

# Rapport de mission de 3<sup>ème</sup> année



Entreprise :

Celvia Élaborés, Saint-Jean-Brévelay

Alternant :

Maxence Bourbigou

Tutrice :

Morgane Le Badezet

ENSIBS Génie Industriel 4.0, Lorient

30 septembre 2024 au 25 avril 2025

## Sommaire

I.	Introduction .....	2
II.	Présentation de l'entreprise.....	3
III.	Organigramme .....	5
IV.	Contexte de la mission .....	5
V.	Méthode .....	6
1.	Cadrage .....	6
2.	Identification des sources d'erreurs .....	8
3.	Formation .....	8
4.	Suivi de production .....	9
VI.	Les résultats .....	10
VII.	RSE.....	10
VIII.	Conclusion .....	11

## I. Introduction

En troisième année de BUT GIM (Génie Industriel et Maintenance), j'ai acquis de l'expérience dans le secteur agroalimentaire. Cette expérience a orienté mon choix vers ce secteur pour mon alternance future avec l'ENSIBS (École Nationale Supérieure d'Ingénieurs de Bretagne-Sud). Ce que je cherchais pour cette alternance était la possibilité de travailler sur les différentes compétences vues lors des périodes en école.

Celvia Elaborés est une entreprise française du secteur agroalimentaire implantée à Saint-Jean-Brévelay dans le Morbihan. Cette entreprise fait partie du pôle SBV (Société Bretonne de Volaille). Ce pôle fait également partie d'un groupe LDC (Lambert Dodard-Chancereul) et il est le leader du marché français de volaille et un des leaders au niveau européen. LDC possède 102 sites en France et 17 autres en Europe, et continue de s'agrandir.

Pour cette première année en alternance d'école d'ingénieur avec Celvia Elaborés, on m'a confié plusieurs missions tournées autour de la production et de la maintenance. Le sujet sur lequel je travaille est le suivi de production (indicateurs de performances), plus précisément sur les erreurs de saisies de production.

Dans un premier temps, je présenterai l'entreprise, le service et le contexte de la mission. Ensuite, je vais détailler la méthode utilisée et les résultats obtenus, puis je partagerai mon retour d'expérience en lien avec cette mission.

## II. Présentation de l'entreprise

Le groupe LDC est un acteur majeur de l'agroalimentaire en France et en Europe. Il est spécialisé dans la transformation et la commercialisation de volailles et de produits traiteurs. Créé en 1968 et basé à Sablé-sur-Sarthe (France), LDC s'est imposé comme le leader français de la volaille grâce à un développement constant combinant croissance interne et acquisitions stratégiques.

Sur le secteur de la volaille, le groupe intervient sur chaque étape de la transformation de volaille (abattage, découpe, transformation, le frais, l'élaboré et le surgelé). On retrouve aussi le groupe LDC sur le secteur traiteur, dans lequel il intervient sur les plats cuisinés, les sandwichs et les pizzas.

Actuellement, le groupe possède plusieurs marques assez connues comme Le Gaulois, Maître Coq, Loué ou encore Marie, des marques présentes dans la plupart des supermarchés.

En 2024, le groupe LDC c'est plus de 100 sites en France et en Europe comme la Pologne, la Hongrie, la Belgique, l'Espagne et récemment l'Angleterre. Cette forte présence à travers la France et les pays européens a permis de générer 5 milliards d'euros de chiffre d'affaires à l'aide des 23 000 collaborateurs.

L'ensemble des entreprises faisant partie du groupe LDC ont pour objectif de suivre 4 engagements : élever durablement, mieux vivre ensemble, respecter la terre et bien nourrir.

SBV est un second groupe faisant partie du groupe LDC, c'est un de ses 6 pôles. Chez SBV on va retrouver trois filières : la filière poulet, la filière élaborés et la filière dinde/canard. Ce groupe dispose de plusieurs marques, ce qui lui assure une place importante sur le marché de la volaille.

