

SARBEC COSMETICS

le jeudi 22 septembre

Pour être passé devant cette usine chaque matin pendant les 14 années de ma carrière belge, il y avait longtemps que l'idée d'une visite de SARBEC avec l'ACIT me trottait dans la tête. Alors voilà... c'est fait !!!

Le quota de 25 personnes maxi (*durement négocié car les groupes sont normalement limités à 20*) a été atteint sans difficulté, certains retardataires ont d'ailleurs regretté de manquer la visite pour n'avoir pas répondu rapidement. Je ne reprendrai pas dans ce compte-rendu les infos disponibles sur le site <http://www.sarbec.com> sauf à rappeler que le groupe Sarbec est encore un groupe familial qui pour l'instant a résisté à l'appel des sirènes . 1 - L'Oréal (19.8 Mds \$) 2 - Procter & Gamble (17.5) 3 - Unilever (12.8) 4 - Estée Lauder (6.8) 5 - Avon (6.0) : Avon 6 - Shiseido (5.9) 7 - Kao Corporation (5.0) 8 - Beiersdorf (4.9) 9 - Johnson & Johnson (3.8) 10 - Limited Brands (3.7)

Créée par Paul Duprez (pharmacien homéopathe) en 1966, la société est maintenant dirigée par la 3^{ème} génération avec à chaque fois une passation de pouvoir de beau-père à gendre. Les produits sont à 95% d'origine naturelle et ne contiennent plus de parabène (*produit de conservation*) depuis bien longtemps. Ils sont pourtant garantis 30 mois. Quasiment chaque année, 1 ou 2 produits Sarbec sont lauréats aux « Victoires de la Beauté ». C'est également Sarbec (Corine de Farme) qui maquille les Miss France. (<http://www.corinedefarme.fr/miss-france>). La durée de vie moyenne d'un produit est de 2 ans. Aujourd'hui ce groupe emploie 600 personnes dans 110 pays pour 45% de CA à l'export.

Accueillis par l'ancien directeur technique du site, Mr Lefebvre, on a vite compris que l'exercice des visites de groupes était bien rôdé (*au rythme d'environ 2 visites par semaine*). D'abord regroupés dans le petit amphithéâtre pour enfilez les blouses blanches de non-tissé réglementaires, Sarbec avait dépêché à notre demande 2 techniciens du labo pour répondre à quelques questions techniques relatives aux méthodes de contrôle Qualité. L'idée était de rappeler à certains d'entre nous quelques vieux souvenirs professionnels...



Les paramètres de qualité suivis les plus attentivement sont le contrôle à réception de toutes les matières premières, avec une traçabilité très poussée à tous les stades de fabrication. Sur les produits finis, les % de conservateurs sont mesurés en priorité, les autres principaux paramètres étant les pH et les viscosités. La chromatographie en phase gazeuse et liquide,

https://fr.wikipedia.org/wiki/Chromatographie_en_phase_liquide_%C3%A0_haute_performance

la spectrographie infra-rouges et ultraviolets, les étuves à flux lamellaire font partie des techniques et matériels utilisés notamment pour rechercher d'éventuels germes indésirables par mise en culture.

En matière de certification qualité, Sarbec est certifié ISO 9001. Ses produits doivent répondre aux normes ANSM concernant la santé (<http://ansm.sante.fr>). Par contre, les lingettes (*qui sont des dispositifs médicaux*) doivent être conformes à la réglementation Gmed (<http://www.gmed.fr>).

Parmi les derniers développements mis au point par la vingtaine de chercheurs, la technique micellaire fait des merveilles pour un démaquillage profond mais doux et qui ne nécessite pas de rinçage. (http://www.speedylife.fr/Tout-savoir-sur-la-tendance-du-micellaire-avec-Aude-Barre-directrice-de-la-R-D-chez-Sarbec-Cosmetics-Corine-de-Farme_a715.html)

Nous avons questionné cette équipe concernant l'intérêt de mettre au point des savons et shampoings capables de repousser les variétés de moustiques porteurs de Zika et autres Chikungunya. Là encore, la réponse tient dans la réglementation, elle est d'une part draconienne (*touchant à un produit de santé*), mais surtout très évolutive d'où le risque de mettre au point un produit trop vite obsolète pour amortir les coûts de R&D.

