

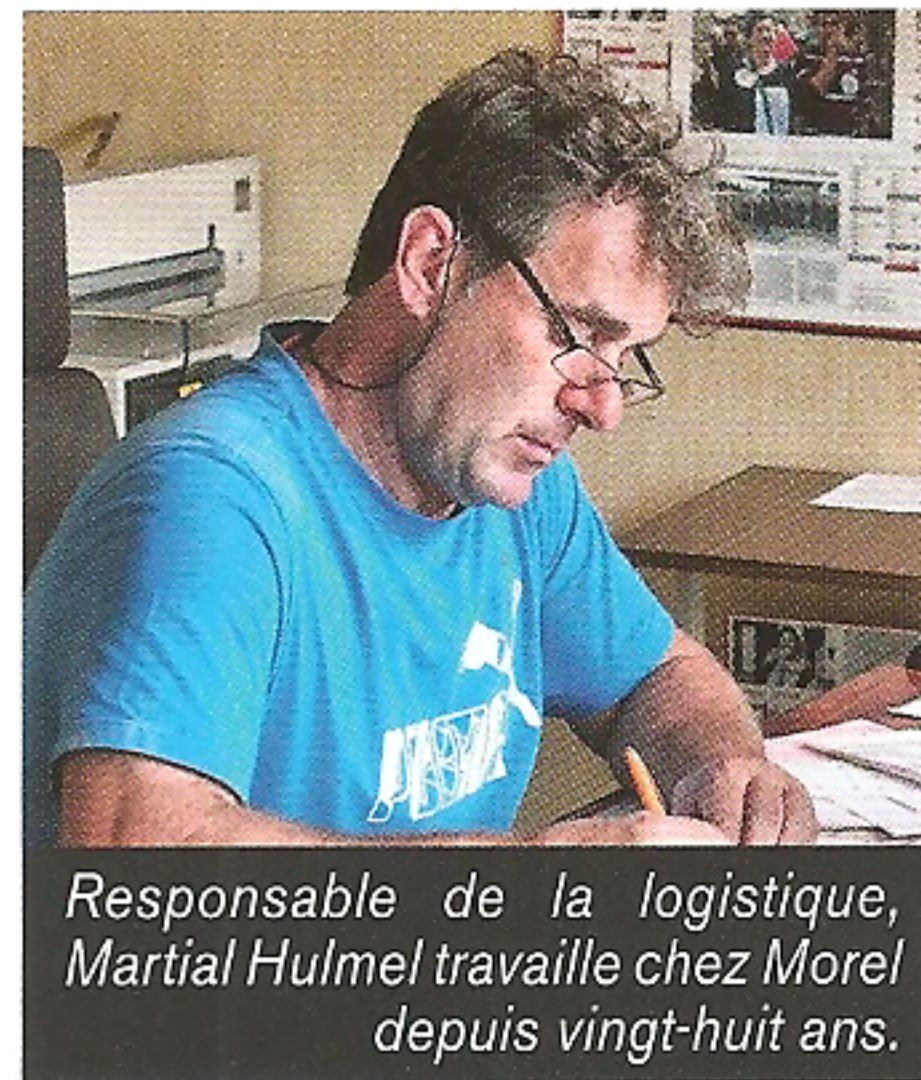
## Logistique

### Martial Hulmel : « J'optimise l'organisation. »

Totalisant vingt-huit ans de maison, Martial Hulmel a débuté comme conducteur de poids lourds avant de devenir responsable de la logistique : « *La secrétaire prend la commande et, selon l'ordre de chargement, je détermine ce qui est à fabriquer.* » Généralement, les camions sont chargés le matin. « *Connaissant le métier de conducteur, je sais quel est le temps nécessaire pour effectuer le trajet et livrer : j'optimise*

*la logistique.* » Notre interlocuteur dirige une équipe de huit personnes. Se définissant comme « tolérant », l'intéressé pratique le donnant-donnant : « *J'octroie un après-midi de congé lorsqu'un conducteur se rend disponible pour remédier à un imprévu : nous restons une entreprise familiale !* »

G. H.



Responsable de la logistique, Martial Hulmel travaille chez Morel depuis vingt-huit ans.

connu plus d'une crise alimentaire ! La plus grave a éclaté au milieu des années 1990 avec la crise de la vache folle. Celle-ci provoqua beaucoup de dégâts dans la profession. Or nous n'utilisons pas de farine animale : nous avons alors connu une croissance à deux chiffres car les gens se sont rabattus sur des entreprises qui travaillaient avec des produits sains (céréales et tourteaux).

