

Visite guidée



Chiffres clefs

- ▶ Volume: 1 000 tonnes en 2021
- ▶ 5 millions de litres de lait de chèvre bio ▶ 2,5 millions de lait de chèvre conventionnel ▶ 200 000 de lait de brebis bio ▶ 37 producteurs de lait ▶ 50 salariés
- ▶ Transformation 7 jours sur 7.

La fromagerie Chêne vert change d'aire et d'air

La fromagerie périgourdine a bâti un nouvel atelier de 4500 m² pour développer la fabrication de fromages de chèvre et de brebis, au lait bio principalement, en s'appuyant sur un nouveau dispositif de régulation des flux d'air.

PAR DÉBORA PEREIRA

Créée en 1973 en Dordogne, la fromagerie Chêne Vert change d'échelle : elle a quitté son ancien atelier de Saint-Front-sur-Nizonne pour un tout nouveau bâtiment situé sur la zone artisanale de Saint-Martial-de-Valette, avec plusieurs objectifs en tête : optimiser ses différents process, économiser de l'énergie, donner plus de confort à ses employés. La fromagerie, qui collecte et transforme près de 8 millions de litres de lait par an, s'est spécialisée historiquement dans les lactiques de chèvre, qui constituent aujourd'hui encore son cœur de gamme (cf page 60). « Le projet a demandé quatre

années de gestation, explique Pierre Desport (photo), troisième génération à la tête de l'entreprise familiale. Nous allons pouvoir continuer à développer de nouveaux produits et de nouveaux segments, notamment les fromages au lait cru et la gamme bio. Nous ne nous interdisons aucun axe de développement pour les produits lactiques : frais, élaborés, affinés, naturels, fourrés à la confiture et fruits... Nous avons aussi lancé une gamme présure, des pâtes pressées non cuites et cuites. »

C'est en 1995 que le dirigeant a repris l'entreprise, créée en 1973 par ses grands-parents, en compagnie de Nadine Desport, directrice générale. Il a lancé la gamme en bio en 2000, puis la gamme lait cru en 2016. ●●●





Le nouvel atelier, équipé par Tecnal, comprend cinq lignes de production, menées par deux équipes, qui convergent vers la salle de conditionnement. L'une est dédiée au moulage à la louche. L'atelier fonctionne avec des lignes de bassines carrées de 180 litres. « Toutes sont montées sur roulettes, pour éviter des chariots à l'intérieur. Il n'y a pas

de marche arrière. Chaque fois que le moulage est fini, les produits avancent vers la salle de pré-égouttage et la salle antérieure est vidée et nettoyée. » Côté l'affinage, le site dispose de cinq caves, équipées chacune d'un conditionneur d'air en acier inoxydable positionné en hauteur, avec une gaine textile chargée de diffuser l'air de façon homogène.

●●● « Maîtriser plusieurs technologies nous permet de conquérir des marchés très différents : circuit court, régional, national et export. Nous avons bâti deux gammes de produits complètement distinctes : des fromages au lait cru fabriqués manuellement pour les crémiers-fromagers et des fabrications plus automatisées pour la GMS », précise-t-il. Un employé est dédié spécifiquement à la recherche et au développement : la fromagerie lance 10 à 15 nouveaux produits chaque année, la gamme se renouvelle de façon très dynamique.

Tout le lait est collecté en Dordogne, dans un rayon de 70 km autour de l'atelier. Les camions sont équipés de trois compartiments différents, afin de séparer les laits qui seront transformés cru ou pasteurisé. « Pour le lait cru, nous avons sélectionné les producteurs qui ont un meilleur suivi du troupeau en amont. »

L'entreprise a investi résolument dans la conversion

en bio des exploitations caprines qu'elle collecte. Le bio représente ainsi désormais 70% de ses volumes. Le chiffre d'affaires augmente de près de 20 % par an.

Il est monté à 9,4 millions en 2021.

Forte de cette dynamique, elle a pu investir dans le nouvel outil de travail sans perdre son indépendance.

