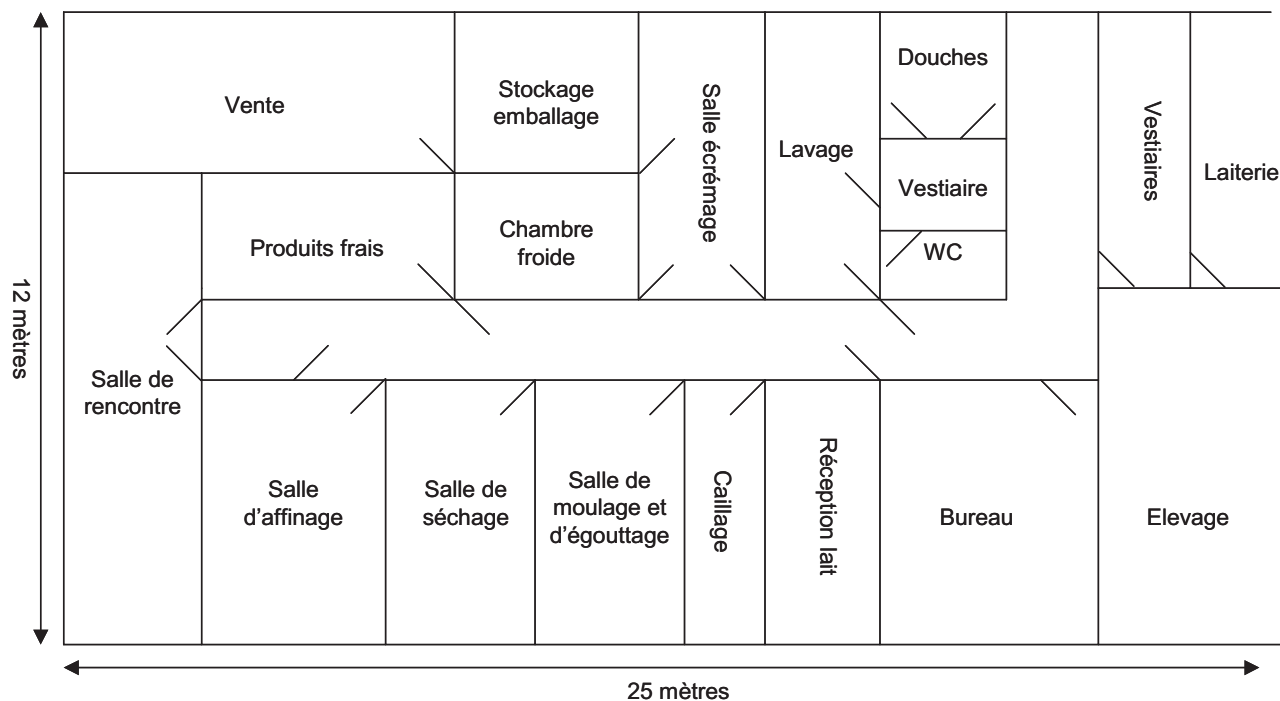




## Un atelier trop grand et mal agencé !



L'exploitation dont le plan de fromagerie est présenté ci-dessus transforme 150 000 litres de lait de vache avec un objectif de transformation de 300 à 400 000 litres.

L'atelier conçu selon ce plan est beaucoup trop grand et donc trop coûteux, ce qui engendre des difficultés économiques au sein de cette exploitation.

