

AIRFIC 19 À SPANGHERO ! VISITE DE L'ATELIER SAUCISSERIE, JUIN 2009

Petit historique : L'entreprise Spanghero a été créée en 1970 à Castelnaudary par les deux frères éponymes, joueurs internationaux de rugby. Elle emploie près de 500 employés et constitue un bassin d'emploi non négligeable.



1^{ère} étape : Débriefing sur les mesures d'hygiène (mise en tenue, lavage des mains et désinfection).

Tout au long de la visite encadrée par Madame FAVIE, Responsable Atelier Saucisserie, nous avons pu découvrir la transformation depuis la matière première jusqu'à la saucisse que l'on retrouvera, par la suite, dans nos assiettes pour le bonheur de nos papilles.

La réception de la matière première est réalisée à deux degrés, dans des conditions d'hygiène les plus strictes et où les contrôles qualités y sont très importants, car de la qualité des matières premières dépend la qualité des saucisses. Les matières premières ayant satisfait à tous les contrôles (température, aspect, traçabilité...) entrent en stock pour être travaillées le plus souvent durant la journée ce qui peut représenter plusieurs tonnes de

marchandises (entre 7 et 10 tonnes en saison !).

L'opérateur retire du stock les matières premières dont il a besoin pour réaliser la recette. Les viandes grasses passe en premier à la Cutter (machine permettant de hacher les chairs) pour obtenir un grain plus fin, les viandes maigres sont ensuite ajoutées avec les épices jusqu'à ce que l'opérateur visualise la texture idéale pour l'élaboration de la recette.

Le saviez-vous ?

Il existe chez Spanghero plus de 200 références de saucisse, de la saucisse de Toulouse à la saucisse à l'anis.



La chair ainsi élaborée est embossée c'est-

à-dire qu'elle est mise dans le boyau pour former la saucisse. Cette étape, tout comme l'élaboration de la chair est primordiale, car elle nécessite tout un savoir-faire (technicité et rapidité). Le boyau utilisé chez Spanghero est principalement d'origine animale et il peut être très fragile. Les saucisses formées sont triées et seules « les plus jolies » sont envoyées au conditionnement où les opératrices les disposent délicatement

dans des barquettes où elles seront protégées par un gaz protecteur (équilibre entre O₂, N₂ et CO₂ qui est un compromis entre la protection du développement microbien et la préservation de la couleur du produit).

C'est à cette étape que le produit subit les contrôles ultimes (test d'étanchéité). Le produit élaboré dans des conditions drastiques et ayant satisfait à tous les contrôles peut être étiqueté, mis en carton et être expédiés. C'est ainsi que plusieurs milliers de palettes quittent Spanghero.

des barquettes, passage au détecteur de métaux). Ces contrôles sont principalement gérés par le service production qui est donc acteur de sa propre pérennité et évolue sans cesse dans un objectif d'amélioration de la qualité afin de satisfaire les exigences de ses clients.

Coralie VERMOT, Airfic 19ème promotion