

REPORTAGE

Le M.E.S., un outil clef pour monter en gamme sur le marché du « petfood »

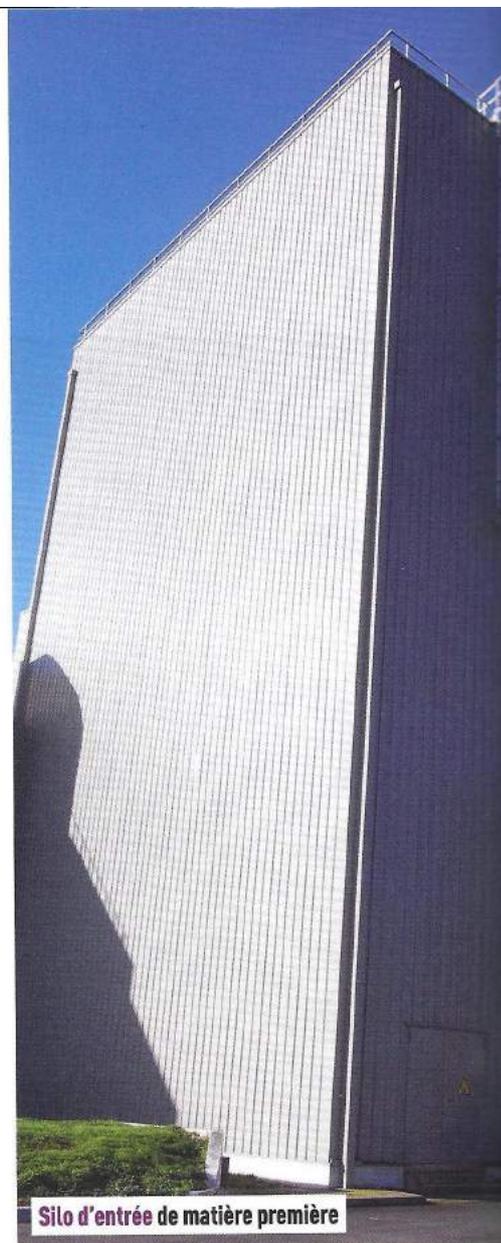
Gérer la croissance de la production passe inévitablement par des investissements dans l'outil de production, mais pas seulement. La surveillance en temps réel de chaque ligne est essentielle et Affinity Petcare (groupe Agrolimen), spécialiste de l'alimentation pour chiens et chats, et numéro 3 sur le marché français, l'a bien compris. C'est la raison pour laquelle l'entreprise a investi dans la solution M.E.S. AquIWEB, de l'éditeur Astrée Software.



Patrice MILLOT

responsable Production au sein de l'usine française d'Affinity Petcare, située à La Chapelle-Vendômoise, près de Blois (Loir-et-Cher)

Ultima, Brekkies (vendues en GMS) ou encore, Advance, Libra et plus récemment True Instinct (vendues chez les spécialistes et vétérinaires)... Ces noms évoquent, pour un grand nombre de possesseurs de fidèles amis à quatre pattes, des croquettes de gamme « premium » voire « super premium ». Produites – pour le marché français principalement – à La Chapelle-Vendômoise, près de Blois (Loir-et-Cher), ces croquettes inondent les grandes surfaces et s'ouvrent peu à peu les portes des circuits spécialisés (avec des produits « hyper-premium »), au premier