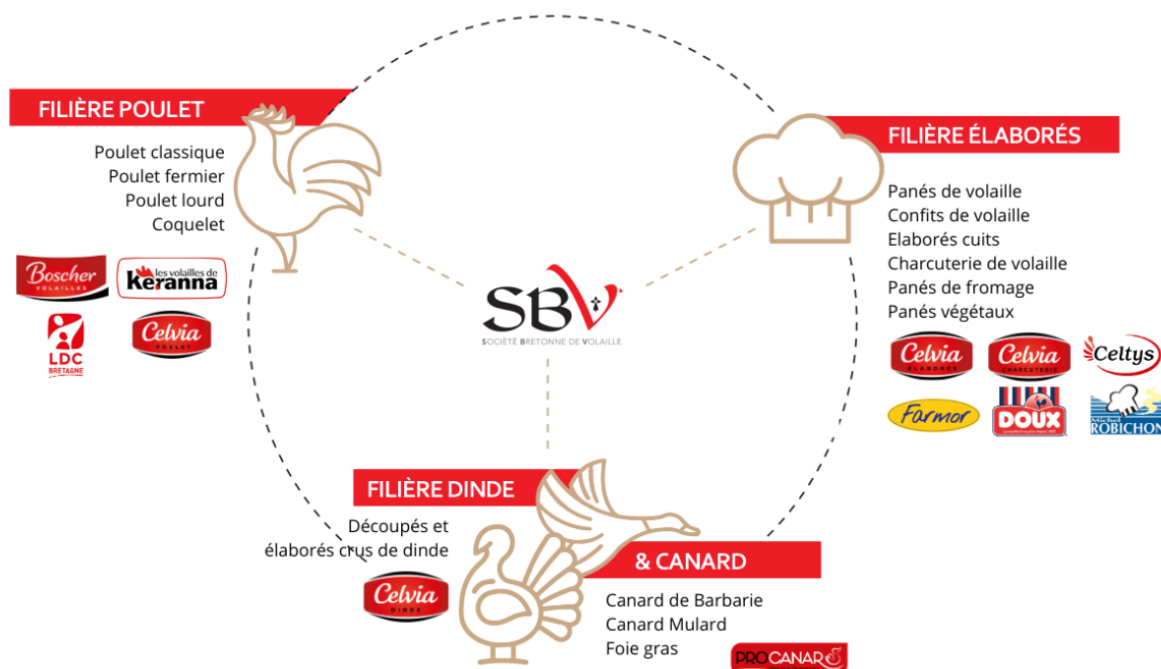


Figure 1 : Filière du groupe SBV (Société Bretonne de Volaille)

Créée en 2015, la Société Bretonne de Volaille (SBV) regroupe l'ensemble des activités bretonnes du groupe LDC dans le secteur de la volaille et des produits élaborés. Basée récemment à Saint-Jean-de-Brévelay (Morbihan), SBV est devenue un acteur majeur de la filière volaille française, avec pour

mission de promouvoir la volaille d'origine France, notamment dans la restauration les produits alimentaires intermédiaires.

La marque la plus connue de SBV est Poule&Toque avec environ 500 produits destinés que professionnel de la restauration. Elle propose trois gammes : Prêt à cuire, Prêt à réchauffer et Prêt à servir.



Figure 2 : Carte des sites SBV

Celia Elaborés est un site de production de volaille spécialisé dans la fabrication de produits Halal (cordon bleu, nuggets, spicy et d'autres produits similaires). L'entreprise est implantée sur le site de Saint-Jean-Brévelay depuis plus de 32 ans et elle compte 350 salariés. Au sein de l'entreprise, on retrouve deux ateliers qui sont le pané et la charcuterie, dans lesquels il y a un secteur fabrication et un secteur conditionnement.



### III. Organigramme

Actuellement, je suis dans le service **Atelier Panés** sur la partie conditionnement sous la responsabilité de Morgane Le Badezet. La fabrication et le conditionnement sont rattachés à la responsable de production qui s'occupe de l'ensemble des ateliers de l'usine.

