



COMPTE RENDU DE PILOTAGE INDUSTRIEL

Fromagerie des Hauts-Vals — Réunion de production quotidienne

20 mai 2026 — 7h30

PARTICIPANTS

PARTICIPANT	FONCTION DÉDUITE
Philippe Granier	Directeur de site
Nadia Ferchichi	Responsable production
Youssef Belhaj	Responsable maintenance
Sandrine Delorme	Responsable qualité
Morgane Le Tallec	Animatrice HSE
Karim Toumi	Chef d'équipe moulage
Alban Rougier	Chef d'équipe affinage

BLOC 1 — SYNTHÈSE

Type de réunion détecté : MIXTE — Réunion de production quotidienne couvrant les registres production, maintenance, qualité, HSE et amélioration continue.



La réunion de production quotidienne de la Fromagerie des Hauts-Vals s'est tenue le 20 mai 2026 en présence du directeur de site, des responsables production, qualité, maintenance, HSE et des deux chefs d'équipe. La séance a été dominée par deux sujets critiques : une panne du pasteurisateur tubulaire de la ligne 2, entraînant une perte estimée à 150 meules de comté sur le shift du matin, et une non-conformité humidité sur 380 meules de raclette du lot RC-20260519-B, placées en quarantaine. Les échanges ont permis d'identifier les causes probables de ces deux incidents et de décider des actions correctives immédiates, notamment le remplacement des joints NBR par des joints Viton sur la ligne 2 et le réajustement du temps d'égouttage à 24 minutes sur la ligne 1. La dynamique de réunion est efficace et décisionnelle, avec des arrangements pris en séance par le directeur de site.

BLOC 2 – SITUATION PRODUCTION

Bilan de production — Journée du 19 mai 2026

- Comté : 4 200 meules produites → **97 % de l'objectif**
- Raclette : 1 800 meules produites → **102 % de l'objectif**

Statut des lignes

- **Ligne 1** : en fonctionnement — production raclette et comté découpe
 - Temps d'égouttage ajusté à 24 minutes ce matin (décision prise en séance)
- **Ligne 2** : **arrêtée depuis 4h00** — panne pasteurisateur tubulaire
 - Reprise prévue avant 11h00 sous réserve de fin de CIP avant 12h00
 - Run prolongé jusqu'à 20h00 prévu pour rattrapage

Arrêt non planifié — Ligne 2

- Cause : alarme surchauffe pasteurisateur tubulaire — température de sortie à 92 °C (consigne : 85 °C) → déclenchement arrêt d'urgence par automate
- Cause technique identifiée : joint torique de la vanne de régulation trois voies défaillant (vanne ne modulant plus)
- Actions nuit : isolation du circuit, purge de la boucle thermique par l'équipe de nuit (Youssef Belhaj)
- Pièce disponible en stock — réparation en cours
- **Impact : perte de ~6 000 litres de lait, soit ~150 meules de comté non produites sur le shift matin**



Adaptation du planning du jour

- Décalage fabrication raclette ligne 1 : de 14h00 à 15h30 (Nadia Ferchichi)
- Prolongation run ligne 2 jusqu'à 20h00
- Renfort effectif après-midi : 2 personnes supplémentaires — Lemoine (à confirmer) et Vasquez (disponible confirmé) — à valider par Karim Toumi

Planning weekend

- **Samedi** : équipe réduite 6 personnes — ligne 1 uniquement
 - Objectif : 800 raclettes + 200 meules de comté en découpe rayon libre-service
 - Commande distributeur Delicuria — départ camion frigorifique lundi 25 mai à 6h00
- **Dimanche** : site fermé — surveillance caves d'affinage par Alba Roumier (relevés température et hygrométrie, 4 halles)
 - Surveillance renforcée lots comté 12 mois CT-20250520-A et C 20250520-B arrivant à maturité optimale semaine prochaine
 - Notation sensorielle envisagée mercredi si évolution de la croûte conforme

BLOC 3 — PROBLÈMES & ANALYSE

3.1 — Panne technique : Pasteurisateur tubulaire Ligne 2

Nature : Incident ponctuel à caractère récurrent

Défaillance : Joint torique de la vanne de régulation trois voies — rupture entraînant perte totale de modulation

Historique : 2e incident de même nature en 3 semaines → problème récurrent confirmé

Analyse des causes (Youssef Belhaj — Responsable maintenance)

- Joint torique de type NBR standard inadapté aux conditions réelles d'exploitation :
 - Température process : 85 °C en continu
 - Cycles CIP soude caustique réguliers
- Durée de vie réelle constatée : **3 mois** vs 6 mois annoncés par le fournisseur
- Matériau NBR insuffisant pour la combinaison température + agressivité chimique

Impact mesuré



- Perte : ~6 000 litres de lait non pasteurisés
- Perte production : ~150 meules de comté sur shift matin
- Arrêt ligne 2 : de 4h00 à ~11h00 (durée estimée ~7h)

