Magali Panau représente la troisième génération à la tête du groupe Ernest Soulard. Le nouveau site a été nommé La Cuisine de Constance, du nom de sa grand-mère.



L'ENTREPRISE

ERNEST SOULARD

- Produits de canards, maigres et gras, crus et cuits
- CA 2019: 100 M€50 % export-
- 50 % France 45 % RHD (grossistes) 35 %: GMS 15 % Industrie 5 % B to C (e-commerce, deux magasins)

FOIES GRAS-CONFITS La nouvelle usine « La Cuisine de Constance » aux Essarts-en-Bocage (85) rassemble les activités « cuits » et ouvre de nouvelles perspectives au spécialiste du canard.

ERNEST SOULARD PARÉ POUR LA SORTIE DE CRISE

« C'est une usine flambant neuve, qui conserve une dimension artisanale en adéquation avec notre positionnement haut de gamme », affirme Magali Panau, directrice générale d'Ernest Soulard, en nous accueillant dans les nouveaux bâtiments situés à l'Oie aux Essarts-en-Bocage (85). Dénommé La Cuisine de Constance, en hommage à sa grand-mère, femme du fondateur. Le chantier de réhabilitation et de construction s'est achevé en novembre dernier. Il a été mené par le cabinet Cecia (groupe Idec) sur les 8 000 m² de ce qui était l'ancien couvoir Ballis racheté suite au démantèlement de Doux. « *Nous avons tenu à solliciter des fournisseurs essentiellement locaux et nationaux* », tient à préciser la dirigeante. À l'instar de Brouillon Process, Guelt, Massilly, Stériflow et Vendée Concept. Le nouvel outil a bénéficié d'un investissement de 10 M€, dont 3 M€ dans les process. Un montant qui englobe l'aide Feader (1 M€) et le désamiantage.

MONTER EN PUISSANCE

Avec un chiffre d'affaires 2019 de 100 M€, l'entreprise vendéenne est le numéro trois du canard maigre, derrière LDC et Gastronome, et un acteur clef du canard gras, avec 5 % du marché. « Opérationnelle depuis le début de l'année, la nouvelle usine nous offre l'opportunité de monter en puissance, sans renier nos valeurs. Tri, barattage, cuisson restent en batchs, avec beaucoup d'interventions manuelles », souligne Pierre-Louis Tilly, le directeur industriel. Aujourd'hui revendues, la conserverie de Saint-Paul-en-Pareds (85). qui faisait du foie gras cuit, et celle de Caylus (82), dédiée aux confits, n'étaient plus adaptées à la hausse de la demande. « Et nous voulions

SOCIAL STATE OF THE PROPERTY O

DANS L'USINE













La Cuisine de Constance

produit essentiellement des foies gras, des confits et de la graisse de canard. L'outil est dédié au cuit et au mi-cuit.

2 Trois barattes Armor Inox

préparent les foies gras (dans la journée) ou les cuisses (maturation d'une nuit).

3 Pour les effilochés, la

viande est détachée et placée en sachets (500 g ou 2 kg) à la main. La graisse est ajoutée avant mise sous-vide et stérilisation.

Les parures, reçues de l'abattoir, sont

de l'abattoir, sont cuites et fondues, avant décantation et maturation (second plan). Les marmites Brouillon Process peuvent recevoir quatre paniers de cuisses (450 kg/h).

Les foies gras passent par une cutter Weber

et un poussoir Handtmann avant une ligne « boîtes » et une seconde ligne de foie gras entier.

Après la coupe des crosses, les

cuisses sont mises en boîte par une peseuse associative (Vendée Concept) avant jutage de la graisse et sertissage Massilly.

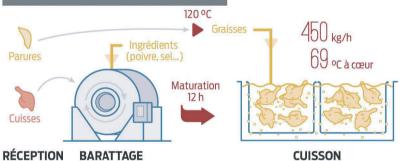
PROCESS ALIMENTAIRE - MAI 2021 - Nº 1391

DANS L'USINE





LE PROCESS DU CONFIT DE CANARD



Ernest Soulard est devenu autosuffisant en graisses. Les parures arrivent le matin même de l'abattoir situé à proximité. Elles sont fondues et décantées avant utilisation.



MISE EN BOÎTE

nous développer vers le micuit et créer de nouveaux produits », poursuit-il.

Cette nouvelle usine est située à proximité de l'abattoir du groupe, qui passe 100 000 canards/semaine (35 % de gras, 65 % de maigre) et de l'usine d'aliments pour animaux. « Notre objectif est que les produits abattus soient cuits dans la journée. La proximité est dans notre ADN. Tous nos éleveurs se situent dans un rayon maximum de 80 km ». complète la dirigeante. Le rapprochement avec les installations existantes a permis d'optimiser la logistique. « Le maître-mot du groupe est l'intégration sur un monoproduit, le canard, de l'œuf jusqu'au produit fini cru, et maintenant cuit. Cela pour des raisons de qualité, de maîtrise technique et de coût », ajoute Pierre-Louis Tilly.

