

Robotisation et automatisation en plein essor

Pour qui a l'habitude d'arpenter les stations fruitières, un constat implacable apparaît : la technique, la technologie et la mécanique de précision s'invitent quasiment partout, et ce n'est pas terminé, nous promettent opérateurs comme fabricants. Une vraie mutation est engagée. Pourquoi et comment ? Panorama non exhaustif des investissements réalisés par des opérateurs de taille différente, qui se rejoignent en partie sur les raisons et les objectifs. **FLORENCE RABUT**



© VERGERS DE SÉRU

Depuis que le monde est monde et que l'homme évolue à travers les âges, une constante semble rester : la fascination de l'être humain pour créer plus grand que lui, plus rapide, plus pratique, et demain peut-être plus intelligent. L'adage se vérifie aisément dans les stations fruitières orientées pommes, avec cette conviction qu'aucun investissement n'est parfait ni achevé, tout se transforme pour mieux répondre aux exigences des clients et à la satisfaction des consommateurs. Et c'est la raison première de ces évolutions. Certaines entreprises spécialisées en pommes, interrogées pour les besoins de cet article, ont souhaité rester discrètes quant à leurs derniers investissements en station. Elles abritent pourtant de belles installations dernier cri, qui vont

changer la logique-même des choses, à commencer par intégrer de nouveaux métiers. Ici les employés occupés au conditionnement sur les lignes, là au transfert des palettes, seront réduits demain à un strict minimum, en nombre, pour être repositionnés dans des rôles à plus forte valeur ajoutée de « super contrôleurs ». Demain, les besoins seront ceux de « chef de maintenance » ou « électromécanicien » sur de nouvelles lignes où se mêlent robotique, automatisation et bientôt intelligence artificielle. « On investit tous les trois ans pour rester dans la compétitivité, pour être encore plus pointus sur le tri, le choix des couleurs et la polyvalence en emballages », témoigne un dirigeant de l'une de ces entreprises, qui vient d'acquiescer deux derniers robots de conditionnement. « On s'oriente vers la robotisation. C'est l'avenir. On a investi dans des monteuses en carton.

Il ne faut pas s'endormir, il y a différents marchés : le sans plastique, la pomme à l'unité, les divers conditionnements et demandes clients... » En bref, gérer une complexité grandissante, qui peut exploser les coûts pour qui ne prend pas le temps de se projeter et de planifier ses investissements. Finalement, gérer une station, « c'est de la gestion, du chiffre, pour essayer de gagner des points de rentabilité ». Le décor est planté.

Rationaliser les coûts

Le monde idéal des stations fruitières sera-t-il entièrement robotisé et automatisé ? Pas si sûr. En tout cas, aucune station française n'en est à ce stade. Tout simplement parce que certaines étapes nécessitent encore la main de l'homme (étapes de contrôles sur les lignes de tri et certains conditionnements sophistiqués notamment) et parce

Les Vergers de Séru, dans l'Aisne, visent une augmentation de volumes autour de 10 000 t d'ici deux ans, en automatisant en partie sa station.



1- Le transtockeur est un outil automatisé de gestion de stock.

2- Une nouvelle emballeuse dernier cri pour barquettes carton avec coiffe carton, entièrement automatisée, se trouve chez Mesfruits : vous pouvez la voir fonctionner sur www.vegetable.fr (dans compléments d'articles).

3- Le robot d'emballage Line Pack 2, lancé en 2021 (voir *végétal* n°389 page 20), est en activité à la station de la Moutonade, après précalibrage, intégré à l'équipementier Maf Agrobotic. Le système de tri optique permet de déposer les fruits suivant leur axe pédonculaire et avec la face la plus colorée orientée vers l'œil du consommateur.

que qui dit automatisation ou robotisation dit investissements conséquents, et donc nécessité de prioriser certaines étapes.

Pour autant, les dirigeants sont tous quasi unanimes : malgré les niveaux élevés d'acquisition au démarrage nécessitant de ne pas se tromper de virgule dans le business plan, ils ne pensent pas que « un retour en arrière est possible, surtout pour des lots destinés au grand export », selon l'un d'entre eux. « Il faut évoluer et répondre à la demande des clients », abonde en ce sens Matthieu Ternynck, producteur des Vergers de Séru, dans l'Aisne, qui vient d'équiper sa station d'un précalibrage, en visant une augmentation de volumes autour de 10 000 t d'ici deux ans et d'automatiser en partie sa station avec quatre remplisseurs de caisses automatiques pour traiter une cinquantaine de palettes par jour. Aujourd'hui, les schémas de rentabilité se sont nettement éclaircis en ce qui concerne le précalibrage. « Notre but est que le précalibrage soit autonome. Avec un seul cariste, nous arrivons à tout gérer, autour de 10 t/h. Nous récupérons les lots reconstitués en bout de ligne par pile de trois avec un robot. Nous travaillons sur un stock précalibré », précise-t-il.