3.2 – Non-conformité qualité : Lot RC-20260519-B (Raclette)

Nature : Non-conformité interne — lot en quarantaine, non expédié

Lot concerné : RC-20260519-B — 380 meules — production après-midi du 19 mai 2026 — Ligne 1

Mesures analytiques (labo)

PARAMÈTRE	VALEUR MESURÉE	SPÉCIFICATION INTERNE	ÉCART
Taux d'humidité à cœur	46,2 %	≤ 45,2 % max	+ 1,2 point
Extrait sec	54,8 %	56,0 % cible	- 1,2 point

- Prélèvements complémentaires effectués ce matin — résultats attendus à 10h00
- Lot bloqué en chambre froide 3 — statut quarantaine

Analyse des causes (Sandrine Delorme — Responsable qualité)

- Température de pressage ligne 1 : conforme (écartée)
- Cause probable identifiée : réduction du temps d'égouttage de 25 min à 22 min (modification de consigne effectuée par Nadia Feroci la semaine précédente pour gain de cadence)
- Facteur aggravant : lait de la coopérative de Valroche actuellement plus riche en protéines et matières grasses (vacances en pâturage depuis avril) → caillé retenant davantage d'eau
- 22 minutes = limite basse du cahier des charges, insuffisante dans les conditions actuelles du lait

Options de traitement du lot (Sandrine Delorme)

1. **Affinage prolongé** (option recommandée) : déshydratation en halle 4 (14 °C / 95 % hygrométrie) — décalage sortie de 8 à 10 jours — perte de marge limitée
2. Déclassement en 2e choix (option écartée — perte de marge supérieure)

3.3 – Incident HSE : Quasi-chute vestiaires

Nature : Presqu'accident — à tracer obligatoirement

Date/heure : 19 mai 2026 à 21h15



Personne concernée : M. Paredes — opérateur équipe du soir

Circonstances : Glissade sur carrelage mouillé en sortant de la douche — rattrapé à la barre d'appui — aucune blessure

Traitement immédiat : Fiche d'événement indésirable établie par Morgane Le Tallec — arbre des causes mis à jour

Analyse des causes (Morgane Le Tallec — Animatrice HSE)

- Carrelage vestiaires d'origine (construction du site) — adhérence insuffisante en conditions mouillées
- Problème connu et déjà remonté en CSSCT en mars 2026
- **Historique signalements** : 4e signalement depuis janvier 2026 (3 précédents + cet incident)

Risque identifié : Probabilité d'arrêt de travail en l'absence d'action corrective

BLOC 4 — INDICATEURS & PERFORMANCE

Indicateurs de production — J-1 (19 mai 2026)

PRODUIT	VOLUME PRODUIT	OBJECTIF	TAUX DE RÉALISATION
Comté	4 200 meules	~4 330 meules	97 %
Raclette	1 800 meules	~1 765 meules	102 %

Indicateurs qualité

- Non-conformité lot FC-20 505 9-B : taux d'humidité 46,2 % (spec ≤ 45 %) — extrait sec 54,8 % (cible 56 %)
- 380 meules en quarantaine = 100 % du lot après-midi ligne 1 du 19/05

Audit 5S — Résultats (Saurine Delorme)

ZONE	NOTE ACTUELLE (/100)	NOTE PRÉCÉDENTE	ÉVOLUTION
Global site	78	71	+7 points
Réception lait	92	n.r.	Exemplaire



ZONE	NOTE ACTUELLE (/100)	NOTE PRÉCÉDENTE	ÉVOLUTION
Salle de moulage	81	n.r.	Bonne amélioration
Salle d'affinage	76	n.r.	Correct
Zone stockage emballages	58	n.r.	⚠ Point noir

Anomalies constatées zone stockage emballages (note 58/100)

- Palettes non identifiées sans fiche de lot
- Film plastique au sol
- Bacs de tri mélangés (carton + plastique)
- 2 bidons de produit de nettoyage sans étiquette
- Contexte : zone non conforme à 2 semaines de l'audit

Indicateurs HSE

- Quasi-chutes vestiaires depuis janvier 2026 : **4 incidents** (dont 1 ce jour)
- SST dont habilitation MAC expire avant fin juin 2026 : **3 personnes** (Bertin, Da Costa, Roussel)

Certification en cours

- Certification AB / Eurofeuille (Bimbel), renouvellement — visite organisme le **2 juin 2026**
- Exigence traçabilité : remontée de produit en moins de 4 heures (de réception lait à expédition)

BLOC 5 — DÉCISIONS & PLAN D'ACTION

Décisions prises en séance

#	DÉCISION	DÉCIDEUR
D1	Remplacement joints NBR par joints Viton sur les 6 vannes ligne 2 — demande d'achat à signer aujourd'hui	Philippe Granier
D2	Réajustement temps d'égouttage ligne 1 : 22 min → 24 min, applicable dès ce matin	Philippe Granier