L'achat du terrain et la construction de la nouvelle usine ont coûté près de 11 millions d'euros. L'Europe, l'État, la Région, l'agence de bassin, le Département et la Communauté de communes ont aidé à hauteur de 2 millions d'euros.

« Nous sommes en mesure de répondre à l'importante demande en produits laitiers locaux de qualité exprimée par les consommateurs et les acteurs de l'agroalimentaire, tout en respectant un développement responsable, éthique et durable », poursuit le fromager. Prochain pas : l'ouverture d'une boutique sur place pour la vente en direct aux consommateurs. ■

L'offre comporte 150 références. 10 à 15 nouvelles sont créées chaque année



Le cœur de gamme

Cabécou du Périgord, sainte-maure, crottins ou bûches cohabitent avec des fromages frais fourrés ou aromatisés avec des parfums très variés : figue, marron, truffe, raisin, ananas, abricot, framboise... Elle propose également des fromages coiffés de bérets basques ou de pompons de marin, destinés à des marchés régionaux.



Le pilotage au cordeau des flux d'air

Depuis son ordinateur, Pierre Desport peut contrôler l'ensemble des flux d'air de son usine et piloter, par exemple, la climatisation et l'hygrométrie des salles de fabrication et d'affinage. Il a adopté le dispositif *E-streaming* mis au point par Clauger. « Dans une fromagerie, le plus important pour la sécurité sanitaire est que l'air se déplace des pièces les plus propres vers les pièces qui ont moins besoin de l'être et, surtout, que les ambiances riches en flores d'affinage différentes ne se croisent pas », explique Sébastien Lagneau, chargé d'études fromagerie chez Clauger. « L'*e-streaming* identifie le sens des flux d'air à très basse vitesse entre deux salles en temps réel, précise-t-il, pour vérifier qu'ils ne font pas marche arrière. Nous visualisons sur l'écran les déplacements des flux d'air et, s'il y a des anomalies, le dispositif mène des actions correctives : soit en augmentant ou diminuant l'extraction, soit en apportant plus ou

moins d'air neuf pour rétablir les flux dans le bon sens. Surtout, il va alerter les opérateurs en cas de dérive plus importante. »

La fromagerie compte une dizaine de capteurs disposés à des points stratégiques, dans les ateliers de fabrication, comme dans les zones de lavage et de stockage. « La particularité de cette fromagerie est que l'on fabrique trois types de recettes, avec trois ambiances complètement différentes, enchaîne-t-il. Pour chaque zone de fabrication, l'air suit le flux du produit. Les salles les plus sensibles sont sous pression tout le temps. »

Le contrat conclu avec Clauger comprend la performance énergétique avec un objectif ambitieux : 25% d'économie par rapport à l'ancien atelier. « Nous

récupérons notamment de la chaleur sur la production frigorifique pour chauffer les apports d'air neuf et l'eau chaude sanitaire, explique Pierre Desport. Le

process est quant à lui alimenté par de l'eau à 95°C produite par une chaudière au gaz de ville moins énergivore qu'une production de vapeur » précise-t-il. Sur ce volet énergétique,

la fromagerie a sollicité d'Aolis, bureau d'études spécialisé dans le traitement d'air fromager, créé il y a deux

ans. « Les besoins fromagers et sanitaires exigent un conditionnement d'air précis qui peut consommer beaucoup d'énergie si la conception n'est pas parfaitement maîtrisée. Nous suivons maintenant de près son fonctionnement en exploitation pour continuer d'optimiser ce qui peut l'être », explique Bastien Haramburu, co-gérant d'Aolis. ■

Des capteurs suivent les flux d'air et rétablissent le bon sens en cas d'anomalie

Etablissements
COQUARD
Equipements fromagerie fermière



Présures, ferments et additifs
Matériels et emballages
Pour fromage, yaourt, crème, beurre, lait

Depuis 30 ans au plus près des fromagers fermiers.

Tél. : 04 74 62 81 44
info@coquard.fr - www.coquard.fr
69400 Villefranche s/ Saône - FRANCE

NOTRE SITE INTERNET ÉVOLUE !
www.coquard.fr

