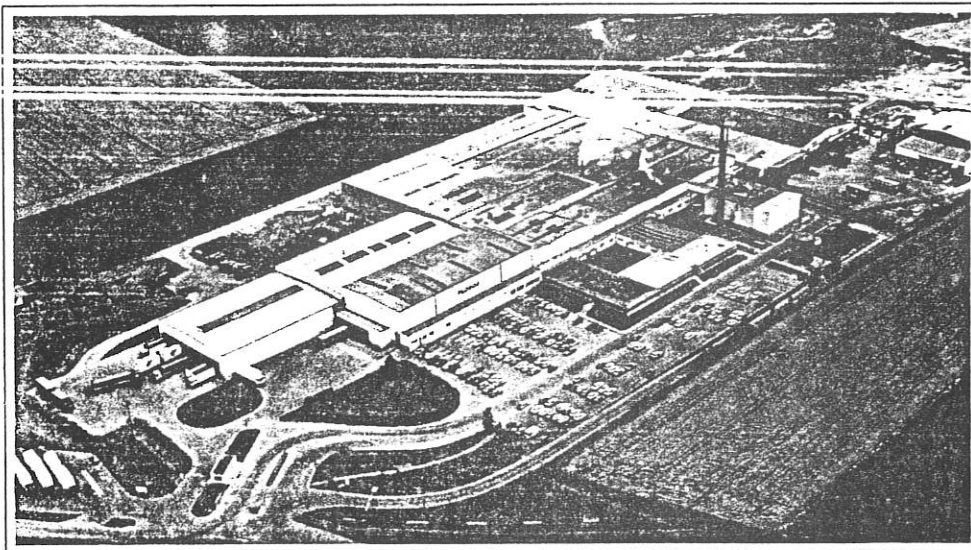


CERCLE DE DOCUMENTATION ET D'INFORMATION

Lundi 10 décembre 1984
Mardi 11 décembre 1984
Mercredi 12 décembre 1984
Jeudi 13 décembre 1984
Vendredi 14 décembre 1984

Usine "FLODOR"

La semaine du 10 au 16 décembre, des visites échelonnées du lundi au vendredi, ont permis à 120 adhérents environ de découvrir l'usine Flodor à Péronne.



S'il est vrai, comme le veut la rigueur militaire, qu'après l'heure ce n'est plus l'heure, mais qu'avant l'heure ce n'est pas encore l'heure, alors nous ne sommes point ce jour-là partis à l'heure ... puisque le car, tous participants arrivés, quitta le parc de la Mairie avec 3 minutes d'avance ! Il faisait un temps assez maussade, mais sans brouillard, et le voyage fut sans histoire : nous échappâmes même aux barrages sur la route des ambulanciers en colère. Les langues aussi ignorèrent les barrages : ce fut dans le car un joyeux brouhaha, et puis, au bout d'une heure, survint l'accalmie, dans un paysage dépouillé, tout uniment linéaire, à la Buffet, qui n'inspirait pas plus l'imagination que la rêverie ...

Aux abords de Péronne, un léger crachin nous douça un moment, mais ce ne fut qu'une de ces taquineries de courte durée dont on prétend qu'elles sont les meilleures.

A notre arrivée à l'usine, nous fûmes très aimablement accueillis et l'on nous traça un tableau détaillé des activités variées de l'entreprise. Après que chacun eut enfilé une blouse, la visite de l'usine commença, visite d'autant plus appréciée qu'il était permis de goûter aux produits fabriqués, en attendant l'heure du repas. Je nous vois encore plonger la main dans le ... flot d'or (!) des chips, chaudes et croustillantes, et croquer les petits languets d'où doivent naître les croûtons !

La visite terminée, un repas copieux et bien préparé, nous fut servi, par petites tables, en self-service, au restaurant de l'entreprise, pour trente francs.

On nous projeta enfin un film en couleurs sur le fonctionnement de l'usine.



Mais venons-en maintenant au récit détaillé de notre visite guidée. Et commençons par un aperçu historique.

FLODOR EN QUELQUES CHIFFRES.-

C'est en 1958 que Monsieur Brueder installa en Picardie ses "friteuses à flocons". Elles produisirent cette année-là au rythme de 10 kg par heure, 50 tonnes de chips appelées Flodor.

