

## CADENCES ET DIFFICULTÉS SUR LES DIFFÉRENTS POSTES

Les Port-Salut finissaient leur traitement et affinage dans les grands bâtiments du haut. Ils arrivaient de la saumure et devaient être installés sur le convoyeur du tunnel. Deux ouvriers face à face transféraient à la force des bras les plateaux de fromages sur ce convoi.



Départ du convoyeur du tunnel

Pour les stagiaires saisonniers (souvent des jeunes Entrammais), il fallait s'adapter à la cadence de la machine ! ...

Le poids dans les manipulations et les cadences ont fait souffrir bien des articulations (tendinites à répétition et rhumatismes), mais aussi les différences de températures et l'humidité. Pour la fabrication du Rouy, la température en salle pouvait monter à 30°C avec un taux d'humidité à 98 %...!! Un stagiaire s'est évanoui le premier jour de son arrivée ! Dans les salles d'affinage, la température était constante à 12°C.

Dans la salle de soins, où le fromage était frotté à la poudre de Roucou (colorant naturel), l'humidité était constante, la

cadence importante. Les femmes y étaient en majorité. Un homme nous dit que pour lui : *c'était une punition de venir dans ce service, la cadence était dure.*

Le personnel était polyvalent et apte à travailler à tous les postes.

M. Pochon, Directeur-adjoint arrivé en 1960, parti en 1972 (période la plus manuelle et la plus physique) nous dit : *je n'ai jamais rencontré, dans toute ma carrière, un personnel aussi*



M. Pochon

*conscientieux et sérieux qu'en Mayenne !* Bien des gens nous ont dit que M. Pochon était sévère, mais humain et juste ; il respectait les employés et il était le premier à donner le coup de main.

## Évolution... adaptation... et inventivité :

Au fil des années, les quantités de matière traitée évoluent très vite !...

1959 : 4 019 971 litres, en 1984 : 62 868 809 litres, cette même année 395 000 km de déplacements<sup>1</sup>. Selon M. Pochon, en 1960 on traitait 17 000 l./jour avec une trentaine d'ouvriers, en 1972 : 140 000 l./jour avec 140 ouvriers.

Nos déambulations dans les locaux nous ont permis en effet, de constater l'évolution de la fromagerie, les salles avaient changé de destination, suivant ainsi la production et les améliorations du matériel.

Des recherches étaient faites pour améliorer les conditions de travail du personnel, pour obtenir moins de manipulations, moins de pénibilité et un gain de temps bien sûr... La machine à broser les croûtes évite de broser à la main, les machines à retourner le fromage pour l'affinage, l'emballage...

Au début de l'installation de la SAFR (vers 1961), la chaudière fonctionnait au charbon. Il fallait chauffer la nuit pour que le travail puisse se faire très tôt le matin.

Le Prix SAFR 1991, fut attribué au Service Entretien pour l'innovation qui supprime le "tam-tam" (pose et enfoncements des casquettes sur les moules de Port-Salut), travail fastidieux, douloureux pour les mains et les bras, sans parler des oreilles !



L'emballage des fromages

## AMÉNAGEMENTS SPÉCIFIQUES

❶ Eau : La fromagerie nécessitait une consommation d'eau très importante. Jusque dans les années 80, l'eau était donc pompée dans la Mayenne, stockée dans une citerne et traitée pour la rendre utilisable. Les eaux résiduaires des installations étaient épandues sur les terrains des fermes aux alentours. Un réseau de tuyaux était installé à cet effet.

❷ Gaz : En 1990, le gaz naturel a été amené à la SAFR. Ce qui a permis aux Entrammais d'en bénéficier.

❸ 25 logements : Quand les travailleurs de la Meuse sont arrivés à Entrammes, un projet d'habitations sociales a été mis en place entre la commune et la SAFR.

<sup>1</sup> rapport S.A.F.R. juin 1986

## LES LOCAUX

L'administratif : (1967-1969)  
J.P. : Pendant les vacances scolaires, j'étais employée aux écritures et dactylo, affectée au Service administration puis commercial. C'est en vélo que je me rendais à l'usine (7km). J'ai le souvenir de Madeleine, standardiste, qui totalisait tous les jours les volumes de lait réceptionnés dans chaque ferme par chauffeur laitier (+ de 20 tournées).

La fin du mois était très animée dans le bureau car quelques responsables revenaient de la banque chargés de liasses de billets dans leurs vestes et sacs... C'était la paie du lait qui revenait à chaque fermier (pas d'obligation de passer par un compte bancaire à l'époque !). Quelquefois les retours des chauffeurs à l'usine étaient difficiles...

Au service commercial : pas d'informatique !... sur de grands livres je devais mentionner les ventes et achats de tous les fromages, par produits et par mois et compléter les statistiques.

Le laboratoire : Dix personnes œuvraient au laboratoire. Elles analysaient le lait et les bactéries et suivaient la qualité des produits.

Les vestiaires : Vestiaires hommes, vestiaires femmes, avec douches et séchoirs à bottes. Partout l'hygiène était rappelée...

Les caves voutées des moines : Ces caves en pierre, dans les anciens locaux de l'Abbaye ont été transformées en salle de cantine et salle de pause pour le personnel et activités du C.E.



## UN COMITÉ D'ENTREPRISE ACTIF...

Sports corporatifs : foot et tennis de table. Les sorties conviviales : vélos, etc... Prêt de matériels de jardinage (motoculteur), les arbres de Noël, concours de belote et voyages organisés (à l'étranger)

## GENS DE LA MEUSE

Bien des employés qui venaient des usines de la Meuse n'ont pas pu venir à la porte ouverte... Trop difficile pour eux. Cependant l'une d'elle nous a dit : c'était très dur de laisser ma famille, ma mère, surtout qu'elle était âgée. Désormais, cette dame et son mari travaillent dans les fromageries : un à Evron et l'autre à Sablé. A un an de la retraite, ils font le déplacement chaque jour, entre les deux villes.

## LE GRAND VOYAGE du petit fromage PORT SALUT

Par quel processus, quelles arcanes scientifiques ou politiques, ce petit fromage ne cesse-t-il de faire des grands voyages...?

Son histoire semble liée aux migrations... En 1815, les moines de l'Abbaye sont revenus en France enrichis d'un savoir-faire fromager<sup>2</sup>. Dans les années 1990, les gens de la Meuse, l'ont suivi pour trouver du travail... Et, après bien des aventures entrammises dont les employés se souviennent, en juillet 2018, nous apprenons que le petit fromage continue son histoire... dans la MEUSE ! !

Nous remercions : M. Géré, Directeur de la Fromagerie BIO du Maine et M<sup>me</sup> Laurent, qui ont collaboré activement à notre projet. M. Pochon qui a bien voulu faire le déplacement, ce jour de juin 2018. M. Vanduick, cadre technicien, M. Rolland, cadre en charge des relations avec les agriculteurs, M. Hubert, technicien de maintenance et sa formidable collection de photos, M<sup>me</sup> Guion Christiane... Et toutes les personnes qui nous ont aidé et transmis leur savoir et leurs souvenirs.

<sup>2</sup> Chroniques et archives de l'Abbaye du Port du Salut... - Adrien Fournier