



Au cours des trente dernières années, cet ancien moulin s'est beaucoup modernisé.



Le poste de pilotage de l'usine.

RAA : Selon vous, quand cette démarche aboutira-t-elle ?

P. F. : Nous serons audités fin août (NDLR : cet entretien a été réalisé le 2 juillet). Depuis un an, nous avons beaucoup évolué. Principalement au niveau du personnel : entretiens, formations et informations.

RAA : Qu'est-ce qui vous motive à

aller dans la démarche RCNA ?

P. F. : C'est un bien-être pour l'entreprise et une reconnaissance à l'égard de nos confrères : je travaille en direct avec des agriculteurs mais également en prestation pour des fabricants. Aujourd'hui, 80 % des fabricants d'aliments du bétail sont RCNA : dans les cinq ans qui viennent, les 20 % qui restent devront avoir rejoint les

autres. Sinon, ils ne seront plus dans la profession.

RAA : De la même façon, votre entreprise adhère à Oqualim depuis dix ans : quels sont les enjeux ?

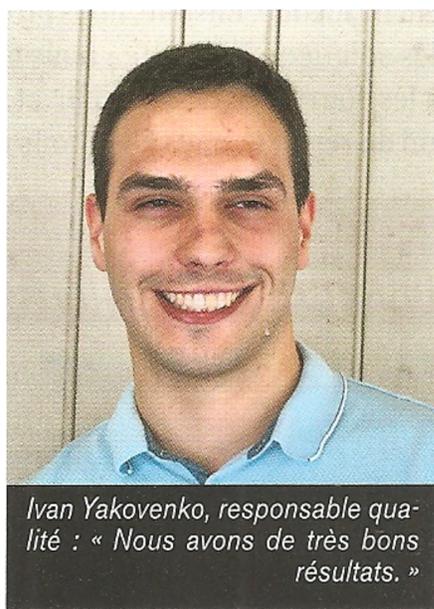
P. F. : Nous mutualisons les analyses des matières premières que nous recevons. L'enjeu : sécuriser nos produits finaux. Or, depuis que je suis installé, j'ai

Qualité

Ivan Yakovenko : « Tirer l'entreprise vers le haut. »

Responsable qualité, Ivan Yakovenko a intégré la SAS Morel en 2017. Une orientation professionnelle que le jeune homme, titulaire d'un DUT de chimie, explique par « l'intérêt de la mission » : mettre en place un système de management qualité basé sur les analyses HACCP. L'enjeu : « Tirer l'entreprise vers le haut et que tout le monde participe à une démarche d'amélioration continue. » Via des entretiens et des réunions. L'intéressé s'occupe également des dossiers papiers et informatiques. « Nous sommes beaucoup aidés par Oqualim : l'association établit les référentiels. » Les axes de travail du fabricant normand reposent sur un processus général et des processus particuliers. Par exemple, pour la maintenance, l'entreprise met en œuvre les démarches 5S

et Amdec (Analyses des modes de défaillance et évaluation de la criticité). En application du premier point, tout doit être propre et rangé. Quant au second point, il vise à ce qu'il n'y ait pas de grosse panne. « Or nous avons de très bons résultats : depuis un an, jamais l'entreprise n'a été arrêtée plus d'une journée. En effet, on a les pièces qu'il faut changer ou les outils pour réparer quand c'est nécessaire. » Pour aller plus loin, l'entreprise normande procède actuellement à un inventaire. En outre, le service pièces détachées est en cours de restructuration. Objectif : créer des espaces dédiés à chaque machine. Quid des achats ? « Nous demandons à nos fournisseurs quelles sont leurs certifications. Nous procédons également à des contrôles à la réception pour vérifier la qualité des matières premières et des services. Nous nous approvisionnons auprès d'agriculteurs normands : ceux-ci ont de bonnes pratiques. »



Ivan Yakovenko, responsable qualité : « Nous avons de très bons résultats. »

Une approche préventive

Les silos de stockage doivent être aptes au contact d'aliments. Ils ne doivent donc pas contenir de plomb. En outre, il faut faire attention à la forme : l'écoulement doit être uniforme de façon à respecter le système Fifo (NDLR : le premier qui rentre doit être le premier qui sort en raison des dates limites de conservation). Au nom du point zéro, au moins une fois par an, le silo est vidé et nettoyé. La température et l'humidité constituent d'autres points d'attention. L'enjeu : empêcher les moisissures et le développement des insectes. La production consiste à peser, broyer et mélanger. « Nous travaillons à la commande car ce sont des produits périssables, indique Ivan Yakovenko. Nous stockons peu. » D'où l'intérêt des bonnes pratiques RCNA (nettoyage régulier des pièces et maintenance). « Les gens ont une conscience professionnelle. Souvent, ce sont eux qui trouvent des voies d'amélioration : ils s'impliquent dans leur mise en œuvre. RCNA est super car la démarche donne des solutions pour des problèmes qu'on pourrait avoir : une approche préventive. (...) La base de la démarche, c'est la revue de direction, rendez-vous lors duquel on définit les objectifs de l'année. Et notre président est très engagé ! » Précisons que la démarche s'accompagne d'audits internes de conformité et d'une veille réglementaire via Oqualim. Par ailleurs, l'entreprise normande est spécialisée STNE (NDLR : Socle technique nutrition équine). À ce titre, la SAS Morel fournit des formules pour les chevaux de compétition. L'enjeu : éviter les contaminants dopants. Cela passe par des analyses rigoureuses des matières premières.

G. H.