Au cours des années suivantes, la production ne cesse de s'améliorer et d'augmenter.

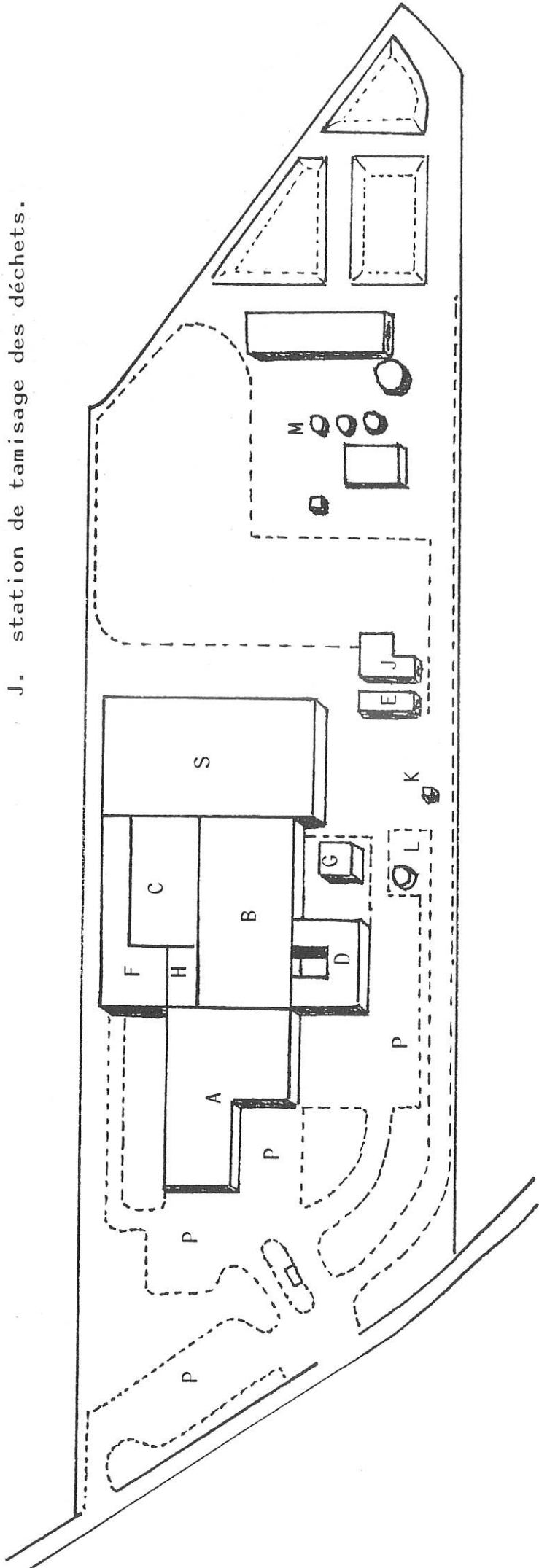
En 1960, 135 tonnes de chips sont fabriquées.

Aujourd'hui, plus de 15 mille tonnes. C'est surtout sur elles, produit porteur, que porte l'effort de Flodor. Cela représente, en outre, 70% de la fabrication des produits de l'entreprise.

Flodor est devenu le leader des chips avec 55% du marché français. Ce développement concerne également les autres produits Flodor ainsi que les flocons pour purée, 5 fois plus en 10 ans.

U S I N E D E P E R O N N E

- P. parking camions et véhicules du personnel
- A. magasins et expéditions des produits finis
- F. atelier de fabrication des flocons de pommes de terre pour purée
- C. atelier des produits nouveaux (croûtons, s'pop)
- B. atelier de production des chips et frites
- H. centre de palettisation
- D. bureaux, laboratoire de recherche et locaux sociaux.
- S. Réception, stockage et prétraitement des pommes de terre
- G. chaufferie et local des fluides
- L. cuves à fuel
- K. bascule
- E. atelier pilote
- M. stations d'épuration et de traitement aérobie des eaux
- N. bassin de rétention et station de pompage et d'épandage des eaux traitées
- J. station de tamisage des déchets.



Les croûtons Flodor : 50% du marché français, deux ans seulement après leur lancement. On espère, grâce à ce produit, conquérir une plus large place sur le marché américain.

