

DÉOSSAGE ET PARAGE.
Chaque opérateur est
polyvalent, détenteur
d'un véritable savoir-faire.



Euralis vise la qualité supérieure pour Stalaven

CHARCUTERIE. Tournée vers le réseau artisanal, l'activité Jean Stalaven s'est dotée d'un grand laboratoire de production à Yffiniac (22). Elle a gagné en maîtrise de la qualité produit et en confort de travail et bénéficie à plein des synergies du site.

REPÈRES

SITE D'YFFINIAC (22):

Salades: 30 000 t

Pâtisseries salées:
4 000 t

Traiteur: 2 600 t

Salades de fruits:
2 300 t

UNITÉ CHARCUTERIE
80 salariés

4 900 tonnes dont:
2 500 t jambons,
900 t charcuteries-
rôtis, 1 500 t PAI

« Cette nouvelle unité de charcuterie traduit notre volonté d'investir dans la durée sur Yffiniac », affirme Christian Pèes, président d'Euralis. L'usine de 4 500 m², opérationnelle depuis le début de l'année, a été inaugurée début mai, suite au transfert de l'activité de Saint-Brieuc. Fruit d'un investissement de 7,6 M€, elle produit sous la marque Jean Stalaven 4 900 tonnes par an de jambons cuits supérieurs, de charcuteries fines, de pâtes de campagne et de rôtis cuits, soit une centaine de références. Une production stable, dans un écrin offrant désormais une capacité de production de 6 500 tonnes. 70 % des volumes se

destinent aux bouchers charcutiers traiteurs, un marché sur lequel Euralis progresse de 4 % par an. « Nous tablons sur une progression de cette croissance », affirme Alain Tapie, dg du pôle alimentaire d'Euralis.

Une meilleure maîtrise qualitative

« Avec cet outil plus proche d'un grand laboratoire de charcuterie que de la grosse industrie, notre volonté est de privilégier le service client et la qualité du produit », affirme Denis Pinochet, nouveau directeur du site d'Yffiniac. Environ 1 M€ a été injecté dans des process neufs et 600 000 € dans la rénovation de lignes exis-

tantes. « Nous avons amélioré les flux et les temps d'attente et gagner en maîtrise du process, de la cuisson et du refroidissement grâce à la supervision », souligne Christophe Basile, directeur industriel. Six des huit fours Schröter, fournis par JV La Française, sont neufs. Sur le total, quatre sont des Thermijet classiques et deux sont des Articjet. Dédiés aux jambons Pré Guérand, ces derniers combinent dans la même cellule cuisson et refroidissement. « Cela évite de chahuter le jambon, surtout quand la gelée a commencé à se figer », explique Pierrick Morin, responsable de l'unité de charcuterie. Deux cellules mixtes Bakejet cuisent les pâtes, en moyenne à 95 °C,



Le quai 30 sert à la réception des produits secs. Les quais 31 et 32 sont dédiés à la réception de viandes. La nouvelle unité « charcuterie » (conception Thébault Ingénierie) est implantée sur le site d'Yffiniac (22), accolée à l'unité « charcuterie pâtissière ».

Une unité dédiée à la qualité produit



DÉOSSAGE-PARAGE-PESÉE L'unité reçoit des jambons désossés (80 %) et entiers (20 %). Le découennage et le transfert se font par balancelles. La pesée pour les recettes est réalisée sur une balance Mettler. Euralis vise le zéro papier grâce aux postes informatiques SAT qui remontent les données vers l'ERP Vif.

avec des pics à 135-140 °C pour croûter les produits à l'ancienne. Chaque four est doté d'un automate, avec un pilotage assuré par la supervision Imap Armor (groupe API), en lien avec l'ERP Vif. « Cela permet d'avoir la traçabilité complète du processus », souligne Pierrick Morin. En sortie de cuisson, l'usine possède une cellule tampon et désormais cinq cellules de refroidissement en froid poussé. « On ne mélange plus de produits chauds avec des produits froids », précise-t-il.