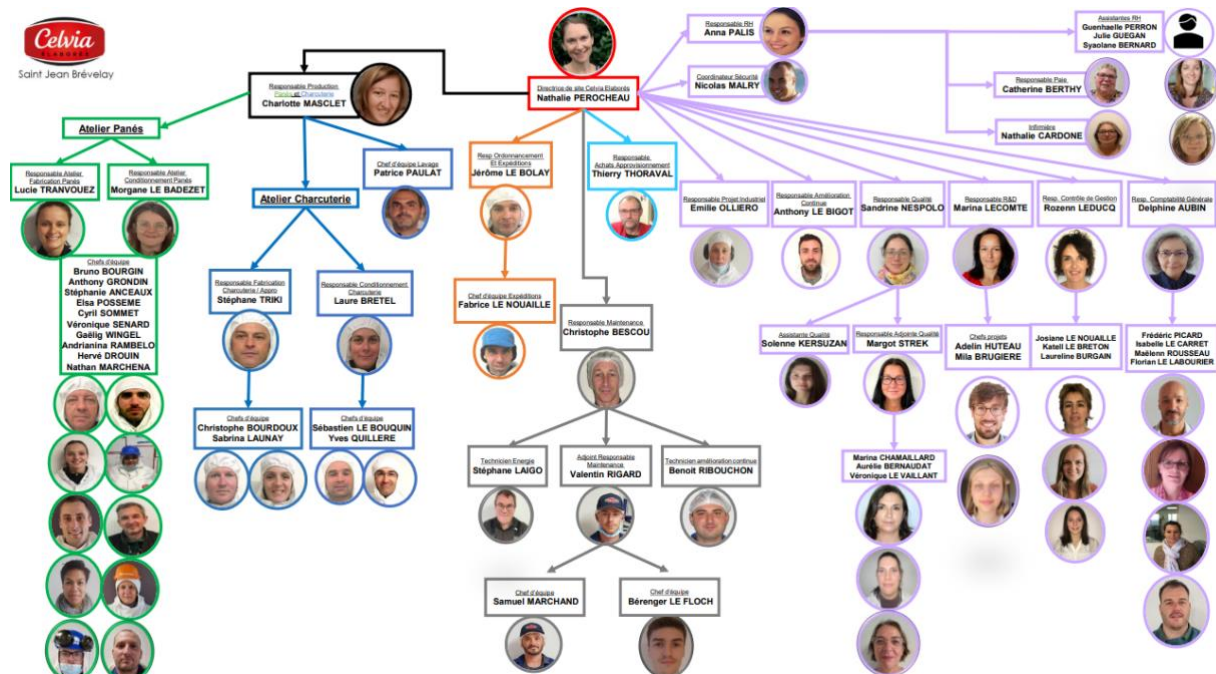


Figure 3 : Organigramme Celia Elaborés

Pour cette alternance, je vais avoir l'opportunité de travailler avec plusieurs services sur divers projets. On retrouve ces différents services essentiels de l'usine agroalimentaire. Il y a le service production, la maintenance, le service recherche et développement, la qualité, l'amélioration continue, le service sécurité et toutes les parties administratives (achats, ressources humaines, comptable).

### IV. Contexte de la mission

Dans l'atelier conditionnement panés, les conductrices de ligne ont pour objectif de relever et de saisir les informations dans la base Access afin de pouvoir ressortir des taux de performances journaliers. Malheureusement, si les conductrices de ligne font des erreurs de saisie, nous devons corriger manuellement les erreurs. Ceci implique une perte de temps non négligeable car nous devons retrouver la source de chacune des erreurs pour les corriger sans faire de faute. Nous devons assurer la bonne saisie des informations pour le taux de performance mais également pour la traçabilité des produits en cas de problème avec les clients.

L'objectif de ma mission est de réduire le taux d'erreurs de saisie dans le suivi de production en répondant à cette question : Comment réduire le nombre d'erreurs lors des saisies d'informations pour gagner du temps et améliorer la précision des indicateurs ?