La société Flodor a quintuplé son chiffre d'affaires ces dix dernières années, atteignant environ 500 millions de francs en 1982-1983. Elle possède son usine à Péronne et un dépôt à Flaucourt dans la Somme.

L'usine implantée sur un terrain de 15 hectares représente 30.480 m² de bâtiments.

Elle emploie 700 personnes et en période de pointe jusqu'à 900.

Ses principales caractéristiques techniques sont les suivantes :

- stockage des pommes de terre : 15 000 tonnes
- 4 lignes de fabrication de chips
- 2 lignes de frites fraîches précuites
- 1 ligne de croûtons frits
- 1 ligne de pop-corn
- 1 ligne de pellets (produits expansés en friture)
- 4 cylindres de déshydratation pour flocons de pommes de terre

LES POMMES DE TERRE.-

C'est le souci de la qualité qui prévaut ; or, celle-ci dépend surtout de la pomme de terre.

Flodor utilise 100.000 tonnes de pommes de terre par an environ, soit :

- 40 000 tonnes pour faire de la purée en flocons,
- 60 000 tonnes pour faire des chips et dérivés.

Flodor est implanté dans une région qui fournit approximativement la moitié de la récolte de pommes de terre françaises (Somme, Pas-de-Calais, Nord, Aisne, Oise).

90% des pommes de terre utilisées viennent de la région.

Flodor a des contrats d'apports de pommes de terre avec 250 agriculteurs situés dans un rayon de 25 kilomètres autour de l'usine. Jadis, on cultivait des Bintje, mais on a choisi maintenant un croisement plus avantageux.

Ces agriculteurs cultivent en exclusivité pour Flodor 3000 hectares, soit 1/3 de la superficie de Paris.

On distingue 2 types de contrats :

- les contrats d'automne avec les agriculteurs apportant leur production avant le 1er décembre.

- les contrats de printemps avec les agriculteurs équipés de moyens de stockage permettant de conserver leur récolte "hors gel".

Les 10% restants viennent des départements limitrophes ou des Landes, pour les primeurs nécessaires pour faire l'appoint entre l'ancienne et la nouvelle récolte.

Péronne peut recevoir 120 tonnes de pommes de terre à l'heure. Charriots et camions sont pesés à plein, avant que leur contenu ne soit déchargé. Pendant le déchargement un prélèvement est effectué pour juger de la qualité de la récolte. Les pommes de terre sont alors stockées (3 magasins ventilés d'une capacité totale de 15 000 tonnes) et sont immédiatement traitées par 2 circuits de 60 tonnes par heure travaillant chacun de façon entièrement automatisée.

Les principales opérations sont les suivantes :

- a.- le déterrage,
- b.- l'épierrage,
- c.- le stockage,
- d.- le lavage,
- e.- le pelage qui s'effectue suivant deux méthodes :
 - soit le pelage par abrasion (chips, pommes paille, pommes gaufrettes)
 - soit à la vapeur (flocons et frites)

FABRICATION DES CHIPS.-

1.- La coupe.-

Les pommes de terre lavées sont coupées en tranches dont on contrôle rigoureusement l'épaisseur.

2.- Le lavage.-

Les tranches sont lavées à l'eau froide pour éliminer l'amidon qui a été libéré lors de la coupe par l'ouverture des cellules végétales de la pomme de terre.

3.- Le blanchiment.-

Il consiste à laver à l'eau chaude les tranches pour éliminer les sucres qui pourraient se trouver dans la pomme de terre et dont la présence provoquerait un brunissement des chips sous l'action de la chaleur pendant le friture.

4.- Le friture.-

Il s'effectue dans de grandes friteuses contenant de l'huile végétale. Elles produisent, suivant les chaînes, de 1000 à 2000 kg à l'heure de chips.

Cette opération se réalise en 2 ou 3 minutes et dans des conditions de température très strictes (180°) contrôlées par des appareils automatiques.

5.- Le salage.-

Il s'effectue en continu dès la sortie de la friteuse. Pour certains produits, il est complété par une aromatisation.