Outre ces gains de maîtrise, la qualité produit repose sur des cahiers des charges précis. Euralis s'approvisionne en noix de grande dimension, soit 7 kg avec trois noix, une exigence qui repose sur trois fournisseurs : Cooperl, JPA et Socopa. Cette qualité « traditionnelle » repose aussi sur un taux d'injection de la saumure au >>>

PRÉPARATION DES JAMBONS



Neuf barattes (principalement Armor Inox et aussi Lutetia), avec un chargeur Kaufler.

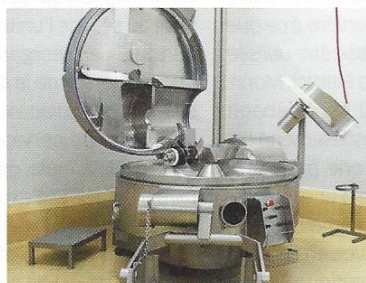


L'injecteur Kaufler pour un saumurage sans polyphosphates.

PRÉPARATION DES CHARCUTERIES



Pour les pâtes fines, un cutter Seydelmann. Pour les pâtes à gros grains, deux mélangeurs sous-vide SIA et un broyeur Kaufler.



Les deux lignes d'embossage sont dotées chacune d'un poussoir polyvalent sous-vide Handtmann VF 620.

La nouvelle ligne MCA de moulage des jambons



Un système de crémaillère permet de régler la hauteur de poste.



La nouvelle ligne MCA de moulage des jambons bénéficie d'améliorations en termes d'ergonomie (postes réglables) et de réduction du bruit (moules en polyéthylène haute densité).



Pierrick Morin, responsable de l'unité : « Nous travaillons à la pérennisation des savoir-faire avec pour objectif de limiter la part d'intérimaires à 10 %. Nous avons noué des partenariats avec des agences d'intérim pour financer des formations pour une douzaine d'intérimaires, qui auront vocation à être titularisés. Sachant qu'il faut environ une année pour former un bon désosseur ».

» plus juste et d'une cuisson lente des jambons, autour de 70 °C.

Des progrès en termes d'ergonomie

Process et recettes ne seraient rien sans le savoir-faire des salariés, dont les conditions de travail ont été améliorées. La nouvelle ligne MCA de moulage des jambons a été élaborée avec l'appui des ergonomes de la Carsat Bretagne. Les postes sont réglables grâce à des systèmes de crémaillère. Le bruit généré par les chocs entre moules inox a été éliminé, grâce à des moules PEHD. « Le bâtiment a été conçu et disposé de manière à ce que la lumière naturelle puisse être utilisée pour l'éclairage », ajoute Pierrick Morin.

Le bâtiment conçu par Thébault Ingénierie (6 M€ d'investissement) est relié à l'unité charcuterie pâtisserie par un couloir. Symbole d'une intégration, qui est la raison même du rattachement sur Yffiniac, avec en filigrane la problématique énergétique. Le site

a bénéficié d'un investissement de 4 M€ dans une centrale de production de froid (Cesbron) par ammoniac, en substitution du réfrigérant R22, désormais interdit. Parallèlement, la certification Iso 50 001 de management de l'énergie a été obtenue fin 2015.

Outre les énergies, les synergies portent sur la logistique. La proximité est un atout quand 30 % des volumes servent en PAI les unités salades traiteur et charcuterie pâtisserie du site. De plus, le magasin de produits secs a été réduit à 150 emplacements, contre 1 200 auparavant, grâce à la centralisation sur le magasin général situé au sein de l'unité salades traiteur. Surtout, « en réorganisant notre production autour de la plate-forme d'expédition d'Yffiniac, nous garantissons un niveau de service performant », affirme Alain Tapie, dg du pôle alimentaire d'Euralis. Elle expédie 80 000 colis par jour de 2,5 kg en moyenne, soit 19 millions en 2015 et 20 millions prévus en 2016. « Elle se caractérise par

sa performance, notre taux de service fut de 99,53 % sur la dernière saison festive, et son adaptabilité, sachant que sont préparés des palettes complètes pour la grande distribution, mais surtout des envois à l'unité pour les artisans », souligne Tanguy Nicole, responsable de la plate-forme. Servir le réseau des bouchers est sa raison d'être, en lien avec la quarantaine de livreurs Jean Stalaven en Ile-de-France et la location d'espaces partout en France chez des transporteurs. Depuis février 2015, la plate-forme utilise la solution Sydel Univers (Syleps). « Elle nous permet d'être plus réactifs, de garantir une meilleure traçabilité d'expédition et d'améliorer les flux de préparation », constate-t-il. Illustration : pour les 1 800 références actives, le temps moyen de préparation de commandes est de 43 secondes, sachant que 80 % des volumes sont le fruit d'une commande établie le jour même. ●

