

## Fiche d'identité

- **NOM** : SNYL (société nouvelle yaourts Littée).
- **LOCALISATION** : Le Robert (Martinique).
- **EFFECTIFS** : 104 salariés.
- **ACTIVITÉ** : production de produits laitiers frais (6 000 tonnes/an) et de jus de fruits (4 000 tonnes/an).

## L'essentiel

- **AVEC UNE ACTIVITÉ** soumettant le personnel à des manutentions fréquentes et à des postures contraignantes, la SNYL réfléchit depuis plusieurs années aux façons d'améliorer les conditions de travail de ses salariés.
- **PLUSIEURS CONTRATS** de prévention ont été signés avec la CGSS. Ils ont porté sur des aides à la manutention, de nouveaux convoyeurs plus longs et une table rotative pour augmenter la marge de manœuvre des opérateurs à la production.

## LE CHIFFRE

# 5000

à 24 000 kg de produits sortent chaque jour selon les lignes.

**LA SNYL, FABRICANT** de produits laitiers frais et de jus de fruits, se penche depuis plusieurs années sur les conditions de travail de ses salariés. Divers aménagements de postes et acquisitions de matériel ont réduit les risques d'accidents et les sollicitations physiques du personnel.



© Gaël Kerbaol/INRS

## AGROALIMENTAIRE

# Idées fraîches pour produits frais

Sur les hauteurs de Vert Pré, au Robert, le lieu bénéficie d'un panorama unique sur les montagnes martiniquaises. C'est le point de départ de la tournée pour un camion aux couleurs de la marque Yoplait et estampillé du slogan « fraîchement fabriqué en Martinique ». Installée sur ce site depuis les années 1950, la SNYL fabrique des produits laitiers frais (yaourts, fromages, desserts, crème fraîche) et des jus de fruits (jus, nectars, autres boissons). Cette entreprise, qui

compte aujourd'hui 104 salariés, a connu de multiples évolutions en termes d'organisation et d'outils de production. Après un rachat par le groupe Despointes en 1988, elle est passée en phase industrielle.

« *Le premier plan directeur a lancé l'automatisation du process*, relate Jean-Luc Levionnois, directeur industriel. *Entre 1995 et 2010, l'ensemble des lignes a été modernisé.* » En 2008, un second plan directeur est mis en œuvre, avec la construction d'un nouvel entrepôt et la réimplantation des locaux de production.

Céline Ravallec

Aujourd'hui, la SNYL livre quotidiennement ses produits à travers l'île à 400 clients : 60% partent vers la grande distribution, le reste vers les collectivités (crèches, écoles, fast-food, cuisines centrales) et la petite distribution (stations-service, snacks, hôtels).

Sur la ligne de production des yaourts, divers aménagements ont été réalisés ces dernières années pour améliorer les conditions de travail et optimiser le process. « Depuis deux ans, on manipule avec un palan les bobines de polystyrène, utilisé pour former les pots en plastique, explique Rémi Appol, chef d'atelier et membre du CHSCT. Auparavant, il fallait le faire manuellement, on était deux. Avec en plus le risque d'écrasement ou de chute du rouleau. »

Ces bobines de polystyrène non expansé pèsent 160 kg. Parallèlement, des bobines d'opercules et de décor aux couleurs des 315 références commercialisées sont utilisées pour fermer hermétiquement les pots et les décorer. Il faut les changer plusieurs fois par jour, en fonction des productions. Là aussi, des porte-bobines adaptés sont désormais utilisés pour les transporter et les mettre en place.

### Un convoyeur moins bruyant

Plus en amont, en tête de ligne, au poste « fruits », où sont versés manuellement certains ingrédients, une table élévatrice a été installée : les seaux de 20 kg sont ainsi manipulés à la bonne hauteur. Des repose-seaux réglables en hauteur ont par ailleurs été élaborés en interne pour faciliter les manipulations. Actuellement à l'essai, ces aménagements semblent satisfaisants au regard des premiers retours. « On prend au maximum l'avis des opérateurs lors des tests, poursuit Rémi Appol. Ça les implique et on les intéresse ainsi davantage au fonctionnement des lignes de fabrication. Cela permet d'aboutir à des aménagements parfaitement adaptés aux besoins. »

En octobre dernier, à ce même

### ■ CONTRÔLE QUALITÉ

Pour chaque production, trois échantillons sont prélevés pour le contrôle qualité. Le service qualité, composé de deux laborantines, d'un chef et d'un responsable qualité, est en charge de cette mission. Les mesures portent sur les matières premières arrivant sur le site (pulpe locale de goyave, canne, prune ou jus provenant de plates-formes européennes ; lait frais produit localement ou poudre de lait provenant d'Europe), les productions en cours, et enfin les produits finis.

poste, c'est le convoyeur qui a bénéficié d'un aménagement. Les chaînes ont été remplacées par des tapis, réduisant les nuisances sonores dans l'espace de travail, même si le port de protections auditives reste de mise. « Via le CHSCT, les problèmes du terrain remontent beaucoup plus facilement de la part des opérateurs sur leur travail », témoigne Else Charles-Sainte-Claire, la responsable

logistique. L'essentiel des opérations sur la ligne est néanmoins automatisé : formage des pots, remplissage, soudure de l'opercule par chauffe à 240°C, puis découpe des pots par une presse.