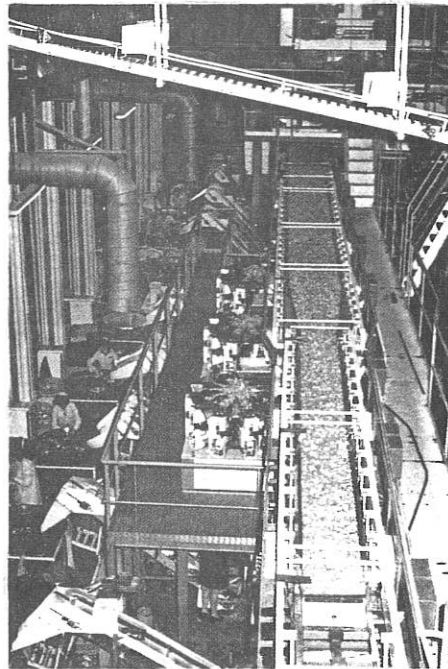
6.- Le conditionnement.-

Un parc de 34 machines automatiques assure la pesée et le conditionnement automatique des sachets de chips, pommes paille et pommes gaufrettes.

Ces machines sont équipées de balances qui assurent un contrôle précis des poids mis en oeuvre.

Un service contrôle, d'une dizaine de personnes, vérifie en continu la qualité du produit et les poids conditionnés.

La mise en cartons est effectuée manuellement mais des machines automatiques assurent la fermeture des cartons.



Ces derniers sont ensuite paletisés puis stockés avant l'expédition dans les magasins.

7.- Laboratoires Recherche et Développement.-

L'usine de Péronne abrite en outre les services Recherche et Développement de la Société.

Ces laboratoires complètent les contrôles évoqués ci-dessus, assurent les améliorations de processus qui sont constamment nécessaires, et effectuent la mise au point de produits nouveaux qui sont l'avenir de la Société.

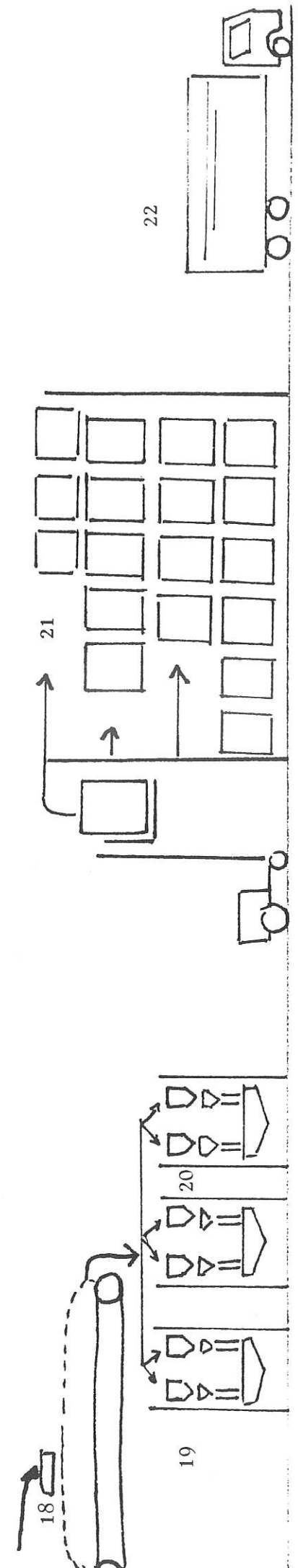
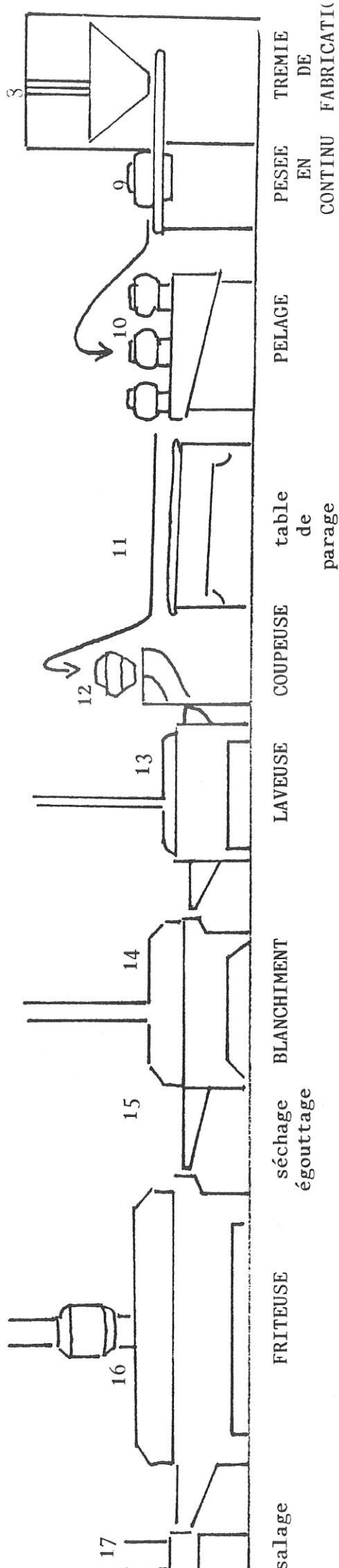
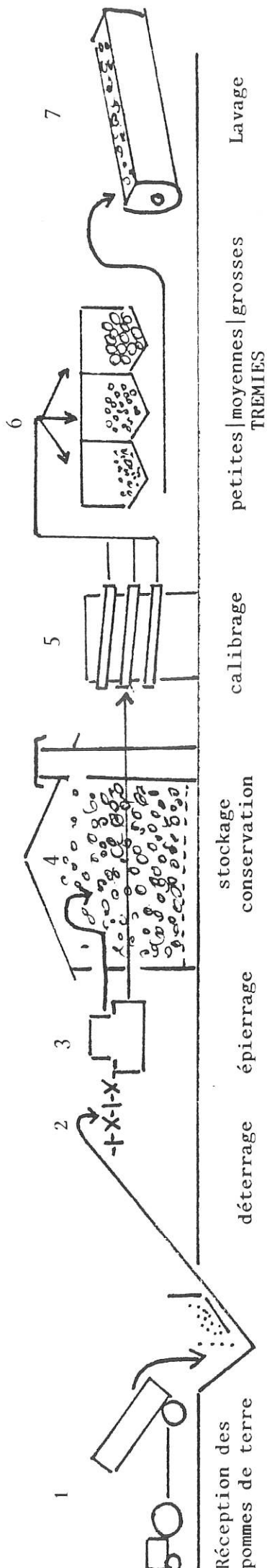
8.- Stockage des produits finis.-