**RAA : Aujourd'hui, qu'est-ce qui permet à une petite entreprise comme la vôtre d'exister alors que, sur le marché, les opérateurs sont de grands groupes ?**

**P. F. :** Pour nous, le défi est le suivant : proposer des aliments performants afin

d'optimiser les rations de nos éleveurs car les critères économiques sont imparables ! Or nos clients savent que nous évoluons. Par conséquent, nous les faisons progresser. C'est la raison pour laquelle ils nous font confiance. Par ailleurs, notre positionnement au centre de la Manche nous permet d'être réactifs pour les livraisons.

**RAA : Combien de formules d'aliments avez-vous et prévoyez-vous d'innover ?**

**P. F. :** Une trentaine de formules tournent beaucoup. Ensuite, nous proposons des solutions à la carte : nous analysons les fourrages de l'éleveur et, en fonction du résultat, nous élaborons une

formule qui correspond à ses besoins. Par ailleurs, nous avons un partenariat avec Denkavit, spécialisé dans l'alimentation des jeunes veaux : nous avons mis au point un aliment supplémenté à base de dosto oregano, une plante naturelle. Objectif : gérer la flore du veau afin d'obtenir une croissance optimale. Pendant six mois, nous avons mené des essais. Puis, nous avons fait les pesées. Or les résultats sont excellents. (...) Nous nous sommes aperçus que les éleveurs négligeaient un peu l'alimentation des vaches tarées. Pour optimiser la production dès que la vache vêle, il y a un moment où la vache ne démarre pas la lactation comme elle le devrait. Prisma a mis au point un minéral destiné à alimenter

