

La petite histoire

Sur l'ordre de Monsieur Gaston Menier, du cacao Cameroun servant pour le cacao B a été mouillé dans un bac tôle pendant 24 heures, puis remis en sacs, recouverts de toiles, pour faire subir au cacao une deuxième **fermentation** pendant 96 heures. La température c'est élevée à 61°. étalé sur des toiles en couches minces, dans la cour bitumée du brûloir, il a fallu 5 jours complets pour sécher à l'air libre en renouvelant les surfaces toutes les heures avec un râteau. **Torréfié** et broyé, il a été fabriqué du chocolat formule "fin santé" 38X62 avec le Cameroun fermenté exclusivement et, pour comparaison avec du Cameroun ordinaire pris dans le même lot que celui qui a reçu un traitement spécial. Mr. Gaston Menier a trouvé le Cameroun refermenté supérieur à l'autre, meilleur goût, moins amer. Par l'immersion le cacao avait augmenté de 20% de volume. Après le fermentation le cacao a été remis dans le bac et rincé dans plusieurs eaux pour le débarrasser du mucilage visqueux de l'extérieur : c'est après ce rinçage qu'il a été étalé au soleil dans la cours du brûloir et rentré la nuit à l'intérieur du brûloir pendant cinq jours. Mr. Gaston Menier a demandé d'essayer de gagner du temps. Un 2eme essai a été effectué : 500kg Cameroun ont été trempés pendant 2 heures seulement et soumis à la fermentation pendant 48 heures. Après 2 heures dans l'eau le cacao avait absorbé 194 litres d'eau. A la dernière heure de fermentation le thermomètre marquait 57°. Comparé au 1er essai, il y avait pour le deuxième traitement un gain de 22 heures sur le **trempage** et de 48 heures sur la durée de fermentation. Exposé dans la journée aux rayons du soleil (moyenne 41°) le cacao n'a mis que trois jours au lieu de cinq pour sécher au même degré que pour le premier essai. Par **séchage**, j'entends "grain se cassant en le tordant entre les doigts". Du Cameroun 1er essai a été solubilisé. Un échantillon de ce solubilisé a été envoyé à Mr. Gaston Menier avec du cacao B courant pour comparaison. Trempé dans le bac spécial pendant 18 heures après avoir subi préalablement une cuisson de 15 minutes pour débarrasser le grain de sa coque et le concasser, le Cameroun est égoutté et encore humide, porté dans la broche pour le torrifier. C'est ainsi qu'a été préparé l'échantillon ci-dessus. " Je trouve plutôt nuisible cette façon d'opérer : j'estime mauvais de torrifier à plein feu du cacao sans sa coque et encore mouillé, c'est de là que vient à mon avis, le goût désagréable signalé par certains clients. Le contact direct avec la broche, les gaz s'échappant du coke du foyer, la **cuisson** dans une vapeur d'eau, provenant du cacao et se noircissant en touchant le cylindre, tout cela est plus ou moins retenu par les grains **concassés** et décortiqués et je m'explique l'amertume de laquelle on se plaint pour ce cacao cuit à l'étouffée" Pour parer aux inconvénients ci-dessus j'ai prescrit un essai : prendre du cacao Cameroun refermenté, sec, le tremper avec sa coque dans le bain de carbonate de potasse le temps habituel, l'égoutter, le sécher, et procéder ensuite comme pour les autres sortes de cacaos : le torrifier, le concasser, le broyer à part, le presser et voir après concassage et blutage du tourteau, quelle couleur et quel goût aura la poudre ainsi traitée. L'essai a été très concluant : le cacao **solubilisé** avec sa coque a un bel aspect, à la

torréfaction une odeur agréable se dégageait de la broche, au **concassage** encore la bonne odeur s'est maintenue ; quant au goût il ne laisse dans la bouche aucune amertume, aucun picotement. L'inverse se remarque avec le procédé de décortiquer avant le trempage dans l'eau carbonatée et à la torréfaction avec le grain concassé solubilisé encore mouillé. Monsieur Gaston Menier a décidé le 6 septembre 1930 que le Cameroun devait servir à la préparation du "cacao .B" serait ainsi traité : 2 heures d'immersion post-fermentation, séchage, solution carbonate de potasse, séchage (torréfaction et opérations suivantes courantes). La vente actuelle étant de 9 à 10.000kg par mois de cacao B c'est donc 12.500 kg Cameroun en grains à travailler par mois, soit 500 kg par jour. L'été le travail de post-fermentation est facilité par la température, de même que les séchages successifs. L'hiver, il faut une assez grande surface couverte, de la chaleur et une ventilation intense avec cheminées d'évacuation de l'humidité à l'extérieur. Pour le séchage de 1000 kg de cacao il faut 60 mètres carrés

Le concassage

a pour but de faire éclater les fèves, ce qui permet de séparer les coques et les germes des amandes. On utilise un concasseur à impact qui va faire éclater les fèves sans les presser afin de ne pas en extraire la matière grasse. Les coques et les pelures sont ensuite éliminées par aspiration. Le cacao concassé, débarrassé de ses enveloppes, s'appelle alors le GRUE.

