



La saison bat son plein pour la crevette calédonienne. Pendant la période de confinement, le travail de conditionnement se poursuit dans l'usine de Koohnê avec des mesures pour respecter les « gestes barrière ».

Précautions maximales

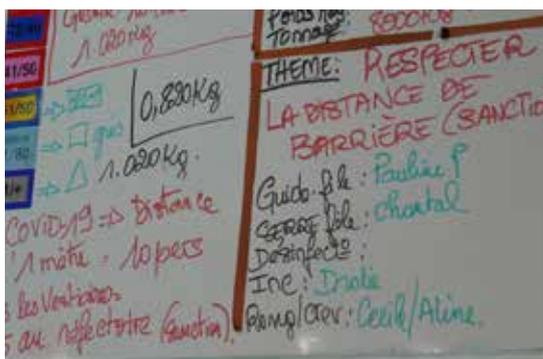
Mars-avril : la saison des crevettes bat son plein. A l'usine de la Sopac à Koohnê, toutes les mesures sont prises pour assurer le conditionnement des crustacés en provenance des bassins des fermes aquacoles de tout le pays. Avec des règles sanitaires très strictes en cette période de crise sanitaire, qui viennent s'ajouter à la rigueur habituelle.

Lundi 30 mars : quelque huit tonnes de crevettes sont arrivées par camion pendant la nuit dans leurs containers de glace liquide. L'un en provenance d'une ferme aquacole de La Foa, l'autre de Poya. L'usine de la Sopac à Koohnê conditionne l'ensemble des crevettes produites dans les fermes de Nouvelle-Calédonie, du Nord au Sud. Une grande partie de la production est destinée à l'export, avec de fidèles clients au Japon, mais aussi aux États-Unis, en Australie et Nouvelle-Zélande ainsi que dans l'Hexagone. Le restant est dédié au marché local.

La première équipe, l'équipe qualité, est matinale. Ils sont six aujourd'hui au lieu des dix personnes habituelles. Il est 4h45, et les voilà déjà à l'entrée de l'usine, désormais fermée à toute personne étrangère au service. La directrice de l'usine, Anne Guillaumin-Gauthier les accueille avec un bon mot, thermomètre frontal à infra-rouges à la main. Pas question de faire



Anne Guillaumin-Gauthier, directrice de l'usine, se tient à l'entrée du site thermomètre à infra-rouges à la main pour surveiller l'état de santé des employés.



Les règles d'hygiène dans l'usine sont déjà strictes. Des mesures supplémentaires ont été prises pour garantir de respecter la distance de rigueur entre les employés. Un transport est assuré, des distributeurs de gel hydro-alcoolique à plusieurs endroits de l'usine.

sorties de l'usine, pour les pauses-repas notamment. Ces mesures d'hygiène s'appliquent tout au long de la saison.

L'usine embauche chaque année, en plus du personnel d'encadrement de vingt permanents, près de cent quatre-vingts personnes pour la saison qui dure environ 8 mois. Parmi ce personnel saisonnier, beaucoup de femmes des villages et tribus des environs et même de la côte Est. Habituellement, deux équipes se succèdent en cette période de forte production : une la journée, l'autre en soirée à partir de 14h. Là, avec des équipes restreintes en raison des craintes des employés ou de leur entourage, l'usine fonctionne avec une équipe de volontaires.

Démarrage des chaînes de production

A 5 heures, l'équipe qualité est en place avec ses chefs de zone et ses chefs d'atelier. Ils démarrent les équipements de l'usine, soit toutes les chaînes de production, avec le concours de l'équipe de maintenance. Chaque « bin », mot anglais désignant un grand contenant isotherme dans

entrer une personne fiévreuse dans l'usine, la mesure a été prise avant même l'apparition du premier cas de Covid-19 positif en Nouvelle-Calédonie.

Chacun est invité à se laver les mains au distributeur de gel hydro-alcoolique installé devant l'entrée depuis le début du confinement. Le passage par le vestiaire permet de s'équiper d'un pantalon, d'un pull, d'une surveste, l'ensemble étant protégé par une blouse qui est lavée chaque jour par une entreprise locale. En raison de la fermeture des hôtels, la Sopac est actuellement le seul client de cette société implantée à Koohné. L'entrée dans le vestiaire est restreinte à dix personnes afin de respecter les mesures barrière. Chaque employé possède ses propres bottes. Des gants, une cagoule, des manchettes pour protéger les avant-bras viennent compléter la tenue, des équipements de protection individuelle qui sont jetables et changés à chacune des

Contrôler la qualité

Germaine Dianai fait partie des 180 employés saisonniers de l'usine de la Sopac à Koohné. En charge de la « contre-expertise » destinée à reconstruire la qualité des crevettes à l'emballage, elle vient, comme cinq autres personnes, de la tribu de Oundjo à Vook (Voh).