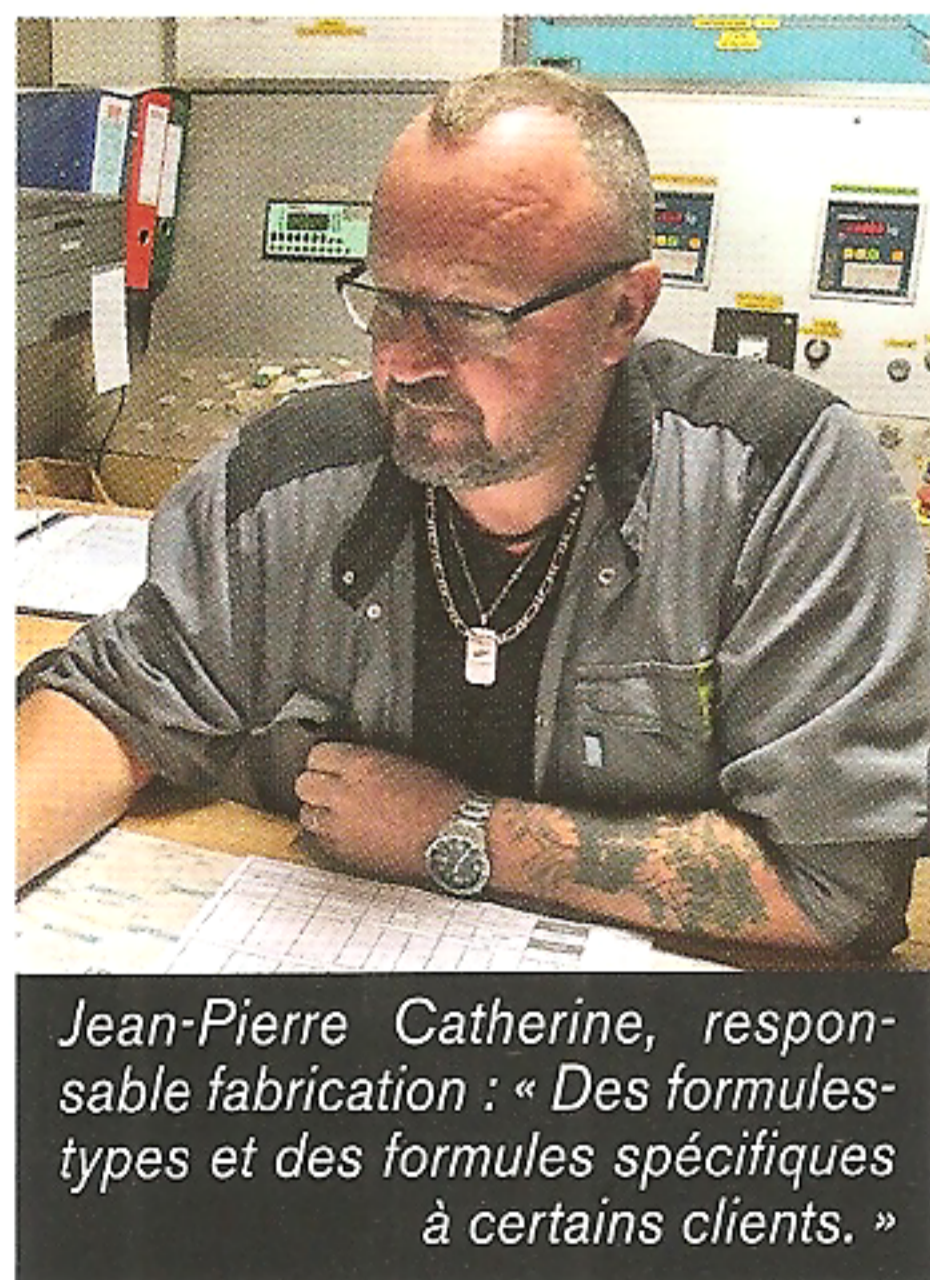
## Production

### Jean-Pierre Catherine : « Nous procédons par recette. »

Responsable fabrication, Jean-Pierre Catherine déclare : « *Dès que la commande arrive, j'établis un plan de travail.* » L'usine normande fonctionne en 2x8 en été et en 3x8 pendant l'hiver. « *Les matières premières (NDLR : vingt-cinq) arrivent par semi-remorques et sont stockées dans des silos.* » L'unité de fabrication compte 15 silos de 30 t, 1 silo de 2 500 t, 1 silo de 2 000 t, 1 silo de 1 500 t, 2 silos de 200 t et 12 silos de 60 t. S'y ajoute un hangar de stockage à plat. « *Nous procédons par recette* », explique le technicien. Soit un total de 200 formules. « *Nous avons des formules-types et des formules spécifiques à certains clients. (...) Le formulateur prépare les formules et nous appliquons la recette comme le ferait un chef-cuisinier !* »

#### De la mélasse de betterave

Les matières premières sont pesées, broyées, mélangées et placées en attente de granulation. Lors de cette dernière phase, les matières premières s'imprègnent de mélasse de betterave. S'en suivent la granulation, le refroidissement et, pour finir, le conditionnement. La SAS Morel dispose de deux broyeurs



Jean-Pierre Catherine, responsable fabrication : « Des formules-types et des formules spécifiques à certains clients. »



Cette presse offre un débit de 4 t/h.

d'une capacité unitaire de 24 t/h. Les presses sont au nombre de trois et offrent des débits variables : 2 t/h, 4 t/h et 6 t/h. Quant au refroidissement, l'objectif est de descendre à cinq degrés sous la température ambiante. « *Le produit sort de la presse à 80 °C et, au final, on obtient un granulé de 1 °C en hiver et de 5 °C en été* », indique Jean-Pierre Catherine. Le refroidissement sert pour la conservation. Lors du pressage, une vapeur d'eau est rajoutée de façon à cuire l'amidon, ce qui permet une meilleure digestion.

G. H.