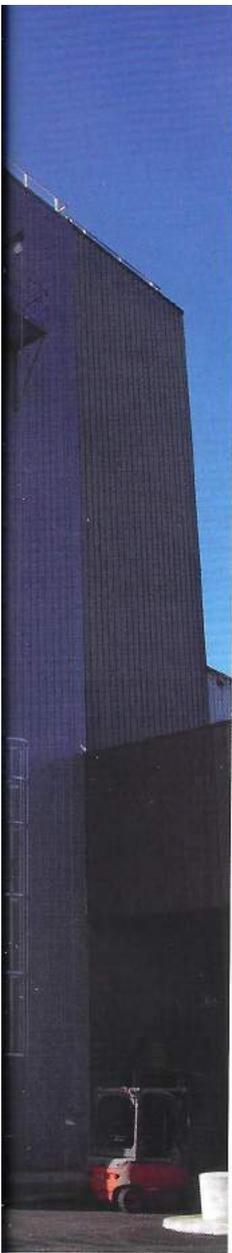


Silo d'entrée de matière première

rang desquels figurent les vétérinaires. Une ascension fulgurante des trois marques historiques d'Affinity Petcare (Ultima, Brekkies et Advance) qui, en l'espace de quinze ans, après avoir été cédée par Mars (aujourd'hui Masterfoods) et reprise en 2003 au sein du groupe catalan Agrolimen, a dû repartir de zéro à travers de nouvelles références alimentaires destinées aux chiens et aux chats. « Il a fallu se créer un nouveau marché, c'est pourquoi a été prise la décision d'orienter les produits d'Affinity Petcare vers le super-premium ; nous avons d'ailleurs été les premiers à développer des produits bien ciblés, en fonction de la race de l'animal par exemple », se souvient Patrice Millot, responsable Production au sein de l'usine française (Affinity Petcare est réparti en trois pôles, les deux autres étant implantés en Catalogne et en Italie). Le choix du haut de gamme s'est avéré très judicieux ; aujourd'hui, les marques issues



Vue de la zone de convoyage



des distributeurs souffrent face aux produits de meilleure qualité, et ce malgré des prix toujours tirés vers le bas en dépit de l'explosion des cours des matières premières telles que les céréales (due à la flambée du maïs depuis sept ans), les graisses ou encore les protéines végétales. Mais outre la volonté des maîtres et des maîtresses de mieux nourrir leurs animaux de compagnie, le marché a basculé de l'humide (pâtée...) vers le « sec » (soit les croquettes), depuis une quinzaine d'années. Une aubaine pour le spécialiste de la croquette.

INVESTIR ET MODERNISER L'OUTIL DE PRODUCTION EN PERMANENCE

Mais on n'accède pas comme ça à la troisième place du marché français du petfood destiné à la grande distribution, surtout face à des géants du secteur. À La Chapelle-Vendômoise, le succès est tel que depuis quelques années, il a fallu investir de façon importante pour répondre à la demande croissante. Il faut dire que sur ce site implanté à proximité immédiate des matières premières, travaillent près de 100 personnes dont une cinquantaine en production et une vingtaine en maintenance dédiées à la réalisation des opérations de maintenance curative, préventive, prédictives

et de fiabilisation des équipements. Au niveau de la production, celle-ci se divise en deux catégories : la fabrication et le conditionnement.

La fabrication de croquettes haut de gamme, au contraire des produits standards, nécessitent des matières premières plus nobles et donc plus complexes à transformer. Autre problématique de la fabrication, la diversité croissante du format des sacs, lesquels sont en outre plus petits qu'auparavant en raison de l'augmentation du nombre de chats et de la tendance affichée vers des canidés de plus petite taille. Concrètement, l'étape de fabrication se déroule de la façon suivante : à partir de silos de stockage de matières premières sèches (farines, céréales, protéines végétales et animales...), celles-ci sont, en fonction de la recette programmée, automatiquement pesées puis mélangées et broyées. Pour ce qui concerne la matière humide, un atelier dédié transforme la viande fraîche en émulsion, l'ensemble de ces préparations étant ensuite dirigées vers l'atelier de fabrication pour être transformées en croquettes par le biais d'un outil d'extrusion. « Pour la viande, l'atelier devrait doubler de surface », précise Patrice Millot. Tout comme l'a été la partie dédiée au stockage des matières sèches : une nouvelle ligne de fabrication verra le jour au second semestre de cette année et une tour de 40

SIAM®
RINGSPANN®

Roues libres-Freins Liaisons arbre-moyeu-Limiters de surcharge



Conforme aux normes les plus hygiéniques

Une maîtrise essentielle du composant dès sa conception

Étanches & Résistants à la corrosion
Versions en acier inoxydable disponibles

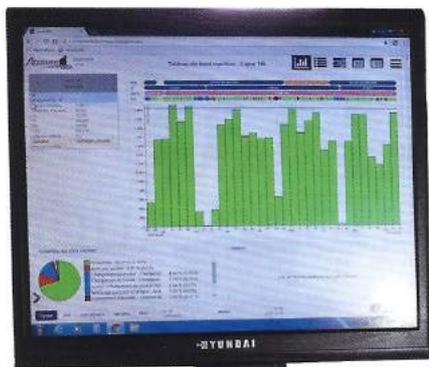
Faible rugosité de surface Ra ≤ 0,8 µm

Nettoyage rapide et simple

Maintenance facile



www.RINGSPANN.fr



Solution AquiWEB – Astrée Software a su s'adapter au quotidien des opérateurs, à commencer par les conducteurs de ligne

mètres jouxtera les deux autres (respectivement de 25 et 30 mètres de haut) ; « cette nouvelle ligne de production sera consacrée au "super-premium" mais nous devons en outre moderniser et redimensionner l'amont et l'aval de cet atelier de fabrication ».

LA NÉCESSITÉ D'INVESTIR DANS UNE SOLUTION M.E.S.