Résoudre cette problématique permettra de libérer du temps aux chefs d'équipe et à la responsable d'atelier panés. Elle vise également à former les conductrices à utiliser les bonnes méthodes, à être capables de s'auto-corriger, tout en adoptant une approche d'amélioration continue.

## V. Méthode

Au début, j'ai cherché à préparer au mieux les différentes tâches du projet. Ceci ayant pour objectif d'avoir un suivi des travaux à réaliser jusqu'à avril 2025, notamment avec la mise en place d'un moyen de planification (Gantt). En réalisant cette mission, j'ai adopté au fur et à mesure une « To Do List » sur OneNote dans le but de lister et réaliser des tâches quotidiennes de manière organisée et efficace.

Dans un premier temps, j'ai passé du temps sur les lignes de production pour comprendre d'où venaient les chiffres qui sont saisis dans la base Access. Je devais savoir à quoi correspondait le RAZ/Produit (Rapport donnant le nombre de cycles dans lequel on sort un certain nombre de barquettes), déterminer ce qu'était une quantité confectionnée en direct et en reprise et les moyens de recyclage C2 (brulé) et C3 (Recyclage pour les animaux). J'ai suivi les conductrices de ligne pour regarder les différentes façons de relever les informations ainsi que de les saisir dans la base de données.

Le périmètre de cette mission commençait à prendre forme et j'ai tout de suite planifié les objectifs à atteindre sur chacune des périodes en entreprise. Le planning recouvre les trois périodes de décembre 2024 à avril 2025 dans lesquelles j'ai défini des tâches à accomplir avec un temps donné.

### 1. Cadrage

Sur la première période, je me suis concentré sur le cadrage de la mission et sur l'identification des différentes sources d'erreurs pour me laisser le temps d'assimiler l'ensemble des éléments. Cette première démarche permettra de recueillir des informations essentielles, notamment avec le retour d'expérience des conductrices de ligne qui, selon moi, est un indicateur clé dans la prise de décision.

Pendant la seconde période, le travail portait sur la réalisation des formations ou sensibilisation auprès des conductrices de lignes sur les méthodes de relevé et de saisie d'informations.

Sur la dernière période, j'ai suivi les différentes conductrices dans le but de corriger les dernières erreurs.