Bien entendu, l'épidémie de Covid est tombée au plus mauvais moment, le circuit RHD étant un débouché clef de l'entreprise. « Avec la flambée des matières premières et l'influenza aviaire, qui afermé nos marchés grand export, nous avons cumulé les difficultés. Mais notre gestion en bon père de famille et notre politique d'intégration nous aident à traverser la crise. Et



« Nous voulons nous développer vers le mi-cuit et créer de nouveaux produits »

PIERRE-LOUIS TILLY
DIRECTEUR INDUSTRIEL ERNEST SOULARD

nous nous mettons en ordre de marche pour repartir plus vite et plus fort », déclare Magali Panau. D'autant que l'investissement a permis de cuire des produits alors que les marchés du cru s'effondraient.

L'outil a aussi permis des gains de compétitivité et de capacité de production. Alors que l'entreprise produisait 600 t/an sur les deux sites précédents, les volumes devraient atteindre 1500 t/an d'ici cinq ans. Cette année, l'objectif est de 450 t de foie gras, 350 t de confit, 100 t de graisse et 50 t de nouveaux produits (effilochés, bio...). La zone de stockage des produits

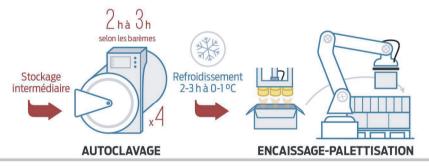
DANS L'USINE

- Deux des quatre fins de ligne bénéficient de systèmes d'alimentation automatisés Massilly qui retournent et soufflent les boîtes et verrines.
- L'usine compte deux autoclaves Stériflow trois paniers et deux autoclaves deux paniers. Après stérilisation, les produits sont refroidis.

La ligne Guelt

(1600 b/h) compte deux cellules robotisées, l'une pour remplir les cartons par couche de façon polyvalente (de 1 à 10 kg de charge), l'autre pour palettiser, avec deux emplacements sécurisés. Ce qui permet à l'opérateur de venir charger une palette complète pendant que l'autre est constituée.





La ligne Guelt illustre l'automatisation de lignes aux cadences modestes dans un secteur à fort savoir-faire. Elle comprend un module MSG pour remplir les caisses de façon très flexible et un palettiseur compact, deux cellules qui rendent accessibles des technologies jusqu'alors réservées aux gros volumes.

emplacements

16 - 17 oc

DLC quatre ans

STOCKAGE

finis a doublé pour atteindre 1000 emplacements. Denouveaux matériels sont d'ores et déjà prévus à terme : huit marmites de cuisson supplémentaires, de nouveaux autoclaves... Véritable pari sur l'avenir. La Cuisine de Constance dispose d'une zone de 1500 m² entre les mains d'une cellule Innovation. De quoi ouvrir de nouvelles perspectives à commencer par le développement de la gamme bio en cuit, initiée avec une enseigne, et d'une gamme de confits mi-cuits.

L'enjeu reste toujours l'amélioration qualitative. « *Nous sommes devenus autosuffisants* sur la graisse des confits », se réjouit Pierre-Louis Tilly. La parure du matin arrive en bacs de l'abattoir. Elle est fondue et utilisée en ultra-frais. De quoi éviter les éventuels arrière-goûts. Autre exemple: la viande des effilochés est prélevée à la main. Ce qui permet d'obtenir des morceaux entiers. Les foies gras, triés à l'abattoir et éveinés, bénéficient eux aussi d'une logique de fraîcheur. Toutes les recettes sont concoctées par un chef, Michaël Petit, qui a fait ses armes chez Joël Robuchon. «L'objectif est de fidéliser les clients par la qualité et le goût. Le tout avec un haut niveau de flexibilité », commente-t-il. Bien que centré sur une seule matière première, Ernest Soulard compte en effet une grande diversité de gammes, avec pas moins de 2000 références.

DIMENSIONNÉ POUR LA CROISSANCE

« Cet outil va nous faire gagner en compétitivité. Nous avons automatisé uniquement là où il n'y avait pas de valeur ajoutée et pas d'impact sur la qualité », ajoute le directeur industriel. Ce qu'illustre la ligne Guelt qui assure la mise en carton et la palettisation. Un investissement qui évite le port de charges et améliore les conditions de travail. Un enjeu crucial dans ce territoire de plein-emploi. De 22 salariés actuellement, l'effectif devrait passer à cinquante d'ici cinq ans. « Tout est dimensionné pour notre croissance, y compris les utilités comme le système froid (ammoniac-eau glycolée). L'idée est de bien démarrer le site, de développer les gammes bio et les confits sous vide et d'atteindre notre rythme de croisière », conclut Magali Panau. Première nouvelle de bon augure: le grand export devrait redémarrer en mai. Pierre Christen