REPORTAGE PIERRE CHRISTEN



L'atelier compte huit fours Schröter (JV La Française): quatre Thermijet, deux Articjet (incluant le refroidissement pour les jambons Pré Guérand) et deux Bakejet, plus petites, pour cuire à haute température les pâtes croûtées. Chaque four bénéficie d'un automate avec traçabilité et supervision Imap Armor (groupe API). Le jambon est cuit lentement autour de 70 °C dans un sachet thermorétractable. Les pâtes sont cuites en moyenne à 95 °C.



Cinq cellules de refroidissement en froid poussé ont été mises en place par Cesbron.



Conditionnement

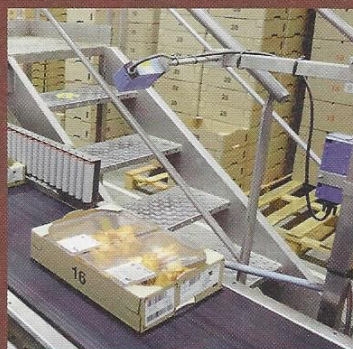
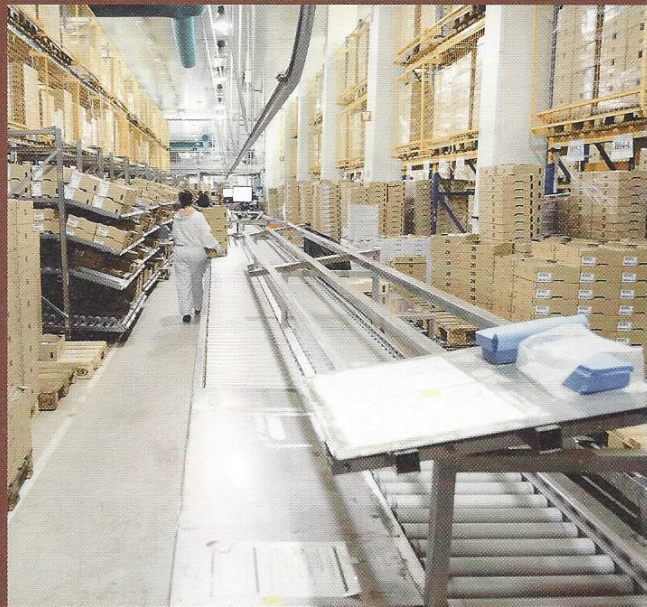
Le produit est conditionné le lendemain de sa fabrication. Quatre lignes sont en place selon le même modèle: thermoscellage Cryovac, pesée Mettler Toledo, impression des étiquettes Intermec, détection de métal CEIA.



La ligne de conditionnement de Pré Guérand (1800 t/an), un jambon de qualité supérieure, élaboré à partir de porc frais du Grand Ouest, salé avec du sel de Guérande et cuit dans son jus à l'étouffé.

La plate-forme logistique

L'unité charcuterie bénéficie de la proximité de la plate-forme logistique, qui expédie 55 000 tonnes par an (44 000 t provenant d'Yffiniac et 11 000 t provenant des sites de Dunkerque (plats cuisinés) et Perpezac le Noir (salaisons sèches).



Une chaîne est dédiée à la préparation des commandes de moins de 16 unités de vente (pour le réseau bouchers-charcutiers-traiteurs), grâce au logiciel Sydel Univers (Syleps). Ici le contrôle de conformité Sick étiquette-colis.



La cellule de supervision-régulation des flux de préparation de commande optimise l'ordonnancement. La plate-forme compte huit quais d'expédition. La clef: l'adaptabilité. La même semaine, l'expédition peut varier de 45 000 colis/jour à 125 000 colis/jour.