## Planning de la mission :

Période du 02/12/24 au 03/01/25

Période du 27/01/25 au 21/02/25

Période du 31/03/25 au 25/04/25

Suivi de production

Celvia élaborés - Conditionnement panés  
Maténoe Bourbigou

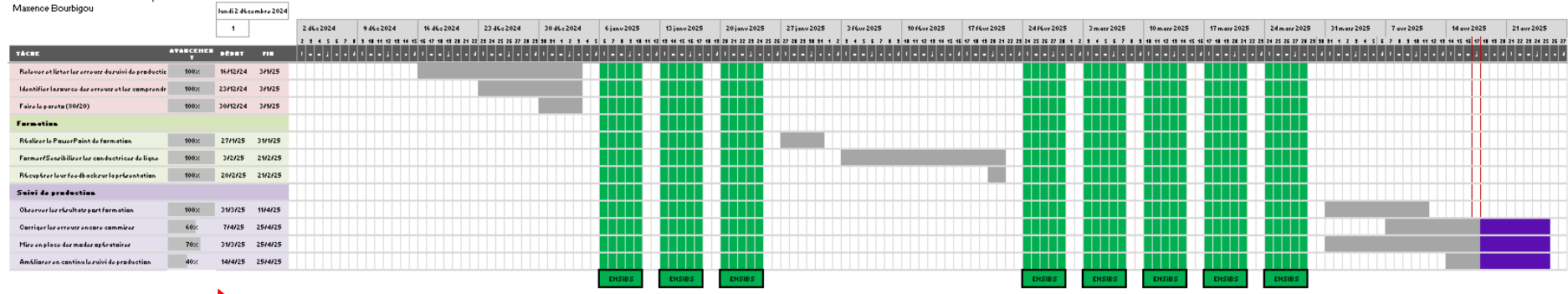


Figure 4 : Planning de la mission

TÂCHE	AVANCEMENT	DÉBUT	FIN	Formation			
<b>Cadrage</b>				Réaliser le PowerPoint de formation	100%	27/1/25	31/1/25
Prendre connaissance du suivi de production	100%	2/12/24	6/12/24	Former/Sensibiliser les conductrices de ligne	100%	3/2/25	21/2/25
Planifier le projet	100%	9/12/24	13/12/24	Récupérer leur feedback sur la présentation	100%	20/2/25	21/2/25
Définir le périmètre du projet	100%	11/12/24	13/12/24	<b>Suivi de production</b>			
<b>Identification des sources d'erreurs</b>				Observer les résultats post formation	100%	31/3/25	11/4/25
Relever et lister les erreurs du suivi de production	100%	16/12/24	3/1/25	Corriger les erreurs encore commises	60%	7/4/25	25/4/25
Identifier la source des erreurs et les comprendre	100%	23/12/24	3/1/25	Mise en place des modes opératoires	70%	31/3/25	25/4/25
Faire le pareto (80/20)	100%	30/12/24	3/1/25	Améliorer en continu le suivi de production	40%	14/4/25	25/4/25



## 2. Identification des sources d'erreurs

Pour repérer les diverses sources d'erreurs, j'ai suivi chaque conductrice de ligne pour identifier leur méthode, et en même temps, j'ai répertorié l'ensemble des erreurs entrées avec leur origine. Grâce à cette liste, j'ai pu créer mon Pareto pour repérer les erreurs les plus fréquentes.

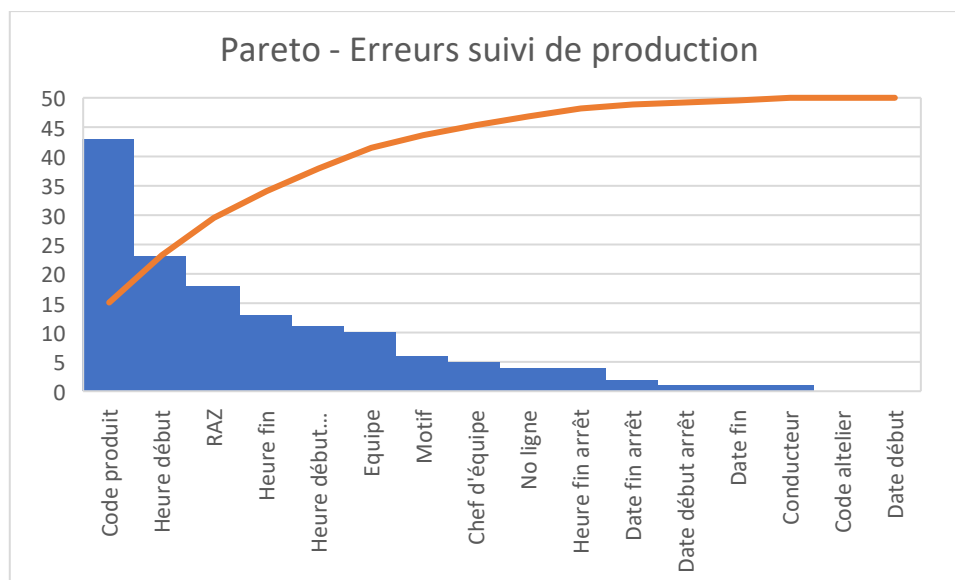


Figure 5 : Pareto - Erreurs suivi de production

En utilisant le Pareto, les erreurs les plus communes sont celles qui concernent le code produit, les heures et le RAZ/Produit. Ceci va me permettre d'affiner mon analyse sur l'identification des causes de ces trois erreurs.

Les erreurs de saisie peuvent être causées par différentes raisons, telles que l'inattention ou les problèmes de temps. Lorsqu'une conductrice commet une erreur lors de la phase de saisie sur la base Access, c'est généralement dû à de la rapidité. Ce manque de temps est un problème régulièrement rencontré. Il y a aussi les erreurs liées à des motifs qui ont mal été compris.