Les convoyeurs sur la ligne ont également été allongés récemment pour organiser plus facilement les flux : une zone d'accumulation d'une minute permet d'adapter l'activité en

L'installation d'un palan permettant de manipuler sans effort des bobines de 160 kg est l'un des aménagements dont ont bénéficié les lignes de production.





jouant au besoin avec un stock tampon. Deux encaisseuses ont été aménagées : une première pour les lots (x8 ou x16), une deuxième pour les produits en vrac. Et un dépileur de palettes est installé à proximité. « La palettisation reste la seule opération encore manuelle, en bout de ligne, commente Jean-Luc Levionnois. Notre souhait est de l'automatiser l'année prochaine, nous y réfléchissons. »

Les produits – conditionnés dans des casiers en plastique et non dans des cartons – partent ensuite de l'atelier (à 23°C) vers le tunnel de réfrigération. De cette étape jusqu'à la chambre froide, tout est automatisé. Suivant la même idée qu'à la ligne yaourts où les convoyeurs ont été rallongés pour permettre une zone tampon, une table tournante a été installée à la sortie de la ligne voisine des yaourts à boire : l'opérateur peut ainsi ramasser à son rythme les bouteilles, sans dépendre de la cadence imposée par la machine. Il peut s'interrompre s'il est appelé à intervenir sur la ligne de conditionnement. La ligne voisine, pour la produc-



© Gaël Kerbaol/INRS

Dans l'entrepôt frigorifique, des racks à tiroirs, conçus pour faciliter la prise des casiers, sont à l'essai sur certains rayonnages. Les premiers retours sont positifs et il est envisagé de développer ce système.

afin que le transfert de matière puisse se faire à niveau, sans trop de postures sollicitantes. Une polyvalence a par ailleurs été instaurée entre les équipes à la fromagerie et aux yaourts. « Selon les besoins, les équipes sont réaffectées à l'un ou l'autre des ateliers », précise Else Charles-Sainte-Claire. Dans l'entrepôt frigorifique de 1 000 m<sup>2</sup>, les produits séjournent au maximum une semaine. Des efforts y ont également été réalisés ces dernières années pour faciliter les tâches des logisticiens. Des racks à tiroirs, conçus pour faciliter la prise des casiers, sont à l'essai sur certains rayonnages. Les premiers retours sont positifs et il est envisagé de développer ce système. Une filmeuse automatique pour les rolls ou les palettes a été achetée, dans le cadre d'un contrat de prévention avec la CGSS de la Martinique. Elle remplace les filmeuses manuelles qui obligeaient à des postures contraignantes (se pencher et travailler les bras au-dessus des épaules). L'accent a également été mis sur l'éclairage dans l'entrepôt. Tous ces efforts semblent porter leurs fruits : avec un turnover faible et une ancienneté moyenne dans l'entreprise de 18 ans, le nombre de maladies professionnelles reconnues est très faible.

« Chaque année, une partie du budget d'investissements est allouée à la sécurité et à l'amélioration des conditions de travail, résume Jean-Luc Levionnois. Cette année, cela portera essentiellement sur les gerbeurs. Mais l'année prochaine, nous prévoyons de traiter la question de la palettisation sur la principale ligne. » À la station d'épuration du site, les échelles à crinoline ont été remplacées par des escaliers, le marquage au sol a été refait. Autant d'investissements qui, au final, ont un effet à la fois sur le bien-être des salariés, la performance de l'entreprise et la qualité des produits. ■

## ■ FORMATION

La SNYL a mis en place un programme de formations pour ses salariés. Une vingtaine d'entre eux sont sauveteurs secouristes du travail, une partie du personnel a suivi le cursus Prap (prévention des risques liés à l'activité physique), une formation à la prévention des incendies, ou encore des formations techniques (habilitation électrique, Caces, FCO/permis).

tion des jus, est aussi largement automatisée. La palettisation en bout de ligne est ensuite réalisée par un robot pour les trois types de conditionnement : ¼ de litre, ½ litre, litre.

## Des équipements à l'essai

En amont, à la préparation, la pulpe de fruits est livrée en fûts. Des aides à la manutention ont aussi été installées ici pour manipuler ces fûts sans effort. D'autre part, les cuves de mélange des ingrédients ont été enterrées à hauteur d'homme,

## ■ UNE FLOTTE ET DES CHAUFFEURS

La SNYL possède sa propre flotte de camions : 21 véhicules, pour 28 chauffeurs. Leur mission ne se limite pas toujours à l'acheminement des marchandises sur site, mais peut aller pour certains jusqu'à la mise en rayon chez les clients et la récupération des invendus. Les chauffeurs sont tributaires des locaux dans lesquels ils livrent les produits et peuvent être exposés à des environnements accidentogènes ou compliquant leur intervention.