Une petite vidéo nous a ensuite permis de découvrir l'ensemble du groupe, des origines à la situation actuelle.

Il est alors temps de visiter les ateliers occupant 41000 m² plus 15000 en cours d'aménagement (dont 1 salle blanche). La première impression qui sera confirmée sur tout le parcours, est l'extrême propreté des lieux alors que le site est en plein déménagement !

Le circuit commence par le lieu d'entrée du personnel avec ses tableaux actualisés concernant la Qualité, l'Environnement et la Sécurité. Notre guide insiste sur l'effort d'implication du personnel pour participer aux recherches de solutions d'amélioration face à toute anomalie, incident, accident, recherche d'économie ou d'amélioration, ce qui facilite ensuite grandement la mise en pratique, le personnel ayant déjà en partie intégré



l'intérêt attendu du changement. Tout cela est du ressort du Plan d'Amélioration Continu (PAC) ou plus réglementairement du CHSCT. On lit aussi les dates des prochains audits clients (Casino, Ecocert et Intermarché par exemple). Mr Lefebvre rappelle qu'1/3 du temps de vie des salariés se passe à l'usine, autant que ce soit un temps vécu sans risque et de façon plutôt agréable même si c'est quand-même du travail !

Dans cette partie de visite nous n'écoutons que des commentaires car nous ne visitons pas réellement les labos ou la salle où sont élaborés les Plans de Fabrication Hebdomadaires. Nous apprenons aussi que toutes les recettes des produits fabriqués sont transmises aux centres antipoison (France et Etranger) sous forme de codes internationaux INCI et que dans tous les produits, des agents vomitifs sont introduits (*pour limiter le risque d'intoxication d'enfants par ingestion*). Le labo a aussi droit de véto sur la Direction de Production pour valider ou non la livraison des lots.

1) LE FLACONNAGE

Bientôt, nous atteignons les ateliers de production en commençant par le flaconnage et traversons le magasin de matières premières. En effet, Sarbec produit elle-même ses flacons Polyéthylène et Polyéthers à partir de granulés incolores ou colorés. On relève ainsi des noms sympathiques comme Vanille, Mangue, Pêche, Menthe, Amande.

Le bureau d'étude conçoit et calcule également lui-même les plans de moules. (*et gare si le résultat du prototype n'est pas conforme à la contenance désirée car le moule, très coûteux sera inutilisable !!*).

Les flacons de verre (parfumerie) sont achetés tout prêts.

Les magasins sont gérés en FIFO (First In, First Out), (*en français Premier entré, Premier sorti*) et le système d'information tient repère les lots entamés pour les consommer en priorité. Tous les produits sont étiquetés en code-barre, ce qui facilite les inventaires.

Deux techniques différentes sont utilisées dans cet atelier chacun pour un polymère spécifique (les PVC ont été bannis à cause de leur toxicité):

11) Extrusion-soufflage pour le Polyéthylène (flacons opaques ou translucides) :

<https://fr.wikipedia.org/wiki/Extrusion-soufflage> (*schémas mais pas de vidéo*)

12) Injection-soufflage pour le PET (flacons transparents)

<https://fr.wikipedia.org/wiki/Injection-soufflage> (*petite vidéo très parlante !!*)

Dans les 2 cas, les petites barbes sont tout de suite arasées, broyées et réintroduites en tête de machine. Ces groupes de machines très automatisées sont surveillées par 2 opérateurs au total.

2) Les JUS : (*terme générique pour tout ce qui remplira les flacons*)

Là aussi contrôle systématique de toutes les matières entrantes (*certaines chaudes pour la fluidité*)

Petit clin d'œil textile, puisqu'on trouve aussi du non-tissé cellulosique (*dans x largeurs, grammages, couleurs*).

9 cuves de stockage de liquides de 30 m³, 1 cuve d'eau osmosée de 30 m³ peuvent être soutirées pour alimenter les cuves de mélanges (1000, 2000 et 3 cuves de 8000 m³) abusivement appelées réacteurs (*puisque ce ne sont que des mélangeurs*»). Les cuves sont montées sur pesons pour contrôle des poids d'ingrédients ajoutés.