Lorsqu'on saisit nos données il faut que les arrêts rentrent dans la tranche horaire du code produit concerné et il ne doit pas y avoir de trou entre chacune d'elles. La plupart du temps, les erreurs surviennent lorsqu'un arrêt est saisi sur deux tranches horaires différentes, en dehors des tranches horaires ou sur le mauvais code produit.

## 3. Formation

Durant la période de Février, j'ai préparé un PowerPoint et des fiches de présentation pour expliquer pourquoi je fais cette mission et quels sont les enjeux. L'objectif de cette formation était de faire un point sur la manière de relever les informations afin que tout le monde ait les mêmes bases. Ensuite j'ai présenté la méthode à adopter que certaines conductrices de ligne utilisaient déjà pour saisir les données.

Cette méthode permettra d'être davantage organisé et elle évitera les erreurs d'inattention.

Lors de la saisie des informations dans la base de données, elles devront désormais avoir un moyen visuel de voir ce qui a été saisi et ce qu'il reste à saisir. Il est important de ne pas se tromper à ce moment précis car c'est de là que les erreurs viennent.

Pour résumer cette formation, j'ai fait une prise de connaissance du sujet pour me l'approprier. Ensuite j'ai préparé les formations, en m'appuyant sur les données relevées préalablement, en me servant de certains outils comme PowerPoint, des indicateurs illustrés et traduits pour mieux me faire comprendre, avec une utilisation de cas concrets.

Un feedback a été réalisé par les conductrices de ligne sur le contenu et les améliorations possibles de la présentation.



Figure 6 : Processus de formation des conductrices

#### 4. Suivi de production

Pour la dernière phase de ce projet, j'ai poursuivi un travail d'observation terrain, en me concentrant sur les erreurs de saisie qui ressortait à nouveau, malgré la formation et sensibilisation menées en amont. L'objectif était d'évaluer les éléments retenus lors de la présentation et de voir ce qu'elles avaient réellement compris sur le terrain.

J'ai ainsi accompagné chaque conductrice individuellement pour observer en situation réelle la manière dont elle saisissait les données de production dans la base Access. Cette approche m'a permis de repérer des erreurs, souvent liées à des automatismes, des mauvaises interprétations ou une pression temporelle. Lorsqu'une erreur était identifiée, je prenais le temps de la corriger avec la conductrice concernée, en expliquant de nouveau la logique à suivre et en reformulant si nécessaire les règles de saisie.

Ce travail de suivi m'a conduit à formaliser et mettre en place des modes opératoires standardisés (toujours en cours), adaptés aux réalités du terrain. Ces documents décrivent de manière claire et illustrée les étapes de saisie à respecter, les règles spécifiques liées aux codes produits, aux horaires de début et de fin de produit ainsi que celles liées aux arrêts.

Ils s'adressent à l'ensemble des conducteurs et conductrices de ligne, qu'ils soient expérimentés ou débutant afin d'avoir une base solide et faciliter la compréhension entre eux.

L'objectif des modes opératoires est d'uniformiser la méthode de saisie, réduire les erreurs pour alléger la responsable atelier conditionnement.

Les modes opératoires sont des documents qui seront à évoluer selon les changements sur les lignes ou bien des retours des conducteurs et conductrices de ligne.

## VI. Les résultats

L'ensemble des actions menées dans le cadre de ce projet (Appropriation du sujet, formation, accompagnement des conductrices de ligne et mise en place des modes opératoires) a eu des effets concrets car nous observons une diminution du nombre d'erreurs dans la saisie des données dans la base Access.

Pendant la période de mon absence du 24 février au 28 mars, une légère baisse du nombre d'erreurs avait déjà été constatée par ma tutrice. Cette première amélioration laissait penser que les premières formations et sensibilisations avaient commencé à produire des effets positifs.

À mon retour sur site, j'ai repris le travail de suivi et d'accompagnement des conductrices de ligne. En m'appuyant sur des observations, j'ai pu corriger les dernières erreurs et constater que les bonnes pratiques étaient bien mises en œuvre.