« Je travaille à la Sopac depuis une année. Je suis en charge d'une deuxième vérification de la qualité des crevettes à l'emballage. Il faut repérer tous les défauts que qu'elles peuvent avoir ... On apprend vite ! Cela ne me dérange pas de travailler dans le froid, je préfère ça qu'être en plein soleil... On travaille dans une bonne ambiance. Depuis le confinement, la navette qui nous transportait depuis Oundjo ne veut plus rouler. Heureusement, il y a la navette de l'usine qui vient nous chercher. Tant qu'il n'y a pas de malade du Covid-19 en province Nord, cela ne me dérange pas de venir travailler. Sinon, cela m'inquiéterait car je suis maman d'un petit garçon. »



Les crevettes sont traitées dans des lignes automatisées.

lequel est transportée la livraison, est retourné dans une cuve. Les crevettes sont lavées à deux reprises. Les crustacés remontent ensuite sur le circuit par un tapis roulant.

Le travail de l'équipe qualité consiste à effectuer des analyses de tous les lots et de vérifier la qualité du tri ainsi que la préparation des différents conditionnements tout au long du processus.

Tous volontaires

La plus grande partie des employés, l'équipe de production, arrive à 6 heures. Plusieurs transporteurs ayant interrompu leurs rotations en cette période de confinement, l'entreprise a loué un minibus pour permettre à ses employés qui n'ont pas d'autres moyens de locomotion de se rendre au travail. Le chauffeur, qui est l'un des salariés permanents de l'usine, se rend jusqu'à la tribu de Baco et au village pour ramener, en plusieurs voyages, six personnes dans un minibus de neuf places afin de respecter les mesures barrière. Le chauffeur comme chacun des

employés porte un masque tout au long du trajet.

Prise de température, lavage des mains au gel hydro-alcoolique : les employés de l'équipe de production suivent le même rituel et entrent par groupe dans les vestiaires pour revêtir leur tenue de travail. « *Les gens font attention à respecter les distances de sécurité car beaucoup ont peur de la contamination. Mais tous ceux qui viennent sont des volontaires, qui se sentent, semble-t-il, en sécurité à l'intérieur de l'usine* » constate la directrice, Anne Guillaumin-Gauthier.

Tri et calibrage

La prise de poste commence par une séance de mise en forme par groupe, soit dix minutes de gymnastique bottes aux pieds, avec la blouse, les cagoules, les gants etc.... Les mouvements sont guidés par une animatrice. Dix volontaires ont été formées pour cela il y a quelques mois par une ancienne championne du monde de natation reconvertie dans le coaching sportif. L'ambiance est joyeuse et les rires fusent. Tout le

monde prend ensuite sa place sur les chaînes de production, en respectant un mètre de distance entre chacun. L'encadrement est là pour veiller à ce respect des « *mesures barrière* ». La chaîne de tri permet de séparer les crevettes parfaites de celles qui présentent des défauts : coquille molle, tête rouge, antennes abîmées... Les plus belles crevettes, la qualité « *premium* » est destinée notamment aux clients japonais qui sont particulièrement exigeants et mettent le prix pour avoir un produit d'exception.

Après le tri, l'équipe de production assure le calibrage des crevettes. Placées une par une dans des goulottes, les crevettes sont pesées chacune au gramme près afin de constituer des lots qui ont tous le même poids, le même calibre. L'automatisation permet également d'avoir des lots qui font tous un poids précis, un kilo ce matin-là. Les Japonais qui présentent souvent les crevettes à l'unité dans leurs restaurants tiennent à recevoir des lots crevettes identiques.

Pour préparer le conditionnement et en fonction de la destination, les crevettes sont placées dans différents



Les crevettes sont placées une à une dans une goulotte où elles sont pesées au gramme près.



Les crevettes sont placées dans une boîte en inox avant la surgélation.



La plus grande partie des crevettes est exportée, notamment au Japon, avec des emballages pour chacune des destinations.

moules en inox : boîtes d'un kilo, de six kilos, pochons de crevettes en vrac. Les paquets sont surgelés par une aspersion de saumure, c'est-à-dire un mélange d'eau glacée, de sucre et de sel. Le procédé est décrit très précisément dans le cahier des charges qui lie la Sopac à ses clients.

Désinfection tout au long de la journée

A 7 heures, c'est au tour de l'équipe chargée de la logistique et de la gestion du stock de se présenter à l'entrée de l'usine, avec là aussi les mêmes règles de sécurité. Dans le procédé de conditionnement des crevettes, le rôle de cette équipe est de contrôler le produit fini, de ranger la chambre froide et de préparer le transfert par camion des produits vers l'usine de stockage de La Foa ou celle de Nouméa.

L'équipe de conditionnement embauche, elle, à 8 heures. Elle assure le démoulage des crevettes et

Une pression supplémentaire

Entrée à l'usine de la Sopac dès son ouverture en 2005, Lucie Wabéalo a occupé différents postes au sein de l'usine, jusqu'à aujourd'hui celui de chef d'atelier. Le Covid-19 met une pression supplémentaire sur ses épaules ... expérimentées.