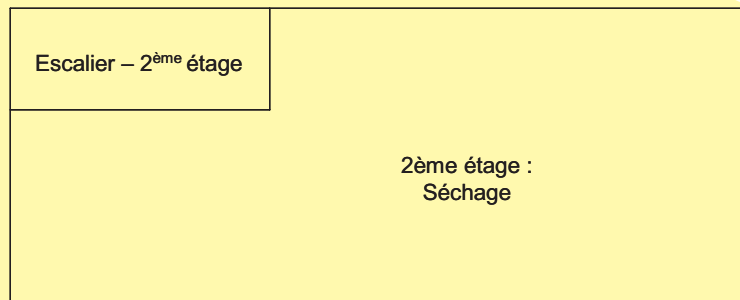
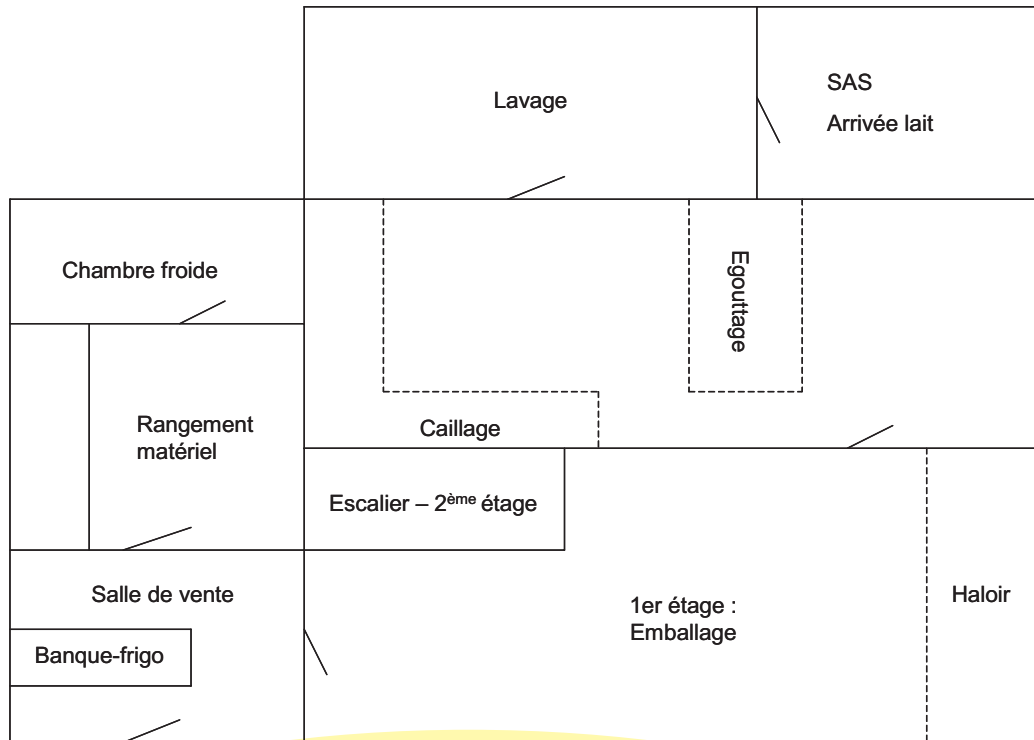
De plus, le séchoir, le hâloir ne fonctionnent pas car ils sont sur-dimensionnés par rapport au nombre de fromages produits. Par ailleurs, une personne est employée à plein temps pour nettoyer l'atelier !

### Ce qu'il aurait fallu faire :

- Dimensionner sur 150 000 l et prévoir les évolutions possibles (surfaces à prévoir mais non aménagées)
- Regrouper les opérations écrémage et fabrication de produits laitiers frais dans la même pièce
- Regrouper les salles de caillage et de moulage/égouttage
- Réduire la largeur du couloir
- Prévoir un emplacement plus central pour le lavage
- Rapprocher la chambre froide de la salle de vente
- Rapprocher la laiterie de la salle de moulage
- Placer le bureau à l'endroit du grand vestiaire
- Par ailleurs, y a-t'il vraiment une utilité à avoir une salle de rencontre ?



## Beaucoup d'allers et retours...



Le lait arrive par le SAS par des bidons puis est acheminé vers la salle de caillage par la laverie.

Les fromages prennent le monte charge pour être séchés puis redescendent pour être affinés... et la fromagère les porte alors ensuite dans la chambre froide.

Les inconvénients de cet atelier : beaucoup de marche et beaucoup de portage !