Le brasseur lent, le mixer rapide permettent d'homogénéiser le produit fini. Un des mélangeurs travaille « à la continue ». Ces cuves sont mises sous vide pour éviter les formations de mousse et accélérer les temps de transferts et vidages. Une boule percée tournante en haut de la cuve permet de réduire la consommation d'eau de rinçage.

Des obus râcleurs nettoient les tuyauteries lors du transfert vers les cuves de produits finis (à la manière des segments de pistons qui raclent les cylindres de moteurs après chaque admission, compression, détente, échappement)

Les produits finis sont alors transférés dans une des 79 cuves (4000 à 16 000 l chacune) représentant un volume total de 664 m³. Le contrôle qualité est effectué dans l'atelier même et tous les opérateurs y sont formés.

3) le Conditionnement :

On y retrouve en alimentation de chaque machine les flacons vides et les « jus ». Nous nous attardons plus particulièrement sur la plus moderne de ces lignes.

Ici, des robots prélèvent les flacons en vrac et les rangent à la queue leu leu (*oui, j'ai osé!*) en amont de la zone de remplissage. 8 becs verseurs remplissent ensuite chacun 1 flacon du précieux liquide. Viennent ensuite les opérations de bouchage, de pesée, d'étiquetage et de marquage de lot (*toutes automatisées*). En fin de machine, un opérateur (*dont le rôle le plus important est de surveiller le bon travail de la machine*), est occupé à ranger les flacons pleins en carton. (*choix délibéré d'organisation, car ce rangement pourrait aussi être automatisé*)

Certaines conditionneuses sont disposées en ligne, d'autres plus anciennes en U.

4) Les Lingettes :

Ici, les machines sont alimentées par deux rouleaux de non-tissé , 1 en cours et 1 en attente pour limiter les temps d'arrêt, (de largeur variable selon le produit souhaité) et par les liquides à imprégner.

Dans un premier temps, le non-tissé est déroulé, imbibé par léchage sur des rouleaux de la même largeur que le non-tissé, coupé dans le sens de la largeur puis superposé en autant de couches que désiré. Un tapis reprend alors ces bandes perpendiculairement, pour les couper à la bonne longueur, les plier, les peser (*avec éjection des poids hors normes*) avant l'emballage souple et la pose des capots d'ouverture. La ligne se termine par le rangement en carton.



Mr Lefevbre nous raconte combien la Grande Distribution est exigeante et demande toujours plus de services sans accepter la répercussion des coûts. Ainsi, l'un d'entre eux qui avait déjà finalisé la définition de son produit (et son prix) en carton Kraft, a finalement obtenu successivement, du carton blanc, puis du carton blanc imprimé, puis un panachage de 3 différentes références par carton. Autre type de demande, les clients se déchargent vers leur fournisseur de la responsabilité de prévoir les volumes à produire. C'est au fournisseur de garantir la non-rupture de stock (*donc de produire d'avance*) tout en exigeant de pouvoir modifier leur produit ou leur conditionnement sans engagement de leur part d'écouler les quantités déjà fabriquées.

Assez impressionnés par ces lignes très automatisées et redisons le, par la propreté des installations (*et manifestement ravis!*), il était temps de regagner l'amphithéâtre pour rendre nos « déguisements » blancs et se diriger vers la « boutique » avec le petit « bon-cadeau » offert à chacun par notre hôte.

Le soir, La Barratte nous a encore régales dans une ambiance chaleureuse (voir photos page 3).

Ph.LELEU

Prochaine manifestations :

Journée technique à Paris le jeudi 8 décembre (9h30 à 16h30) sur le thème de TEXTILES INTELLIGENTS, REGARDS CROISES

La **Chicorée LEROUX** à Orchies finalement programmée le **samedi 10 décembre** (repas traiteur le midi dans la maison de maître, puis vidéo et visite du musée)

<http://www.leroux.fr>

Ets Feutrie à Sally sur la Lys (mardi 22 novembre de 10 à 12 puis repas)

<http://feutrie.fr>

QUI prend QUOI ?



Et en fin de repas, les assiettes et les verres sont vides, mais les estomacs pleins !