La torréfaction

est l'opération qui conditionne en grande partie la qualité du produit fini. Elle développe l'arôme du cacao. Elle s'opère soit charge par charge dans des tambours rotatifs chauffés soit dans des torréfacteurs continus, à des températures situées entre 120 et 140 degrés. Le degré de torréfaction varie selon l'origine des fèves, le type de cacao ou de chocolat à obtenir.

Le broyage

a pour but de réduire la taille des particules aux environs de 250 microns. Pour cela, on utilise un moulin à choc. Les grains torréfiés sont éclatés entre une grille de calibrage et des marteaux portés par un cylindre en rotation. Sous l'effet de la chaleur et de l'effet physique, la matière grasse exude du produit et l'on passe d'une phase solide à une phase liquide. Puis on utilise un deuxième moulin permettant d'obtenir une mouture fine (20 microns). On obtient de la liqueur de cacao (ou masse de cacao). Pâte grasse comportant de 45 à 55% de beurre de cacao

Le malaxage

consiste à mélanger la masse de cacao aux autres matières premières (Beurre de Cacao, sucre, et/ou produits laitiers) selon le chocolat que l'on veut obtenir : chocolat noir, chocolat au lait, chocolat blanc Le mélange se fait dans un malaxeur rapide où il est homogénéisé. La préparation est encore granuleuse (500 microns).

Le broyage

a pour effet de réduire la granulométrie des parties solides du mélange à une taille imperceptible à la langue et au palais (moins de 20 microns). Il est

réalisé dans des broyeuses-raffineuses comportant 5 cylindres lisses superposés, tournant à des vitesses de plus en plus rapides, ce qui facilite l'écrasement des cellules de cacao et des cristaux de sucre

Le conchage

est un malaxage de la pâte qui peut durer jusqu'à 48 heures. Sous l'action combinée du malaxage et de la chaleur, l'arôme se développe et la finesse du goût s'accroît. A ce stade, un complément de beurre de cacao est ajouté pour accroître la fluidité. Le conchage permet l'évaporation des acides volatils contenus dans les fèves.

Le tempérage

consiste à faire subir à la pâte de chocolat un cycle de température calculé de façon très précise pour favoriser une cristallisation fine et stable du beurre de cacao. Le brillant du chocolat et son onctuosité dépendent du tempérage.



C'est un rituel qui se répète tous les ans. L'usine Bouquet d'or de Villeneuve-d'Ascq démarre au mois d'août la fabrication des assortiments de chocolats de Noël.

CHOCOLAT POULAIN

La production commence en douceur mais atteint très rapidement un rythme de croisière de plusieurs tonnes par jour. Fin octobre, les premières boîtes de chocolats de Noël Poulain, Cémoi et de marques de distributeurs feront déjà leur entrée dans les rayons des hypermarchés. D'ici là, il aura donc fallu produire près de 3 000 tonnes de petites bouchées.

Pour cela, l'usine villeneuvoise peut compter depuis deux ans sur un outil supplémentaire : une nouvelle ligne de production de cent vingt mètres de long d'où sortent des petites bouchées originales. Elle varie les formes (parts de tartes, coupelles), les couches de garnitures, les arômes et les couleurs.

Le reste de la gamme est produit sur les autres lignes, à grande cadence. Car il faut contenter tout le monde. « *Sur le marché de Noël*, résume Aimé Baudrin, le directeur de l'usine, *il y a trois types de boîtes. Celle qu'on offre, celle qu'on met en présentation chez soi, et la petite boîte d'auto-consommation !* » Les trois ont toujours la côte, avec une nette préférence ces dernières années pour les ballotins et petits formats. •



Enrobeuse de chocolat Sollich TS620 600mm + Tunnel de froid KS620
d'occasion

Encore en fonctionnement sur produits de haute qualité. Aucun
changement/réparation nécessaire. Tempéreuse intégrée

Tunnel de froid KS620 600mm de large sur 15m

Vidéo: <http://www.youtube.com/watch?v=SLANAH8Vk94>

Année: 1977



Tank de chocolat Metra d'occasion
Capacité: 2T
Fabricant: Metra (Italie)
Inox, double paroi, avec pompe
Année: 2007
Parfait état



Ligne de moulage de chocolat
d'occasion Carle-Montanari MLP275
Fabricant: Carle-Montanari
Modèle: MLP 275 Cavemil Biscuits
Moules: 275 x 175 x 20
Cadence: 30 moules/min.
Année: 1970. En fonctionnement.
Vidéo:
<http://www.youtube.com/watch?v=trMwd3ltziM>

- Doseuse de chocolat
- Tapoteur
- Tempéreuse TAN10 Carle Montanari
- 2 alimentations de biscuits ronds
- Cylindre pour déposer biscuits dans le chocolat moulé

- Tunnel de froid
- Démoulage vers retour moule ou vers tapis de sortie/produit finis
- Chauffage Moules

Moules:

275 x 175 x 20

Environ 730 Moules bleux et 730 moules roses

6x4= 24 alvéoles

Dimension ligne:

Longueur: 26m x Largeur: 6m x

Hauteur: 4m

Ref.C4596

