



Repères

LES ACTEURS DE LA TOUR

Maître d'ouvrage :

SPL Angers Loire Restauration

Maître d'ouvrage délégué :

Alter Public

Architecte urbaniste :

Armel Pellerin

Exploitant : SPL Angers Loire

restauration/Papillotes & Cie

BET Cuisine : AC2R

Installateur cuisine :

Groupe Bénard

Installateur froid : Dalkia

ÉQUIPEMENTS

Fours mixtes : Rational/Metos

Sauteuses : Enodis

Marmites : Charvet

Plaques coup de feu : Capic

Cuiser à féculents : Capic

Mobilier/plans de travail inox

sur-mesure : Groupe Bénard

Plafond filtrant : Air Desbonnet

Régulation des hottes : Safexis

Panneaux isothermes

des CF : SMI

Tunnels de refroidissement : Acfri

Ligne de conditionnement :

Mecapack

Bacs inox et chariots de stockage

des bacs : Matfer-Bourgeat

Tunnel de lavage : Hobart

Lave Batterie : Meiko

Traçabilité et supervision

des locaux : Microlide

UNE CUISINE CENTRALE ÉCOLO NOUVELLE GÉNÉRATION

ANGERS Inaugurée début septembre par Christophe Béchu le ministre de la Transition écologique et de la Cohésion des territoires, la nouvelle cuisine centrale d'Angers fait figure d'exemple en matière d'écologie.

À l'occasion de la rentrée scolaire 2022, Angers (49) s'est retrouvé sous les feux de l'actualité avec l'inauguration de sa nouvelle cuisine centrale ! Réceptionnée au mois de juillet, elle s'est rodée tout le mois d'août pour être en

mesure d'envoyer dès le premier jour d'école les repas des 42 cantines scolaires de la ville et ceux des 17 collectivités environnantes qui ont rejoint le projet de la SPL (Société Publique Locale) Angers Loire Restauration. Celui-ci a mobilisé de nombreux acteurs car l'objectif était de limiter l'impact

écologique de la production des repas. Les futures mesures du site nous diront bientôt si elles collent aux prévisions mais ce qui est certain c'est que le maître d'ouvrage s'est donné les moyens pour que cette construction soit la plus vertueuse possible tant dans son bâti que dans son fonctionnement.



1 Le recours aux bacs inox nécessite une grande zone de stockage avec des chariots spécifiques permettant de les empiler. 2 Ligne Mecapack pour bacs inox. Ici la tête de l'imprimante jet d'encre (alimentaire) qui inscrit le nom du plat. 3 Les bacs inox sous-vide en zone d'allotissement prêts à partir vers les crèches et les cantines scolaires. 4 L'une des trois chaînes de conditionnement Mecapack spécialement développée pour sceller les couvercles des bacs inox. 5 Le tunnel de lavage Hobart de 9 m de long, avec une table d'entrée sur-mesure pour accueillir 13 800 bacs et couvercles, les rolls et les cagettes. Ici le lavage n'a pas été externalisé.

Un bâtiment fonctionnel, esthétique et... vert

C'est l'architecte Rennais, Armel Pellerin, et le groupement qu'il a formé avec Awga, Oteis, AC2R et Acoustibel, qui a remporté le concours lancé en 2018. Un terrain de 6 237 m², dans le quartier des Hauts de Saint Aubin, à côté de la piscine Aquavita, a été attribué pour construire un bâtiment de 3 000 m² capable de remplacer les anciennes cuisines de Saint Barthélemy d'Anjou devenues obsolètes. Après quelques mois d'études, le permis de construire a été déposé

en fin d'année 2020 et l'autorisation a été accordée le 7 décembre 2020. « Le projet d'Armel Pellerin nous a séduits car il était compact, alliait fonctionnalités et esthétique, privilégiait la lumière naturelle et respectait l'enveloppe budgétaire » indique Sophie Sauvourel, Directrice générale d'Angers Loire Restauration. Le bâtiment, conforme à la RT 2020, équipé d'un récupérateur de chaleur, a été raccordé à la chaufferie bois du quartier grâce à laquelle l'eau chaude sanitaire est chauffée, et dispose d'une station de prétraitement des eaux usées ●●●



1 Toutes les chambres froides fonctionnent au CO₂ et ont été équipées de capteurs de fuite qui déclenchent une alarme en cas d'anomalie. 2 À Angers il n'y a pas de légumerie car la cuisine centrale travaille avec une légumerie voisine gérée par un ESAT qui lui fournit des fruits et légumes frais prêts à être mis en oeuvre. 3 Anthony Routhiau, Responsable de la production devant le tunnel Acfri en pâtisserie où refroidissent des gâteaux qui seront servis aux élèves de la région.

en sous-sol. La production de froid des chambres froides positives et négatives est assurée par du CO₂ dont le PRG (Potentiel de Réchauffement Global) est quasi nul. Un choix encore rare en collectivités et pourtant 1 500 fois moins impactant sur la couche d'ozone que les fluides frigorigènes historiques. Sans compter son influence sur l'optimisation des économies d'énergie. En revanche, les tunnels de refroidissement (Acfri) ont recours à un fluide alternatif, le R 449A. Le choix de 2 tunnels de refroidissement double caisson traversant en zone de cuisson remplace avantageusement 8 cellules et permet environ 30 % d'économie d'énergie sur le poste refroidissement rapide. En outre, les appareils ont des sols isolés grand froid (85 mm) intégrés dans un décaissé pour un accès chariot sans seuil.

