

PARMENTINE

UN SITE INNOVANT ET PERFORMANT

Début décembre, Parmentine a inauguré son centre de conditionnement rénové de Fère-Champenoise (Marne) en présence de nombreuses personnalités et de ses producteurs. Copie presque conforme de celui de Voves (Eure-et-Loir), ce site se hisse au niveau des plus hauts standards de qualité.



Nous avons construit des usines pour les vingt ans qui viennent, dont les objectifs sont avant tout le zéro défaut majeur sur les produits, la sécurité alimentaire absolue, ainsi qu'une traçabilité sans faille."

JACQUES SOUCAT,
président du groupe Champart
et P.-d.g. de Parmentine

"Michel Delaître est l'homme sans lequel nous ne serions pas là, rappelle d'emblée Jacques Soucat, président du groupe Champart et P.-d.g. de Parmentine lors de l'inauguration le 1^{er} décembre du site rénové de Parmentine à Fère-Champenoise (Marne). Il a créé, en 1981, la Sica Champagne Pomme de terre, l'ancêtre de notre groupe, avec le projet de mettre en place une filière pomme de terre en Champagne, et il a su y associer McCain. Le premier investissement de la Sica fut d'ailleurs réalisé sur ce site de Fère, avec la construction d'un centre de calibrage, devenu aujourd'hui centre de conditionnement." Après trente années de bons et loyaux services, c'est ce centre qui a été vidé de ses installations, devenues obsolètes, pour être transformé en un stockage frigo de 7 500 tonnes, portant ainsi la capacité totale du site à 16 000 tonnes. Capacité déjà importante, mais qui reste modeste au regard de celle de son grand frère de Voves (Eure-et-Loir), qui accueille 55 000 t, soit le plus gros site en capacité frigo d'Europe. Jacques Soucat et Michel Delaître ont travaillé ensemble jusque dans les années 90. "Michel Delaître croyait en un développement essentiellement industrielle de la filière champenoise et moi, je pensais que nous pouvions



Le site Parmentine de Fère-Champenoise (Marne), entièrement rénové, a bénéficié d'un investissement de 10,5 M€. Il a été inauguré le 1^{er} décembre.

réussir plutôt dans le secteur du frais, détaille Jacques Soucat. Nous nous sommes donc séparés de McCain en 1991." Champagne Pomme de terre est alors devenue en 1993 le groupe Champart avec sa première filiale, Parmentine. "Même si nous n'étions pas d'accord à ce moment-là, nous avons au final eu raison tous les deux! Michel a réussi une brillante carrière au sein de McCain et l'implantation de l'usine McCain à Matougues, la plus grande ligne du monde. De notre côté, nous avons su construire un groupe qui aujourd'hui est un des trois leaders de la pomme de terre dans le secteur du frais en France, si ce n'est le premier."

À ce jour, le groupe dispose en effet de sept sites de conditionnement en France : Voves (Eure-et-Loir), Fère-Champenoise (Marne), Samazan (Lot-et-Garonne) et Cavaillon (Vaucluse) sous l'enseigne Parmentine, ainsi que Prim'Nature à Pédernec (Côtes-d'Armor), Les Jardins de Limagne à Aigueperse (Puy-de-Dôme) et Beauce Productions à Bazoches-en-Dunois (Eure-et-Loir). Il s'est également doté en 2009 d'une filiale de commerce international, France Potato Board. L'ensemble traite environ 270 000 tonnes par an, dont 100 000 tonnes exportées à travers une vingtaine de pays en Europe. Il emploie 260 personnes



Dans le transstockeur, entièrement automatisé, les pommes de terre patientent un à trois jours à 12 °C sous atmosphère éthylène afin de permettre aux chocs éventuels de se révéler.

directement et génère indirectement plus de 150 emplois au travers des différents prestataires. "Et, rappelle Jacques Soucat, est détenu par un actionnariat 100 % agricole composé de 270 producteurs ou coopératives."

TOURNÉ VERS L'AVENIR

"Malgré les nombreuses tracasseries administratives qui paralysent les initiatives de développement des entreprises de taille intermédiaire dont nous faisons partie, nous restons résolument volontaires, optimistes et tournés vers l'avenir, appuie Jacques Soucat. Nous venons d'ailleurs d'investir 22 millions d'euros sur deux de nos sites qui sont désormais parmi les plus modernes et innovants d'Europe dans le secteur de la pomme de terre. Nous avons construit des usines pour les vingt ans qui viennent et dont les objectifs sont avant tout le zéro défaut majeur sur les produits, la sécurité alimentaire absolue, ainsi qu'une traçabilité sans faille. Le plus abouti des deux est celui de Voves qui

possède un système de réchauffage des pommes de terre dans l'eau monté avec des centrales à gaz, et une partie conditionnement entièrement robotisée. Ces équipements seront ajoutés au site de Fère-Champenoise dans l'avenir", précise-t-il. Sur le site de Fère-Champenoise, 10,5 millions d'euros ont été investis, avec 8,5 % de subventions – une première pour Champart – dont 380 000 € du conseil général, 380 000 € du Feader et 130 000 € de FranceAgriMer.