Le site de La Chapelle-Vendômoise se compose de trois lignes de fabrication (dotées d'extrudeuses, de machines de séchage, d'enrobage et de refroidissement) et de six lignes automatisées de conditionnement, sur chacune desquelles intervient un seul opérateur. Celui-ci doit gérer à la fois le pesage des produits, le remplissage (emballage primaire) des sacs, la fermeture par scellage avant d'être déposés dans des caisses et sur des palettes pour enfin être chargés automatiquement dans les camions de livraison et expédiés par un prestataire local.

Historiquement, l'usine a toujours été très automatisée. Mais au moment des récents investissements pour moderniser la fabrication, l'atelier de conditionnement s'est retrouvé dépassé, formant un goulot d'étranglement et provoquant des arrêts inopinés. Inacceptable pour le responsable de production du site qui doit tourner coûte que coûte, en 3-8, du dimanche soir au samedi matin, ne laissant que le temps nécessaire pour les opérations de

nettoyage de l'outil de production. « Il a fallu absolument identifier les points critiques, raconte Patrice Millot. Nous avons pour cela démarré à partir d'une simple feuille A3 sur laquelle on listait les causes d'arrêts et que l'on retranscrivait sur un document Excel, avec une entrée pour chaque opérateur. Au début, cela nous a bien aidé car nous avons pu commencer à suivre l'évolution de l'atelier de A à Z et identifier les chantiers sur lesquels nous devions travailler ». La deuxième étape de cette démarche a été d'aller plus loin en chargeant le responsable du service IT de l'époque de développer un petit outil permettant de saisir sur la ligne les informations relatives aux arrêts ; si ce logiciel « maison » correspondait aux besoins de l'atelier, il manquait malgré tout de précisions, notamment au niveau des taux d'arrêts et de perte. « C'est pourquoi, avec une étude de marché, nous nous sommes orientés vers une solution M.E.S. ».

OPTER POUR UNE SOLUTION RÉPONDANT AUX BESOINS DU MÉTIER

La solution choisie n'est autre qu'AquiWEB, de l'éditeur Astrée Software. Principale priorité pour le responsable Production, correspondre aux besoins de l'entreprise ; « il fallait que le système puisse à la fois rationaliser le suivi de l'atelier au sein d'un seul et même outil, mesurer avec précision l'efficacité de la production, suivre de façon optimale la qualité de la production dans sa globalité, faire de l'analyse de performances, nous accompagner dans les

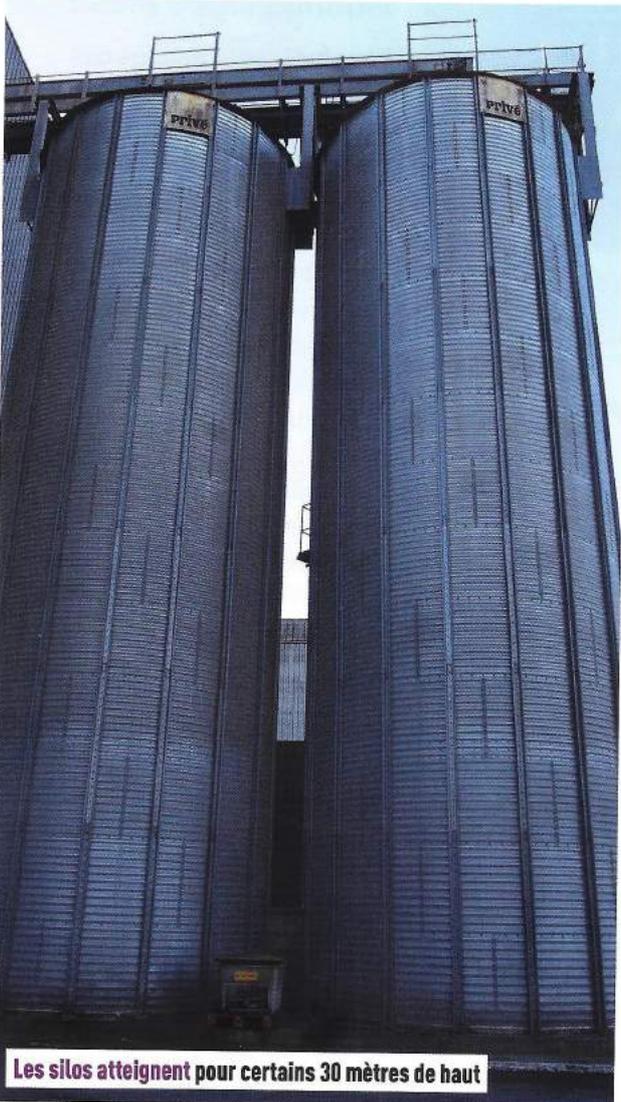
opérations de maintenance conditionnelle ou encore aider à la gestion de la documentation et, surtout aider chaque conducteur de ligne dans ses multiples tâches et recueillir leur témoignage : il était important pour nous que le M.E.S. permette de remonter l'information et d'échanger au maximum, de façon simple ».