Les résultats se sont alors fait ressentir très rapidement car on a observé une forte diminution du nombre d'erreurs hebdomadaires sur le mois d'avril. Les erreurs les plus fréquentes, identifiées auparavant via l'analyse de Pareto (erreurs de code produit, d'horaires et de RAZ/Produit), ont significativement diminué. Cette baisse met en avant une meilleure maîtrise du relevé et de la saisie des données.

En parallèle, cette amélioration a eu un effet positif sur la charge de travail de la responsable d'atelier conditionnement car les corrections manuelles ont fortement diminué, libérant ainsi du temps pour d'autres missions.

## VII. RSE

Dans l'entreprise, la démarche RSE est imposée par le groupe LDC sur les 4 engagements suivants :

- Elever durablement : Renforcer notre action pour l'élevage durable avec les éleveurs
- Mieux vivre ensemble : Prendre soin des collaborateurs
- Respecter la terre : Maîtriser notre impact environnemental
- Bien nourrir : Proposer des produits toujours plus responsables, de qualité et sains

Dans le cadre de ma mission et en fonction de la démarche RSE du groupe, ma mission chez Celvia s'inscrit dans une démarche RSE en renforçant l'autonomie et les compétences des conductrices de

ligne, contribuant ainsi à leur bien-être au travail. La mise en place de modes opératoires favorise l'égalité d'accès à l'information et facilite l'intégration des nouveaux arrivants.

Elle s'inscrit également dans une logique d'amélioration continue, en pérennisant les bonnes pratiques et en structurant les savoirs, ce qui renforce la durabilité des processus internes de l'entreprise.

## VIII. Conclusion

La mission confiée visait à améliorer la qualité de la saisie des données dans une base Access utilisée pour le suivi de production. L'objectif principal était d'uniformiser la méthode de saisie, de réduire les erreurs et de renforcer l'autonomie des conductrices de ligne.

Afin de mieux comprendre les difficultés rencontrées sur le terrain, j'ai suivi individuellement chaque conductrice de ligne. Cette immersion m'a permis d'observer leurs méthodes de saisie et d'identifier les sources d'erreurs. En parallèle, j'ai relevé toutes les erreurs détectées en les classant selon leur origine. Grâce à ce travail d'analyse, j'ai pu établir un diagramme de Pareto (voir Figure 5) mettant en évidence les erreurs les plus fréquentes.

Le Pareto a révélé que les erreurs les plus courantes concernaient le code produit, les heures de saisie et le RAZ/Produit. Cette visualisation m'a permis d'affiner mon diagnostic sur les causes probables de ces erreurs. Elles sont souvent liées à des facteurs humains comme l'inattention, le manque de temps, ou encore une compréhension incomplète des motifs à saisir. En situation réelle, les conductrices doivent parfois saisir rapidement les données, ce qui augmente le risque d'erreur. Par exemple, il arrive que des arrêts soient saisis sur deux tranches horaires différentes, hors des plages définies, ou avec un mauvais code produit, ce qui fausse les rapports de production.

En réponse à ces constats, j'ai conçu et animé une série de formations pratiques centrées sur l'utilisation correcte de la base Access. Ces sessions ont permis aux conductrices de mieux comprendre les règles de saisie, d'éviter les pièges récurrents et de gagner en assurance. Les supports comprenaient des démonstrations, des cas concrets et un rappel des contraintes horaires liées à la saisie.

Les retours à l'issue des formations ont été très positifs. On constate une baisse significative du nombre d'erreurs observées. Il faut tout de même continuer à suivre les conductrices afin de faire durer ces résultats.

Cette mission a permis de mettre en avant certaines difficultés, notamment lors de la collecte d'informations auprès des conductrices de ligne et de l'identification des causes des erreurs de saisie. Une préparation plus approfondie avec un plan d'action plus structuré et des questions plus ciblées m'aurait permis d'obtenir des réponses plus précises et exploitables.

Cette mission m'a aussi permis de développer mes compétences, à la fois sur les bases du génie industriel, mais aussi sur les aspects liés au management d'équipe et à l'amélioration continue.