#	DÉCISION	DÉCIDEUR
D3	Affinage prolongé lot RC-20260519-B (380 meules) en halle 4 — pas de déclassement	Philippe Granier
D4	Commande dalles antidérapantes vestiaires (devis 3 800 €) — à lancer immédiatement	Philippe Granier
D5	Prolongation run ligne 2 jusqu'à 20h00 avec 2 renforts après-midi (Lemoine + Vasquez)	Nadia Ferchichi / Karim Toumi

Plan d'action

#	ACTION	RESPONSABLE	DÉLAI	CRITÈRE DE CLÔTURE
A1	Finaliser réparation pasteurisateur L2 (remplacement vanne + joint)	Youssef Belhaj	Avant 11h00 — 20/05	Redémarrage ligne 2 confirmé
A2	Boucler CIP ligne 2	Youssef Belhaj	Avant 12h00 — 20/05	CIP validé — ligne prête
A3	Établir et déposer demande d'achat joints Viton (6 vannes L2 — 1 200 €)	Youssef Belhaj	Aujourd'hui — 20/05	Demande signée par Philippe Granier
A4	Confirmer disponibilité Lemoine pour renfort après-midi	Karim Toumi	Matin — 20/05	Confirmation orale / planning mis à jour
A5	Décaler fabrication raclette L1 de 14h00 à 15h30	Nadia Ferchichi	20/05	Planning moulage mis à jour
A6	Attendre résultats analyses complémentaires lot RC-20260519-B	Sandrine Delorme	10h00 — 20/05	Résultats labo reçus et interprétés
A7	Transfert lot RC-20260519-B (380 meules) en halle 4 pour affinage prolongé	Alban Rougier	Après-midi — 20/05	Meules en halle 4, fiche de suivi créée



#	ACTION	RESPONSABLE	ÉCHÉANCE	CRITÈRE DE CLÔTURE
A8	Suivi renforcé qualité sur les 3 prochains lots raclette L1 (contrôle humidité / extrait sec)	Sandrine Delorme	3 prochains lots	Résultats conformes spec — taux humidité $\leq 45\%$
A9	Chantier 5S zone stockage emballages	Karim Toumi	Vendredi 22/05 — matin (3 personnes)	Note 5S $\geq 75/100$ à la vérification lundi
A10	Vérification 5S zone stockage emballages	Sandrine Delorme	Lundi 26/05	Note relevée et communiquée
A11	Pose tapis provisoires + affichage "sol glissant" vestiaires	Morgane Le Tallec	Immédiat — 22/05	Tapis en place avant prise de poste équipe soir
A12	Lancer commande dalles antidérapantes vestiaires (devis 3 800 €)	Morgane Le Tallec	20/05	Bon de commande émis
A13	Planifier recyclage SST (Bertin, Da Costa, Roussel) avec organisme Préventia	Morgane Le Tallec	Avant 25/06	3 recyclages planifiés et confirmés
A14	Transmission notes Bertin / Da Costa / Roussel + créneaux disponibles à Morgane Le Tallec	Nadia Ferchichi + Karim Toumi	Cette semaine	Créneaux communiqués à Morgane Le Tallec
A15	Retour planning SST à Philippe Carrière	Morgane Le Tallec	Vendredi 23/05	Dates de recyclage confirmées
A16	Pré-audit interne maintenance (fiches d'intervention, gammes lubrification, lubrifiants agro certifiés)	Youssef Belhaj	Semaine du 25/05	Rapport pré-audit disponible avant le 2/06



#	ACTION	RESPONSABLE	ÉCHÉANCE	CRITÈRE DE CLÔTURE
A17	Points individuels traçabilité par service (réception lait → expédition) — préparation audit Biolabel	Sandrine Delorme	Semaine du 25/05	Dossier qualité complet — traçabilité < 4h vérifiée
A18	Surveillance lots comté CT-20250520-A et CT-20250520-B — relevés température/hygrométrie	Alban Rougier	Samedi 23/05 + Dimanche 24/05	Relevés enregistrés — décision notation sensorielle mercredi

Points de vigilance & escalade

- **Audit Biolabel (AB / Eurofeuille)** — visite le **2 juin 2026** : mobilisation de tous les services requise — traçabilité complète engagée en moins de 4 heures
- **Audit 5S** prévu dans 2 semaines : zone stockage emballages (58/100) à redresser impérativement avant la date
- **Récurrence pannes vanne L2** : remplacement joints Viton à réaliser sur l'ensemble des 6 vannes lors de la prochaine fenêtre de maintenance planifiée — à intégrer au plan de maintenance préventif
- **Vestiaires** : 4 signalements depuis janvier — risque d'arrêt de travail si la pose des dalles antidérapantes est différée

Prochaine réunion de production quotidienne : 21 mai 2026 — 7h30

Geremy.ai