### Ce qui pourrait être fait pour améliorer l'existant :

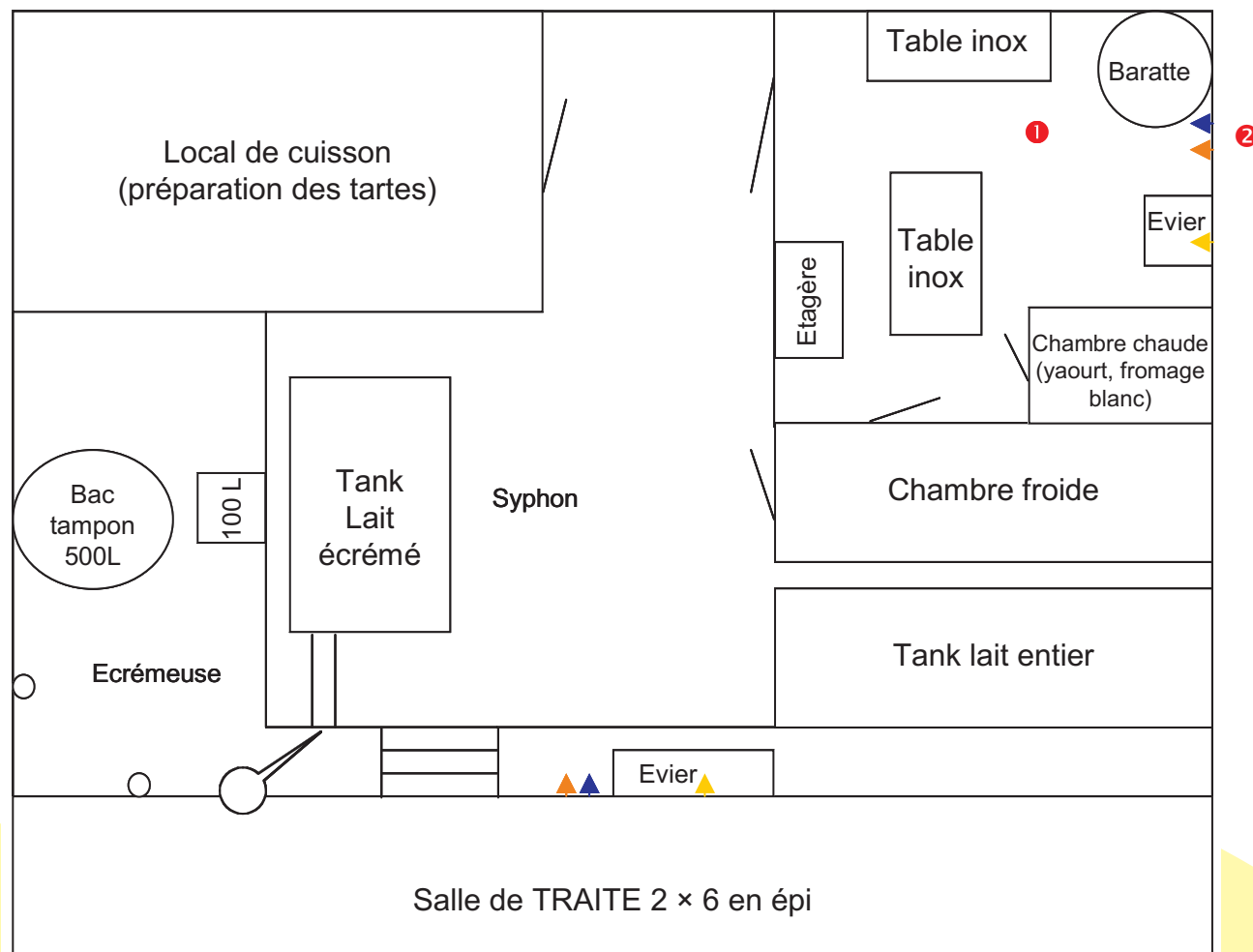
On regroupe en bas toute la fabrication et on place en haut le stockage de l'emballage.

L'air extérieur est utilisé pour sécher les fromages. On peut imaginer d'installer un système performant de séchage à la place du haloir (car moins de place qu'à l'étage). Le haloir serait alors positionné à la place de la zone de rangement du matériel. Il faut alors stocker le matériel au deuxième étage (non utilisé tous les jours).



