

Reportage

L'Hyper U d'Evron (53) se dote d'un outil «dernier cri»

» «J'aime investir, pas dépenser!», affirme Hubert Lechat, pour illustrer les dernières évolutions du laboratoire de son Hyper U d'Evron (53), doté désormais d'une surface de 450 m² et dans lequel l'associé U a injecté 250 000 €. « Cette modernisation aurait pu coûter 70 000 € de moins. Mais nous voulions innover pour maintenir la qualité produit et améliorer le confort de travail », précise-t-il. La question essentielle était : comment mécaniser la production des baguettes blanches comme celle des traditions sans sacrifier les performances organoleptiques ? « Pendant plusieurs années, nous avons sollicité plusieurs acteurs en vain. Puis nous avons eu un coup de cœur professionnel pour Mérand! », se réjouit-il.

Un gain de polyvalence et de performance

Le groupe automatique fourni par le constructeur breton se distingue par sa capacité à faire de la pâte blanche mais aussi de la pâte de tradition. Une cuve mobile bascule la pâte automatiquement dans une trémie fermée à pression. Celle-ci garantit une descente constante de la pâte dans le piston et apporte de la régularité dans les poids y compris pour les pâtes fermentées. « Elle peut contenir 200 kg de pâte et, surtout, à la fin, il y en a très peu à récupérer au fond », souligne Willy Rohée, le responsable du laboratoire. Le système Lofty peut diviser automatiquement des pâtons pour pains et baguettes de 1000 à 2400 pièces par heure. Le système de pré-allongement des pâtons facilite l'allongement en façonnage, sans avoir besoin de trop tirer sur les pâtes. Un système de balancelles avec chargement et vidage automatique permet de respecter les temps de repos. Chaque pâton reste dans la même poche de façon à optimiser la détente et former



En entrée du groupe automatique Mérand, la cuve de pâte bascule de façon automatisée, sa structure alvéolaire.

L'ensemble peut contenir 300 pâ-tons. Une petite farineuse est positionnée en sortie du piston et une plus grande au niveau de la balancelle. Ensuite, la façonneuse Armor ABS compte deux rouleaux horizontaux qui reproduisent le façonnage manuel en évitant l'échauffement des pâtes. « Cela permet de moins dégazer la pâte, c'est mieux pour les trads », précise Willy Rohée. L'allongement se fait en deux étapes. Ce qui permet d'obtenir la longueur souhaitée, sans retouche manuelle. « Le groupe permet de diminuer les ports de charge, de gagner en vitesse de production et en productivité », se félicite-t-il.

En amont du process, pour réceptionner la farine issue des Minoteries du Château à Erné (53), le laboratoire bénéficie de deux silos de farines sur pesons, de 35 quin-taux chacun, l'un est dédié à la farine CRC et Label rouge Tradition, l'autre à la farine blanche T65.



Damien Ladune et Hubert Lechat (à droite sur la photo), respectivement directeur et adhérent de l'Hyper U d'Evron.



Les deux silos Aria Constructeur sont associés à l'outil de pilotage DOFAO pour doser l'eau et la farine.



Le groupe Mérand est doté du système de balancelles BMF associé à une façonneuse horizontale.



Le four à soles électrique Orion de Bongard bénéficie d'un enfournement automatique.

L'ensemble caractérise par sa facilité de commande et sa traçabilité grâce à l'outil de pilotage de dosage eau et farine. Une installation réalisée par Aria Constructeur. « Comme avec Mérand, nous avons eu une collaboration extraordinaire. La place était contrainte, il a fallu rentrer le tout au chausse-pied », admet Hubert Lechat.

Une qualité mieux maîtrisée

Grâce à un jeu de sondes de températures, le système DOFOA donne la température de la farine et régule avec précision la température de l'eau. Un gain qualitatif. Au niveau du pétrissage, le laboratoire compte deux gros pétrins, dont le plus récent (le SpiMouv) est doté de deux cuves amovibles adaptées au groupe automatique Mérand. Deux autres petits pétrins servent pour les pains spéciaux.

En aval du process, le laboratoire compte huit chambres de pousse dans lesquelles on peut entrer trois chariots de 140 baguettes chacune. Pour la cuisson, le récent four à soles électrique Orion de Bongard réalise cinq cuissons par jour, soit en moyenne 1500 baguettes traditions par jour (280 par fournée de 18-20 min). Deux autres fours à soles sont utilisés pour les pâtisseries et les grosses pièces. Trois fours rotatifs sont dédiés au pain blanc, aux baguettes, viennoiseries et pâtisseries. Le laboratoire de

pâtisserie ne cesse lui aussi d'innover avec le souci de bien différencier l'offre en trad. « On mesure la reconnaissance aux nombreuses commandes que l'on nous passe », souligne Bruno Poussier, responsable manager BVP, pâtissier de formation. À l'instar des number cakes commandés en nombre. En projet : un potentiel investissement dans la découpe au jet d'eau.

Accessibilité prix et maintien des compétences

« Nous voulions améliorer les conditions de travail, tout en maintenant la qualité produit. Les pétrins, c'était un travail physique. Comme sur tout le magasin, quand on peut faciliter les conditions de travail, on le fait », affirme Hubert Lechat, avant d'ajouter : « Et cela va souvent de pair avec des gains de productivité ». De quoi tenir la cadence, soit au maximum 4000 à 5000 pains par jour le week-end, dont 2000 en tradition, et conserver un positionnement prix compétitif (45 cts€ pour la baguette 250 g, 1 € pour la tradition U). Tout en conservant le savoir-faire d'une équipe expérimentée. Les boulangers ont en effet entre 8 et 25 ans d'expérience.

Le laboratoire, qui pèse 4,4 % du chiffre d'affaires, sert plus que jamais l'attractivité du magasin, mais aussi des six distributeurs de villages et du U Express qu'il fournit.

● Pierre Christen



Le laboratoire de pâtisserie est équipé d'un pastoucheur MasterChef et d'un batteur Bongard.



Le laboratoire compte une vingtaine de collaborateurs, incluant six boulangers et six pâtissiers, dont deux apprentis.