UN PROCESS INNOVANT DÉDIÉ À LA QUALITÉ

Mais revenons à la genèse du projet. "Le 13 mai 2013, le site de Voves partait en fumée, rappelle Dominique Père, directeur général de Parmentine depuis huit ans. À cette époque nous étions sur le point de fermer celui de Fère pour le moderniser. Nous avons dû reporter ce projet et au contraire faire fonctionner le centre à plein régime. Nous aurions pu alors décider de ne reconstruire qu'un seul site, à Voves ou ailleurs, ce



- qui d'ailleurs aurait réduit notre investissement de près de 5 M€. Mais tel n'a pas été notre choix! Nous avons notamment voulu maintenir des outils industriels dans deux régions françaises les plus qualitatives en termes de productions de pommes de terre, au plus près de nos réseaux agricoles. Nous souhaitons aussi conserver l'expérience et la compétence de notre personnel qui aurait pâti d'une manière ou d'une autre de tout autre choix."



Nous avons choisi de maintenir nos outils industriels dans deux régions françaises les plus qualitatives en termes de productions de pommes de terre."

DOMINIQUE PÈRE,
directeur de Parmentine



Malgré un passage sous deux trieurs optiques, les pommes de terre subissent un dernier examen manuel avant d'être conditionnées : la qualité avant tout!

Le process installé à Fère-Champenoise est innovant à plus d'un titre. Les technologies les plus avancées ont été utilisées. Au sortir des frigos, les pommes de terre arrivent non lavées. Elles sont réchauffées à température ambiante, puis guidées par deux vide-palox vers les deux lignes de lavage. "Cette organisation offre ainsi la possibilité de travailler deux variétés ou deux calibres différents en même temps", explique Thierry Lamblin, directeur marketing. Après lavage, les pommes de terre, séchées, sont dirigées vers un calibre à rouleaux divergents, puis scrutées par un trieur optique Tomra. Les calibres extrêmes, eux, sont orientés vers un trieur Celox, qui tourne à 12 t/h pour les gros calibres et 3 à 5 t/h pour la grenaille. Transportées sur des lignes à godets et pesons, les pommes de terre sont éjectées en

douceur vers des tapis, puis placées dans des caisses plastiques d'une tonne. "Chacune des deux lignes est équipée de deux techniques de calibrage et de triage optique qui permettent, à partir d'un même lot de pomme de terre, de sortir entre six et dix produits différents dans leur aspect et/ou leur calibre", détaille-t-il. Les caisses sont ensuite conduites par un système de convoyage vers un stockage temporaire de 500 tonnes – le transstockeur – où les pommes de terre se reposent à une température de 12 °C, sous atmosphère contrôlée neutre (éthylène), pendant 24 à 72 heures en attendant leur conditionnement final. "Cette durée permet aux éventuels chocs induits par le process de se mani-

fester sur la peau du tubercule. Ces défauts seront ensuite éliminés lors du tri manuel qui précède le conditionnement", précise Thierry Lamblin. À l'aide de peseuses associatives, des emballages de 500 g à 25 kg sont ensuite réalisés. L'ensemble assurant une capacité de 400 tonnes par jour. "La modernisation du site de Fère-Champenoise, après celui de Voves inauguré en janvier 2015, permet notamment d'optimiser les capacités de production du groupe Champart, de préserver la qualité des produits en limitant les chocs, et de diminuer la pénibilité au travail tout au long de la chaîne", apprécie Jacques Soucat.

Des sites innovants et performants en somme. / **BÉATRICE ROUSSELLE**

→ REPÈRES

FÈRE-CHAMPENOISE EN BREF

- **57 producteurs, 900 hectares, 16 000 tonnes de capacité de stockage, 10 lignes de conditionnement, 400 tonnes conditionnées par jour, 7 500 m² construits en matériaux ignifuges.**
- **Une gestion optimale du traitement des commandes en temps réel,** avec une supervision et un suivi informatisé.
- **Un système de triage et de calibrage unique,** avec des caméras haute résolution (40 images par pomme de terre) et un calibrage ultra-précis permettant des lots homogènes.
- **Un stockage temporaire des lots dans un transstockeur** durant 1 à 3 jours à 12 °C sous éthylène, où un palox représente une variété, un aspect et un calibre.
- **Un contrôle qualité à tous les stades :** suivi cultural en production ; à la réception du produit ; test et analyse avant ensachage, contrôle avant expédition.