## Exemple de siphon inadapté

Extrait d'un plan en atelier beurre/crème : 180 000 l de lait transformé

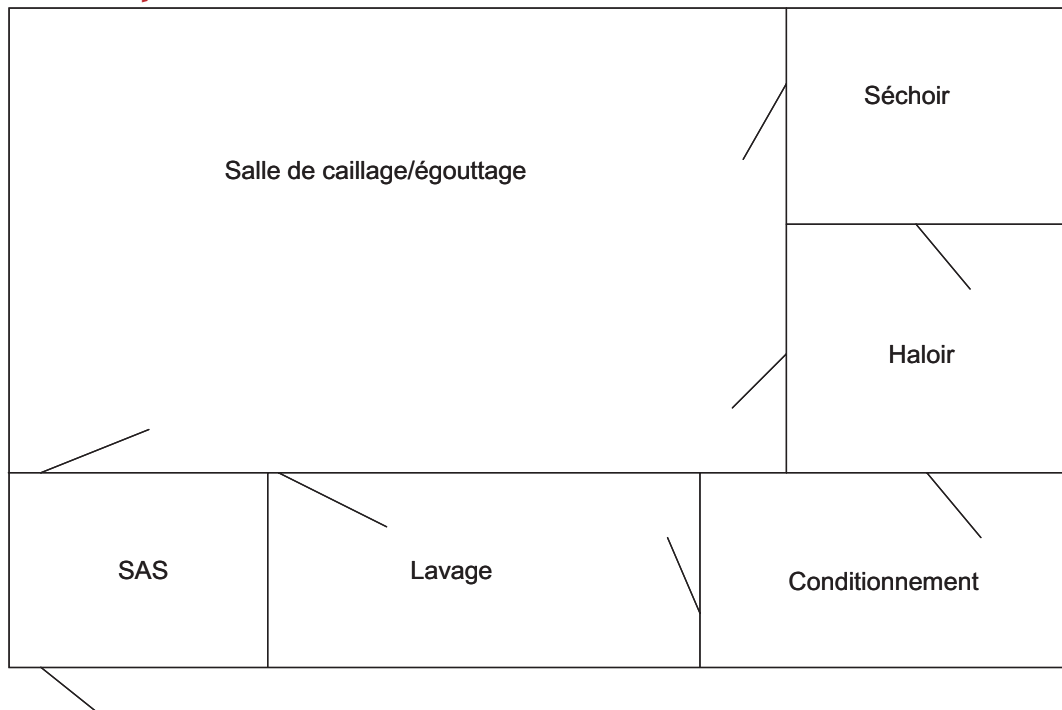


### Points négatifs à revoir :

1. L'absence de pente au sol et la taille insuffisante du siphon ne permettent pas d'évacuer suffisamment d'eau. Le producteur récupère alors l'eau de lavage de la baratte dans des seaux pour les vider dans l'évier rabaissé.
2. L'arrivée d'eau froide près de la baratte n'est pas équipée d'un débit suffisant pour le nettoyage, un système douchette avec plus de pression serait préférable.



## Portes mal disposées...

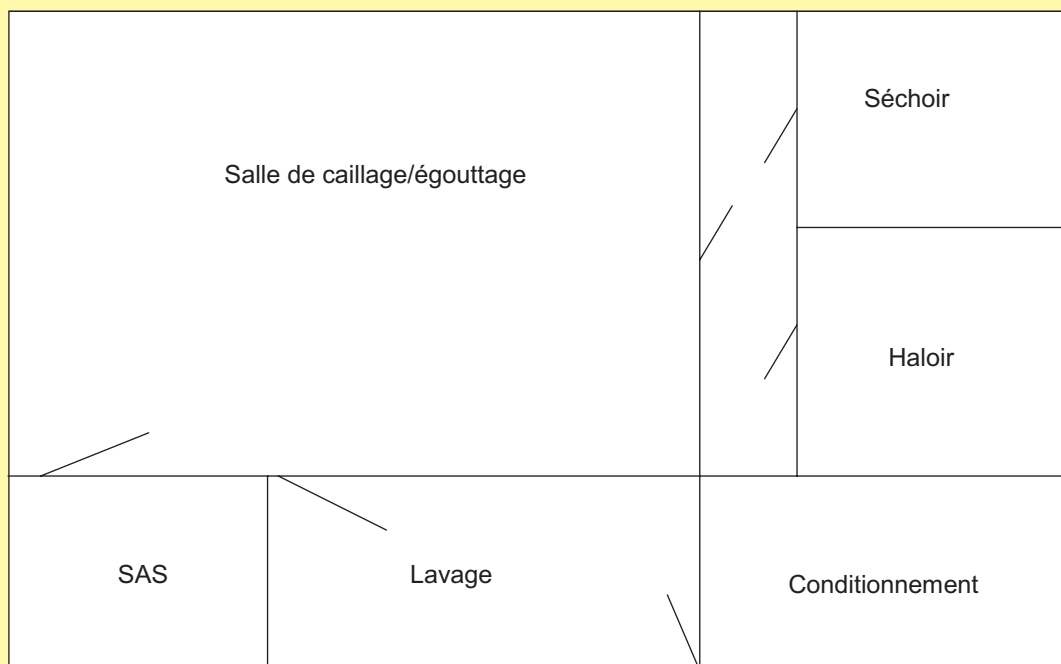


Des salles nécessitant des ambiances très différentes communiquent directement entre elles et les portes sont mal disposées. Ceci a pour conséquence de diminuer la place dans le haloir, de conduire à des problèmes de condensation au niveau de la porte. De plus, l'ambiance de la fromagerie est moins bien maîtrisée (pouvant par exemple conduire à des problèmes de mucor ou de bleu).

