Communiqué de presse
21 mai 2025

STEF met en service une solution robotisée en environnement surgelé : une avancée majeure pour améliorer les conditions de travail

Le Groupe STEF, leader européen des services de transport et de logistique dédiés aux produits alimentaires sous température contrôlée, met en service sa première ligne robotisée de préparation de colis pour ses différents clients en environnement surgelé. Cette innovation technologique majeure, née d'une synergie exemplaire entre des équipes pluridisciplinaires STEF et menée en étroite collaboration avec des clients du Groupe, marque une étape décisive dans l'amélioration des conditions de travail.

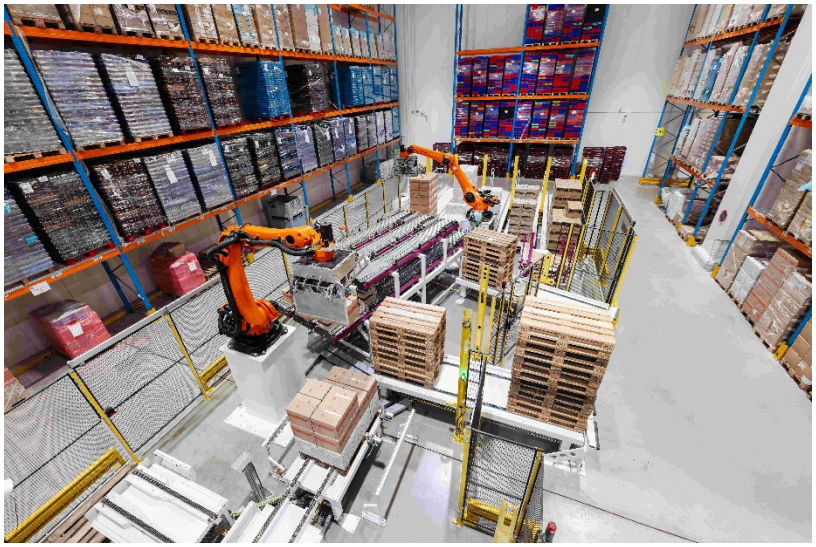
Installée sur le site de Miramas en région Provence-Alpes-Côte d'Azur, cette ligne robotisée de préparation de colis multi-clients en environnement surgelé a été spécialement conçue pour répondre aux défis spécifiques de la restauration commerciale chaînée. Elle répond à un double objectif : minimiser l'exposition des équipes à des températures très basses (-21°C) et réduire la charge portée. Pour cela, elle orchestre une chaîne opérationnelle parfaitement synchronisée avec différents convoyeurs d'entrée et de sortie de palettes et de colis, des robots dépalettiseurs et palettiseurs, filmeuse, étiqueteuse… Grâce à sa prise en charge complète des colis les plus lourds, elle représente une transformation profonde des méthodes de travail et une amélioration significative des conditions de travail.

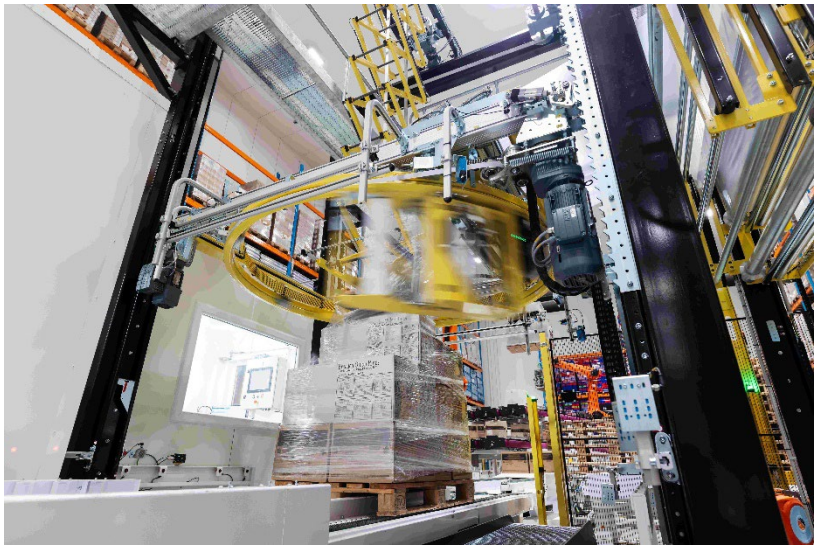
L'arrivée de la robotisation crée également de nouveaux métiers et des opportunités d'évolution professionnelle pour tous les collaborateurs du Groupe via la promotion interne. Le poste stratégique de pilote de ligne illustre parfaitement cette dynamique. Cette fonction, qui exige une formation pointue et des compétences spécifiques, constitue un tremplin de développement tant pour les collaborateurs expérimentés qu'aux jeunes recrues, permettant à chacun de progresser et de se construire un parcours professionnel enrichissant.

Ce projet est le fruit d'une mobilisation transversale au sein du Groupe, impliquant les équipes opérationnelles, les services Groupe au niveau métiers, achats et systèmes d'information. L'équipe projet a fait appel à l'entreprise Fives Syleps, acteur majeur dans le domaine de l'intralogistique, afin de coconstruire une solution sur-mesure adaptée aux besoins spécifiques de nos clients et aux standards du Groupe. Cette approche pluridisciplinaire a été enrichie par l'engagement des clients de la restauration commerciale chaînée et de leurs partenaires industriels, notamment sur les enjeux d'adaptation des emballages afin de répondre aux exigences de la robotisation. Cette ligne robotisée de préparation de colis va permettre d'accompagner efficacement la croissance des clients au cours des 10 prochaines années en doublant les volumes traités. À horizon 2035, ce sont jusqu'à 2 millions de colis qui devraient être préparés avec cette nouvelle ligne robotisée de préparation de colis.

Pour Alexandre de Suzzoni, directeur général des activités Foodservice en France du Groupe STEF : *« La force de ce projet réside dans sa conception participative, qui a permis de transformer radicalement les conditions de travail de nos préparateurs de commandes en environnement surgelé. Cette réalisation n'est que la première étape d'un parcours ambitieux. Nous prévoyons déjà le déploiement de cette ligne robotisée sur un second site en milieu surgelé, avec la perspective de l'adapter aux autres environnements à température contrôlée. »*

Télécharger les photos en haute définition





À propos du Groupe STEF - www.stef.com

STEF est un pure player de la supply chain alimentaire. Sa mission est d'approvisionner les populations en produits alimentaires. Une responsabilité majeure qui s'appuie sur une histoire riche de plus de 100 ans. Aujourd'hui, STEF réunit un ensemble d'expertises qui en fait le leader européen des services de transport, de logistique et conditionnement sous température contrôlée dédiés aux produits alimentaires. Avec ses clients de l'industrie, de la distribution et de la restauration hors-domicile, STEF œuvre pour construire une supply chain toujours plus agile et connectée en réponse aux évolutions des modes de consommation et à la transformation des canaux de distribution, du commerce de proximité, à la grande surface et au e-commerce. Son plan stratégique 2022-2026 « Engagés pour un avenir durable » place le « care » au cœur de ses relations avec l'ensemble de ses parties-prenantes internes comme externes ainsi qu'au centre de sa démarche climat. STEF compte 25 000 collaborateurs et plus de 300 sites implantés dans 8 pays européens. En 2024, STEF a réalisé un chiffre d'affaires de 4,8 milliards d'euros.

Contact media : catherine.marie@stef.com / Tél. : 06 35 23 10 88