Une solution que l'on retrouve généralement en agroalimentaire mais rarement en cuisine centrale. L'ensemble de la cuisine est supervisé par un système Microlide (équipements + locaux) et la zone de production est équipée d'un plafond filtrant (Air Desbonnet) qui donne une perspective très esthétique et qui est pourvu d'iris bleu pour réguler la puissance et générer, là encore, des économies importantes (EcoAzur de Safexis). Mais l'aspect le plus novateur réside dans le conditionnement des recettes qui s'effectue en bacs inox de différentes tailles, scellés par un couvercle inox permettant une mise sous-vide partielle. Exit donc le plastique et les déchets qu'il génère. Place au réemployable lavé sur place dans un tunnel de lavage spécifique. L'ensemble de ces choix stratégiques ont été mûrement réfléchis avec le BET

AC2R en collaboration avec les équipes de Papillote & Cie. « Il y a eu une parfaite collaboration entre les différentes équipes, en interne comme avec la maîtrise d'œuvre, et cela a largement participé à la réussite de cet ambitieux projet » note Nicolas Richard, directeur associé chez AC2R, en charge de la coordination du projet cuisine. « L'écoute, la bienveillance, la mise en œuvre de tests ont permis d'avancer vite et de prendre les bonnes décisions ».

Une chaîne innovante pour conditionner l'inox

Chez Papillote & Cie, le nom de la cuisine centrale, on produit dès à présent 13 500 repas/jour et ce chiffre pourra monter jusqu'à 16 500 « mais nous n'irons pas au-delà pour garantir la qualité des repas » assure Benoît Pilet, Adjoint au maire, président de la

SPL qui a suivi de près ce projet à 10,5 M d'euros. Un investissement financé par la SPL Angers Loire Restauration et par une subvention de la Ville d'Angers de 1,6 million d'euros. En complément l'ADEME a apporté un soutien financier à la transition vers les contenants durables à hauteur de 368 000 € dans le cadre de France Relance. Il faut dire que les bacs inox coûtent cher, ne serait-ce que parce qu'il faut en prévoir au moins trois jeux pour garantir le bon fonctionnement des livraisons. À Angers, ce sont 13 800 bacs et couvercles qui ont été achetés et dont le lavage n'a pas été externalisé. Lorsqu'ils reviennent des cantines, ils sont lavés dans un tunnel (Hobart) de 9 m de long dont la table d'entrée a été conçue sur-mesure pour les accueillir ainsi que les cagettes et les rolls. Une grande zone de stockage



4 Le cuiseur à féculent Capic tout auto. 5 Les marmites sont signées Charvet. 6 L'équipe de Papillote et Compagnie devant la nouvelle cuisine centrale. De gauche à droite : Pauline Vernin, Responsable DD, Claude Boiziau, responsable maintenance, Sophie Sauvourel, Directrice générale d'Angers Loire Restauration, Benoît Pilet, Président Alrest et Adjoint du maire d'Angers, Antony Routhiau, Responsable de la production.

a été implantée juste à côté avec des chariots spécifiques pour les empiler et gagner le moindre millimètre carré. Pour le conditionnement des denrées, trois nouvelles lignes Mecapack conçues pour les nouveaux bacs inox de Matfer-Bourgeat qui permettent la mise sous-vide partielle garantissent le scellage. Il s'opère par le biais d'une valve de couleur et grâce à une imprimante à jet d'encre alimentaire insérée dans la chaîne, le couvercle se retrouve imprimé avec le nom du plat et toutes les mentions requises. Également gravé dans le couvercle, un datamatrix, genre de QRCode, permet de localiser le contenant. Une fois conditionnés, les bacs inox sont refroidis en tunnels puis stockés en zone d'allotissement avant dispatching. Pour le reste, la zone de production reste assez classique avec beaucoup de

matériel récupéré de l'ancienne cuisine : une armée de fours mixtes, des sauteuses et des marmites, un cuiseur à féculents et des plaques coup de feu. La pâtisserie où l'on prépare les gâteaux est équipée de fours mixtes et de cellules. La cuisine centrale a la chance de disposer d'un responsable technique qui s'assure quotidiennement du bon fonctionnement de l'infrastructure et de ses équipements. En choisissant de bannir le plastique de la cuisine, en mettant les moyens nécessaires face aux attentes des familles, Angers Loire Restauration a fait le pari d'une restauration scolaire vertueuse de qualité qui permettra aux enfants de déguster des plats frais garantis sans plastique. À l'heure de la sobriété énergétique et du bien-être nutritionnel, cette ville sera sans doute un modèle à suivre. ● NELLY RIOUX

Un fil rouge 100 % vertueux

Qualité, respect de l'environnement et lutte contre le gaspillage ont fil rouge de ce projet qui a été imaginé dès 2018 et qui a nécessité la reprise des approvisionnements en direct pour travailler avec des producteurs locaux (N.D.L.R : ils étaient jusque-là gérés par Sodexo) projet a également été mené tambour battant avec des travaux qui démarré en février 2021 pour se terminer au mois de juillet dernier. a été mûrement réfléchi, « nous avons trois gammes de repas, de 2,3,40 € comprenant 35 à 45 % de bio. Nous sommes largement au-delà des moyennes Egalim » se félicite Sophie Sauvourel, directrice générale d'Angers Loire Restauration qui insiste aussi sur les approvisionnements locaux qui ici le sont à 52 %. La cuisine est supervisée par le Chef Anthony Routhiau qui y dirige une équipe d'environ 40 personnes. Ici pas de légumerie mais un partenariat avec un ESAT voisin qui livre les légumes déjà épluchés et lavés. « Notre mission première est de cuisiner chaque plats sains et équilibrés pour 13 500 enfants accueillis en crèches, écoles maternelles ou élémentaires. 80 % de nos recettes sont du « fait maison ». La qualité nutritionnelle et gustative est au cœur de nos préoccupations quotidiennes » dit-il.