Les efforts se concentrent maintenant sur les étapes de stockage et de triage-conditionnement. « La segmentation du marché, la multiplicité des variétés, la complexité croissante à gérer le nombre de références de palox précalibrés, nous ont incités à construire un transtockeur, c'est-à-dire un outil automatisé de gestion de stock », indique Bertrand Rehlinger, président de la coopérative Stanor, membre historique de l'OP Les Vergers de Blue Whale (15 000 palox précalibrés par jour, 750 références différentes, pour environ 60 000 t annuelles, 80 000 t envisagées dans dix ans). Cet équipement s'intègre dans un

projet d'investissement plus global avec transitique* automatique dans une seconde phase. Pour l'instant, des caristes convoient les palox des calibreuses jusqu'à l'entrée du transtockeur, puis en sortie, ils convoient les palox choisis aux lignes d'emballage. L'investissement – une bagatelle de 10 M€, 15 M€ quand la transitique sera opérationnelle – en vaut-il la chandelle ? « Les gains espérés sont une meilleure gestion des palox précalibrés (FIFO), une marchandise plus "fraîche", un temps de rotation réduit du stock », précise Bertrand Rehlinger, qui entame sa première saison test.

Ne pas se mettre en danger

Les niveaux d'investissement poussent à la prise de recul, dans cette « course » en avant. « Il faut accepter que le modèle n'est plus d'investir pour trente ans, mais au fur et à mesure dans le temps, en fonction des aléas réglementaires ou des orientations commerciales et concurrentielles », reconnaît François Mestre, dirigeant de Mesfruits, dans le Vaucluse (80 producteurs, 60 000 à 70 000 t de pommes). « Mais il ne faut pas oublier les fondamentaux liés aux produits, aux volumes qu'on peut traiter. Et l'automatisation n'améliorera rien si c'est compliqué à utiliser et coûteux à entretenir. Jusqu'à présent, les investissements étaient raisonnés, or maintenant on est complètement dans l'émotion ! » Et d'évoquer en toile de fond la flambée des coûts d'acquisition du matériel, emballeuses automatiques notamment, au gré des mutations réglementaires... La loi Agec a ainsi induit sa petite bulle spéculative – « tout comme les demandes de certains clients voulant être les pionniers dans la course à l'installation vers de nouveaux modèles » – faisant par exemple flamber le coût d'acquisition d'une emballeuse automatique avec

coiffe carton intégrée de 80 000 à 140 000€ en quelques semaines, et ce n'est qu'un exemple. « On avance désordonné, chacun investit dans son coin, mais j'aurais aimé une réflexion collective pour envisager des économies d'échelle », évoque-t-il en pointant l'une des démarches marketées dans laquelle son entreprise s'inscrit.

Au fond, le problème n'est-il pas celui d'à-coups dans les investissements sans vision claire, dans une complexité grandissante de l'environnement législatif et concurrentiel ? « On se met trop en danger sur tout : le variétal, les emballages, le service permanent au client, les débats non contradictoires sur les orientations phytos... La conséquence est qu'il faut du volume et une valeur ajoutée plus forte pour pouvoir supporter ces coûts qui augmentent. Il devient très difficile d'avoir un analytique chez nous, du fait d'une superposition de coûts qui induisent une grande complexité », analyse François Mestre. En conséquence, la majorité des entreprises restent prudentes : ajustements nécessaires, attente du modèle de machine dans sa version future dans un contexte de forte évolution, pas de grandes transformations radicales de l'existant, y compris chez les leaders.

Un point positif : se positionner comme un acteur territorial offrant une gamme de complément à forte valeur ajoutée a du bon, permet une agilité dans sa relation client. « Les clients nous accompagnent, ils sont quand même fidèles et s'intéressent au produit. La plupart viennent voir les vergers en fleurs et à la récolte, suivent nos évolutions et, dès que nous envoyons un échantillon, ils référencent la nouveauté », souligne Matthieu Ternynck. ■

* La transitique entend l'ensemble des opérations de transfert automatique de matières, de produits et d'informations. Elle comprend tous les moyens logistiques automatisés.