterie d'étiqueteuses.



Soviba Angers, un outil taillé pour les MDD

VISITE D'USINE. La nouvelle usine de Soviba à Angers (49) répond à un seul et unique objectif : être le leader français des produits élaborés de viande MDD, multi-espèce.

C'est un nouveau poids lourd de la transformation de la viande qui vient de naître en septembre. La coopérative Terrena Viande a mis en route son nouveau site d'Angers (Maine-et-Loire) qui a coûté 16 M€ d'investissement. Impossible de manquer ce grand bâtiment, gris et blanc, quand vous contournez Angers par l'Est. Il est situé en bordure de l'autoroute A 87. L'implantation est stratégique, comme l'explique Christian Hérault, directeur général de Terrena Viande : « Le site est, en fait, placé à un nœud autoroutier où se rejoignent l'A87, l'A11 et l'A85. Gagner du temps de production supplémentaire grâce aux transports

était un point capital pour cette usine ». Car l'objectif pour Terrena Viande est de devenir, grâce à cet outil, le premier fournisseur de produits élaborés de viande MDD, multi-espèce.

Une double navette

Le n° 3 Français de la viande bovine (derrière Socopa et Bigard-Charal) est à présent en ordre de bataille pour affronter les leaders du marché avec une stratégie commerciale différente, axée sur les MDD (marques de distributeurs) qui sont très exigeantes en termes de qualité et de productivité. Seul l'atelier steak haché frais a démarré pour l'instant, mais la mise en route de l'atelier « Gamme » (brochet-

tes, viandes tranchées et marinées, saucisserie...) suivra prochainement. « Vis-à-vis des produits frais, l'heure de la prise de commandes est primordiale », souligne Bruno Labbé le nouveau directeur du site d'Angers mais qui garde la direction de celui de Bougé-Chambalud (Isère). L'usine travaille en flux tendu. Il n'y a qu'un léger stock de minerai (muscles de viande), et rien en produits finis. 95 % des steaks hachés sont fabriqués et conditionnés à la commande.

Le minerai vient directement de l'abattoir-découpe du Lion-d'Angers (à une demi-heure de route) et de Villers-Bocage (Normandie). Il y a une double navette : en parallèle des flux



LE NOUVEAU SITE SOVIBA à Saint-Sylvain-d'Anjou (ingénierie Cecia). La surface de l'usine est de 9 300 m² sur un terrain de 5 ha.



LA ZONE HACHAGE-MÉLANGE, dans l'atelier de conditionnement, qui comprend 4 hacheurs mélangeurs dont le plus gros (Lassoudry-Carnitech, à droite) a une capacité de 2 200 kg et un broyeur primaire (à gauche).



QUAI DE RÉCEPTION DU MINÉRAL. La viande est livrée du Lion-d'Angers par navette dans des bacs (+ saches) plastique sur palettes plastique.

physiques s'opèrent des flux informatiques. Ce qui est un élément important de la traçabilité, basée sur l'identification par code-barres, d'abord des bacs (matière première), puis des bacs Europ (viande hachée), et enfin des barquettes (produit fini). Le même principe est appliqué tout au long de la chaîne, jusqu'au rapprochement avec les ordres de commande des plateformes des enseignes.

Empêcher toute contamination croisée

L'usine est divisée en trois grandes parties : quai de réception-préparation des viandes, le hachage-mélange qui jouxte les sept lignes de conditionnement et le quai d'expédition. Les locaux techniques sont regroupés dans un bâtiment séparé.

La première partie est volontairement très cloisonnée pour empêcher toute contamination croisée. Dans la partie fabrication-conditionnement des steaks hachés, la séparation est réalisée par une adaptation des flux d'air de conditionnement (voir schéma). Angers est plus qu'un copié-collé de Bougé-Chambalud où Bruno Labbé a pu tirer parti de trois années de fonctionnement. A Saint-Sylvain-d'An-



PRÉPARATION DE COMMANDES-EXPÉDITION. Les colis de barquettes, transportés sur des convoyeurs à rouleaux (Gaudin), sont palettisés manuellement.

LES BARQUETTES PRÉFORMÉES (Form'plast) sont stockées à l'étage en froid positif et transférées dans les ateliers par des goulottes (à gauche) dans des sacs plastique.

SAS HYGIÈNE. Des vestiaires à l'atelier, le personnel passe par une corsive, sous laquelle se trouve l'espace de rangement des consommables pendant les travaux de nettoyage.



LE COULOIR POUR ALLER DANS LES VESTIAIRES, équipé d'armoires à linge sale. Soins du détail : les panneaux sandwichs sont protégés par des banquettes inox.



L'ANALYSEUR EN CONTINU CARNITECH qui mesure par IR le taux de gras permet la standardisation des mélanges.



« Jou, tout a été soigné dans les moindres détails. Exemples : banquettes inox de protection des panneaux sandwich dans tous les couloirs, un maximum d'éclairage naturel, une mallette de maintenance de 1^{er} niveau à la disposition des conducteurs de ligne, un

espace de rangement central (de la taille d'un couloir) pour y mettre tous les consommables durant les phases de nettoyage de nuit, des SAS systématiques à toutes les entrées, y compris pour les chauffeurs livreurs au quai de réception, etc.