Un magasin d'une capacité de 250 tonnes environ assure le volant entre les fabrications et les livraisons des produits finis.

Ce magasin ne représente que 2 à 3 jours de travail, ce qui suppose un service planning très précis pour assurer l'adéquation entre les commandes, les fabrications et les expéditions.

Le service Distribution Physique charge entre 30 et 100 camions par jour suivant les périodes.

On envisage l'aménagement de grands entrepôts (de 14 mètres de hauteur) qui fonctionnent entièrement à l'informatique, ce qui facilitera et accroîtra les possibilités de stockage. Pour le moment la fabrication se fait au rythme des commandes et reste saisonnière.



FABRICATION DES FLOCONS POUR PUREE.-

Comme pour les chips, les pommes de terre sont coupées, lavées et blanchies.

Elles sont ensuite cuites à la vapeur. Les tranches sont ensuite transformées en purée, elle-même déshydratée sur cylindres avant de passer sur des floconneuses de diverses dimensions.

Le conditionnement se fait cette fois en étuis et sous un gaz neutre, l'azote.

AUTRES PRODUITS.-

L'usine de Péronne fabrique également des croûtons, des spop (pop-corn).

Il faut compter 5 millions de francs au minimum pour tenter de lancer et tester un nouveau produit.

Notons au passage que la durée d'usage d'une machine est en moyenne de 7 ans.

GENERALITES.-

Aux périodes de pointe le recrutement du personnel saisonnier est d'environ 8 jours, et l'embauche se fait par téléphone, sans problèmes, car la disponibilité de la main-d'oeuvre est grande.

La règle des rapports entre les cadres, la maîtrise et le personnel est simple et efficace : si l'on veut être respecté, il faut respecter. Aussi les problèmes d'ordre sociaux ne se posent guère et les conflits sont rares, d'autant plus que les gens ne sont pas payés au rendement.

La visite terminée, nous nous dépouillons de nos blouses et chacun lesté d'un assortiment généreux des produits Flodor gracieusement offert par la direction, nous reprenons, ravis, la route du retour pour retrouver Garches à la nuit tombante.