### Ce qu'il faudrait faire pour améliorer l'existant :

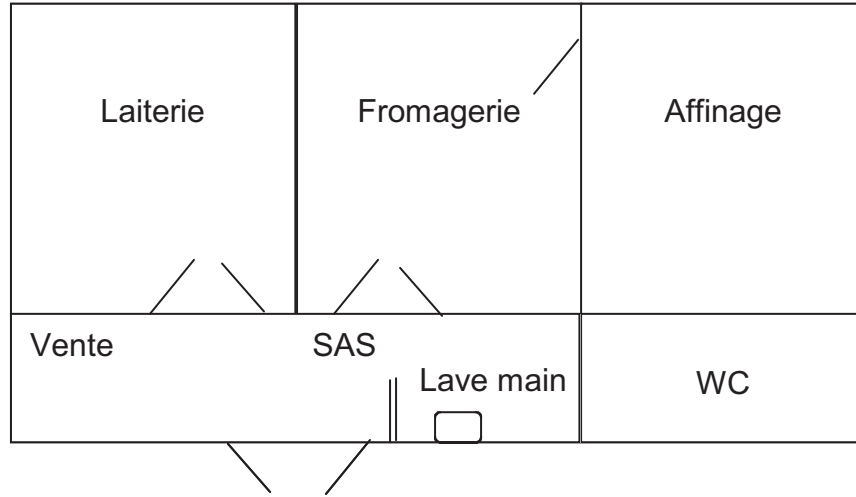
Il faudrait introduire un couloir entre la salle de fabrication et le séchoir, le haloir (cf plan ci-dessous). Les portes inutiles sont remplacées par des panneaux.

Il faudrait également enlever la porte entre le couloir et la salle de conditionnement.





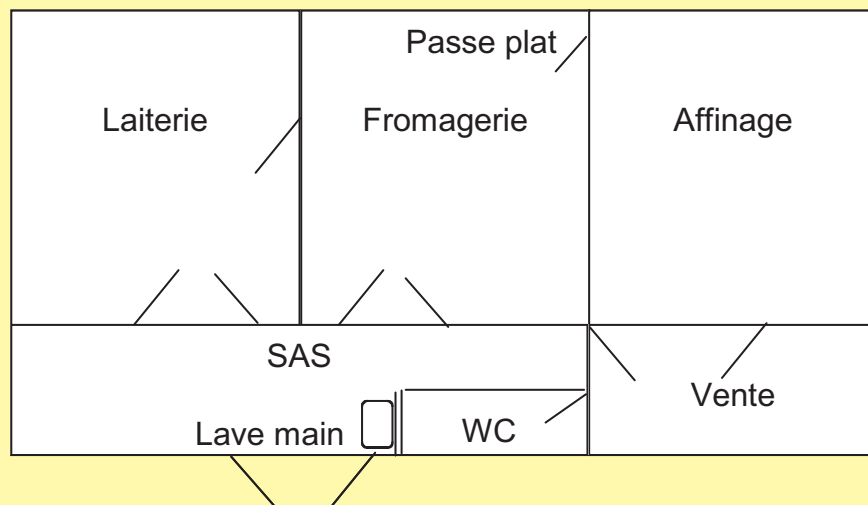
## Local mal agencé



Cette fromagerie présente trop de croisements dans les circuits :

- les échanges sont directs entre la fromagerie (20° C) et l'affinage (12° C) : maîtrise difficile des ambiances,
- la présence d'un salarié nécessite le maintien des WC,
- le lave main n'est pas facile d'accès,
- les cloisons intérieures sont en panneaux.

Ce qu'il faudrait faire pour améliorer l'existant :



Pour passer les fromages de la fromagerie à l'affinage, on les passe désormais par le passe plat qui limite les échanges. Il y a par ailleurs une communication directe entre la laiterie et la fromagerie.