

Acfri aide Guyader à devenir le roi du cake



Les 4 cellules ACFRI (2 modèles CSP 6 et 2 CSP 10) implantées sur le nouveau site, permettent le refroidissement quotidien de 12 t de cakes par jour.

FOURNISSEUR EQUIPEMENTS & SERVICES

Au terme de 6 mois d'essais et de tests en conditions réelles, réalisés dans son laboratoire d'essais à Bondoufle, Acfri livrait en 2017 à l'unité de production de cakes du groupe breton Guyader Gastronomie, situé à Kervignac (56) près de Lorient, 4 cellules mixtes.

Ces 4 cellules (2 modèles CSP 6-3 chariots et 2 cellules-CSP 10-5 chariots) garantissent le refroidissement de 12 tonnes de cakes/jour et permettent, en parallèle, la surgélation des spécialités avant leur conditionnement. Guyader Gastronomie, qui détient à date 51 % des parts de marché sur le segment des cakes, entend bien tripler d'ici à 2020 sa production annuelle, en atteignant les 3 000 tonnes.

S'équiper pour se diversifier

Parmi les leviers de croissance et développement privilégiés, 2 axes prioritaires ont été retenus : l'enrichissement de la gamme 100 % végétale lancée en septembre 2016 et un coup d'accélérateur porté à la surgélation. A noter que Guyader Gastronomie ne produisait en 2010 que 292 tonnes de cakes. Inauguré fin septembre 2017, l'atelier flambant neuf de fabrication de cakes du groupe tourne désormais à plein régime. Pour répondre à la dynamique du marché des cakes, l'industriel breton entend actionner 2 leviers : la



tokster.com
Pays : France
Dynamisme : 1



[Visualiser l'article](#)

diversification de l'activité cakes vers des gratins, crumbles salés, pains de poisson, risotto et l'enrichissement de la gamme Bistrot, tout en dopant significativement son activité surgélation, qui devraient permettre à l'entreprise de s'ouvrir rapidement à de nouveaux marchés comme les enseignes de distribution de produits surgelés, le catering aérien ou encore l'export (Benelux, Suisse, Allemagne, Royaume-Uni). Ces perspectives importantes de volumes ont conduit Guyader à implanter 4 cellules mixtes ACFRI, aptes à refroidir et surgeler jusqu'à 12 tonnes/jour dans des conditions intensives d'exploitation.