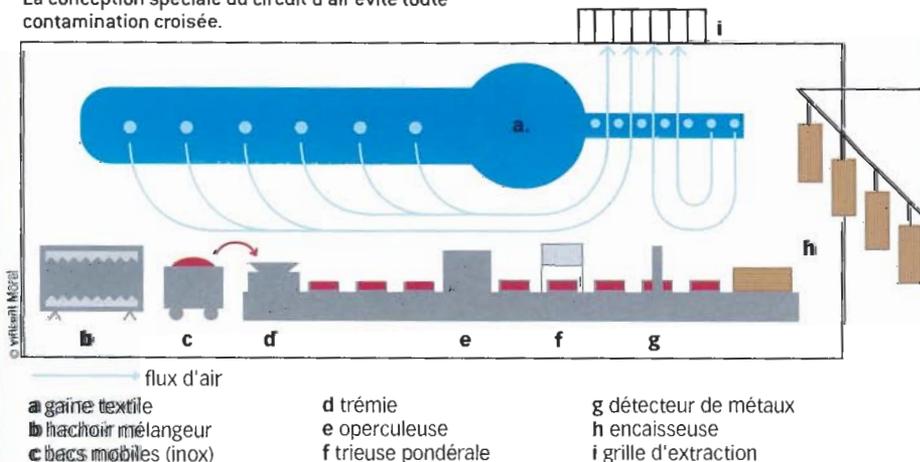
« L'hygiène et la qualité ont été l'objectif n° 1 du site », précise Claude Guillaumot directeur qualité de Terrena Viande. En témoignent les efforts particuliers faits pour les emballages. Dans ce domaine, Soviba a fait le choix de l'operculage (sept machines Mondini), pour des questions d'organisation et une plus grande souplesse. Les barquettes préformées (Form'plast) sont stockées dans un local isolé à l'étage, maintenu en froid positif. Les emballages, enfermés dans des sacs PE, sont envoyés dans l'atelier par des goulottes.

Des efforts particuliers pour les emballages

Parmi les autres efforts notables sur le plan de l'hygiène, citons : l'installation d'une centrale de nettoyage dans le locaux techniques, le prétraitement des eaux usées (dé-grilleur et dégraisseur), la collecte des déchets dans un local fermé, le contrôle en ligne du taux de gras des viandes (procédé Carnitech-Lassoudry) destinées au steak haché... Les analyses des

LA SÉPARATION PAR FLUX D'AIR EN FABRICATION

La conception spéciale du circuit d'air évite toute contamination croisée.





LES COMBLES TECHNIQUES.
Ils abritent toute la distribution des fluides. On aperçoit (à gauche) les trois caissons de traitement d'air de l'atelier steak haché et les pompes à piston des operculeuses.



LE RACK AÉRIEN qui fait la liaison entre les locaux techniques et le bâtiment principal est conçu pour permettre l'extension du site.



LA CENTRALE DE NETTOYAGE.
Implantée dans les locaux techniques, elle a l'avantage de prédoser les solutions.

flores de contamination et des pathogènes sont effectuées au laboratoire d'analyses de l'usine du Lion-d'Angers. Les contrôles physico-chimiques (conformité du taux gras) sont sous-traités à un laboratoire extérieur. Le suivi des contrôles est assuré par l'équipe qualité, composé d'un responsable et de deux postes : méthodes et gestion des prélèvements.

Sept lignes de conditionnement intégrées

150 personnes vont travailler dans un premier temps à Angers, l'effectif final annoncé étant de 400. Le personnel est formé en majeure partie de l'équipe produits élaborés frais du Lion-d'Angers. Par rapport à Bougé-Chambalud, Soviba Angers a été plus loin dans l'automatisation et la standardisation des procédures. Notamment dans la partie emballage. Les sept lignes sont du type intégrées, avec pour l'une d'elles (en test) la robotisation de l'encaissage, qui permet d'atteindre une cadence de 80-90 UVC/min.

SOVIBA ANGERS

SURFACE DU SITE

5 ha

SURFACE DE L'USINE

9 300 m²

EFFECTIF

200

à l'été 2008

[400 à terme]

INVESTISSEMENT

16 M€

[11 M€ prévus]

CAPACITÉ

22 000 t

de produits élaborés (pour 10 000 t à Bougé-Chambalud ouverte en 2003).

En résumé, l'outil a été conçu, et a le potentiel, pour répondre aux attentes de la distribution. « *Nous connaissons bien les orientations et les priorités des enseignes* », certifie Christian Hérault directeur général de Terrena Viande. Il ajoute que : « *La décision de se cantonner aux marques de distributeurs, plutôt que de développer une marque propre, voire une marque ombrelle, n'est en rien liée au site, mais conforme à la politique globale de Terrena Viande. Nous avons fait le choix de nous orienter vers les produits MDD* ».

Un autre volet important est la politique d'innovation. Sur ce plan, il faut noter qu'une cellule de recherches et développement, équipée d'une batterie complète de matériel de cuisine, est en cours d'installation. Ce qui veut dire l'ouverture possible de la gamme, vers les plats cuisinés. Mais c'est encore un peu secret !



QUESTIONS A...

Claude Guillaumot directeur qualité (à gauche) et **Bruno Labbé** directeur du site

Nous avons le potentiel pour fabriquer des produits cuits dans l'avenir

Quelles démarches de certification avez-vous entreprise ?

Claude Guillaumot : Notre objectif sur Angers est d'obtenir la certification IFS version 5 sur la totalité de l'usine. Cela se fera en trois temps :

- l'audit des procédures et du plan de formation initial du personnel.
- en janvier 2008, l'audit des enregistrements après trois mois de production.
- en septembre 2008, l'audit complet du système qualité, après une année de production.

Envisagez-vous une extension de votre gamme de produits élaborés vers les produits cuits ?

Bruno Labbé : Le site d'Angers est organisé pour fabriquer des produits crus, mais nous avons le potentiel pour y fabriquer des produits cuits dans l'avenir. Nous disposons maintenant, au sein de Terrena, de quatre sites spécialisés : deux pour les produits crus frais : Angers et Bougé-Chambalud qui est arrivé à saturation l'été dernier ; et deux pour les produits surgelés : Le Lion-d'Angers et Villers-Bocage.