Pour ce faire, l'éditeur a su s'adapter au quotidien des opérateurs, à commencer par les conducteurs de ligne. De la gestion des consommables aux opérations de changements de formats et de quotas de production, le contrôle qualité à effectuer toutes les demi-heures, en passant par les réglages et la maintenance de premier niveau, cet acteur clef de la production devient, grâce au M.E.S., de plus en plus autonome. À l'usage, les équipes d'Astrée Software ont pris soin de concevoir une interface ergonomique et conviviale. « C'est aussi un outil très flexible d'autant que le service support d'Astrée nous fait constamment bénéficier des améliorations faites chez d'autres utilisateurs, souligne Christelle Rigolet, responsable de la gestion des données de production d'Affinity Petcare. Concernant le TRS, le système nous indique les arrêts de production et la performance de chaque ligne quotidiennement. Le logiciel nous permet également de faire croiser les arrêts les plus importants et d'y apporter des commentaires ». L'interactivité d'AquiWEB est aussi mise en lumière grâce en partie à sa messagerie dotée d'alertes maintenance et qualité, la possibilité de programmer un message et d'y ajouter un accusé de lecture.



Si Affinity Petcare entend profiter de 2018 pour bien exploiter l'outil et prendre le temps de l'enrichir de son expérience passée sur le terrain, c'est pour mieux l'implémenter l'année suivante ; en effet, la quatrième ligne de fabrication aura pris place sur le site et sera opérationnelle à partir de 2019. Elle sera synonyme de hausse de production et donc d'une vigilance accrue. « *Nous allons davantage construire l'outil et son utilisation vers la maintenance conditionnelle, précise Patrice Millot. Nous prévoyons d'ailleurs de recruter une personne dédiée à l'amélioration continue ; nous possédons un bel outil, il faut maintenant que nous exploitions au maximum pour augmenter notre TRS* ». Outre l'introduction d'outils de mobilité tels que des tablettes, un autre cheval de bataille s'impose : rendre encore plus interactif l'outil entre la production et la maintenance. Un vaste sujet mais qui promet des résultats évidents principalement autour de la maintenance de premier niveau réalisée par les opérateurs de production.

Olivier Guillon

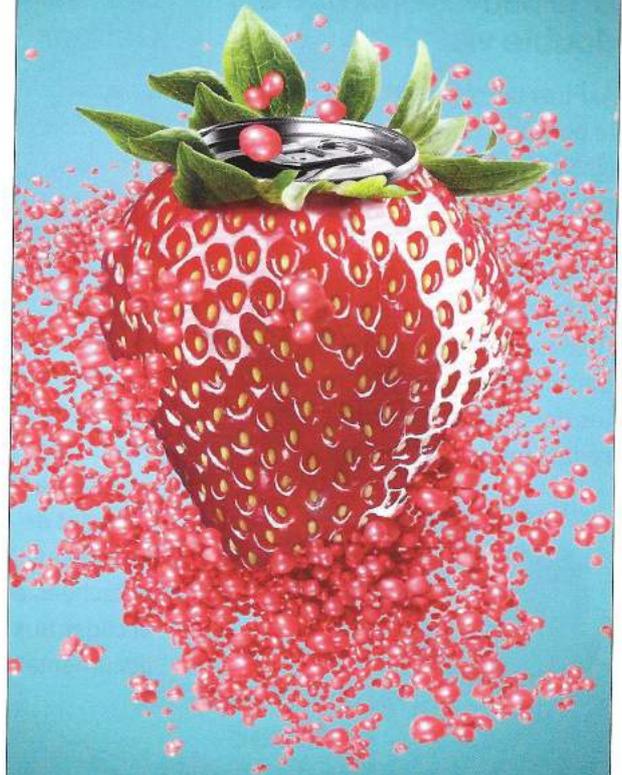


Les silos atteignent pour certains 30 mètres de haut



2018
13-14-15 MARS
RENNES
PARC EXPO
RENNES AÉROPORT

SALON COMPLET



L'agroalimentaire
s'invente ici !

INGRÉDIENTS & PAI
EQUIPEMENTS & PROCÉDÉS
EMBALLAGES & CONDITIONNEMENTS

www.cfiaexpo.com