« Lorsque l'usine a ouvert en 2005, je cherchais du travail. J'avais fait des remplacements comme surveillante d'internat, puis j'avais arrêté pour m'occuper de mes enfants. Ils avaient grandi. Ma candidature a été retenue et j'ai suivi une formation, formation théorique ici et formation pratique à l'usine de Nouméa. Je suis entrée comme ouvrière. Puis j'ai travaillé à la lingerie, après comme chef de zone et enfin chef d'atelier. J'aime bien l'ambiance qui règne ici. Mais il y a aussi beaucoup de pression : il faut organiser le travail qui dépend du tonnage de crevettes que nous recevons et de leur qualité. Et les mesures à prendre avec le Covid-19 rajoutent de la tension...

Il y a des gens d'un peu partout qui travaillent ici, plusieurs de la côte Est. Pendant la construction de l'usine du Nord, certaines personnes de la zone sont parties travailler à Vavouto. Alors, on a recruté dans d'autres communes et notamment sur la côte Est.

Dans l'année, nous avons trois mois d'interruption, de septembre à novembre. Chez nous, c'est la période des champs d'ignames, de la plantation et c'est aussi pour ça que beaucoup de mamans aiment bien travailler ici. »

Au stock

Travailler dans un environnement avec des températures en dessous de zéro ne dérange pas Hughes Poadae, originaire de Noelly, en poste à l'usine de la Sopac à Koohnê depuis son ouverture il y a quinze ans. Il est aujourd'hui chef de zone et contrôleur cariste au sein de l'équipe « stock ».



Le domaine d'Hughes Poadae, qui a travaillé d'abord une saison dans le secteur « qualité », c'est aujourd'hui le « stock ». Une fois triées et calibrées, les crevettes sont surgelées puis mises en boîte, les boîtes ensuite mises en carton. « Les cartons sont amenés dans une chambre de palettisation, et ensuite ils sortent dans le sas. C'est là que je contrôle si les emballages sont conformes, le scotch bien en place, le cerclage comme il le faut... Après, on range les cartons dans la chambre froide. » De la chambre froide, les crevettes sont régulièrement transférées, soit directement dans un container qui part par voie maritime au Japon, soit dans un camion frigorifique à destination de Nouméa ou de La Foa où la société dispose d'espaces de stockage. En temps normal, le service compte six personnes. « Le Covid-19 ne change pas grand-chose à notre fonctionnement » observe Hughes Poadae qui est aujourd'hui chef de zone. Il dirige une petite équipe. Après une première formation de cariste en 2006, il a bénéficié l'an dernier d'une formation sur un nouveau charriot. Travailler dans un environnement avec des températures négatives, soit en dessous de zéro degré, ne dérange pas Hughes : « j'aime ce que je fais ! »



Séance de « mise en route » à la prise de poste : un petit moment de gymnastique dans une ambiance joyeuse.

les met en boîtes puis en cartons. Des étiquettes spécifiques assurent la traçabilité des produits. « Il existe des boîtes spécifiques pour l'envoi au Japon, pour les États-Unis, pour la France. Localement, les clients préfèrent les poches » indique la directrice. 10h : c'est la pause pour ceux qui sont arrivés le plus tôt. L'accès au réfectoire a été restreint à vingt personnes à la fois en cette période de crise. Même le coin fumeur qui se trouve à l'extérieur de l'usine, zone très fréquentée, a été réaménagé pour éviter la promiscuité. Un nettoyage des chaînes de production est effectué lorsqu'on traite les produits d'une nouvelle ferme. En plus de ces mesures d'hygiène régulière, en ce temps de crise sanitaire, une équipe de deux personnes désinfecte tout au long de la journée les poignées de porte, les supports, les bureaux, les toilettes... Une aide psychologique a été

proposée à ceux qui le souhaitent, une aide apportée à distance, par le biais du téléphone, confinement oblige.

La journée se termine par une longue séance de nettoyage avec huit à dix personnes qui interviennent pendant cinq heures. Un nettoyage quotidien qui est assuré tout au long de la saison. Lorsque la production tourne à plein régime, avec deux équipes, ce nettoyage se fait entre minuit et cinq heures du matin.

En 2005, l'atelier de conditionnement de la Sopac, qui se trouvait auparavant à Nouméa, a été construit à Koohnê dans une volonté de rééquilibrage.

Premier secteur exportateur dans l'agro-alimentaire en Nouvelle-Calédonie, la crevette commercialisée par la Sopac se maintient en cette période de crise sanitaire, notamment grâce à l'énergie et au dévouement des équipes, majoritairement féminines... ■



A la lingerie, les blouses lavées tous les jours par une entreprise locale sont mises à disposition des employés pour couvrir la tenue qui comprend pull et pantalon. Il fait frais dans l'atelier, avec une température de 6°.



Zachario Wabéalo et Prisca Cimoa font partie des membres du personnel qui sont en poste depuis très longtemps.



Tout au long de l'année, le personnel est habitué à des règles d'hygiène strictes avec masque et gants.



Des analyses sont réalisées sur tous les lots de crevette, dans des laboratoires à l'extérieur mais aussi en interne.