



Les audits de JV La Française P. 3



Gros plan sur P. 4-5



Retour sur investissement P. 6-11



Occasions
P. 12

# LE PRIX N'EST PAS PRIMORDIAL



'achat des machines les moins chères est rarement le meilleur investissement. La preuve? Dans l'industrie agroalimentaire, les succès les plus éclatants relèvent tous d'une ambitieuse politique d'investissements.

Mais il ne suffit pas de disposer d'importants budgets ou de faire aveuglément confiance aux constructeurs les plus réputés. Il faut se donner la peine de réfléchir, étudier, comparer. Cette démarche peut être longue, difficile, exigeante. Elle n'en demeure pas moins indispensable pour opérer un choix éclairé.

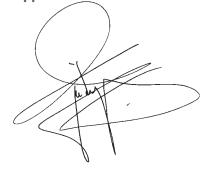
Or chaque client est un cas particulier. Les performances réelles des machines pour une application précise sont souvent méconnues. Étonnamment, elles font rarement l'objet d'études personnalisées sérieuses. Même chez les fabricants les plus illustres, les questions pointues n'obtiennent souvent que des réponses floues, sans doute en raison de la variété des produits et des attentes d'une clientèle mondiale.

C'est pourquoi il y a 4 ans, JV La Française a décidé de se doter d'un département R&D, aujourd'hui largement plébiscité par nos clients. La mission de nos 2 ingénieurs agro est de mesurer scientifiquement les performances de nos matériels avec vos produits, en conditions réelles. Nous obtenons des résultats chiffrés précis et personnalisés. Ils permettent à nos clients d'établir des projections fiables et non des hypothèses hasardeuses.

Pour choisir un équipement, il faut avant tout considérer le retour sur investissement; le prix n'est qu'une donnée parmi d'autres. Ce nouveau numéro du magazine J'inVestis est consacré aux lignes de production automatiques VEMAG. 3 exemples illustrent notre démarche cartésienne. En applications saucisses, cheveux d'ange et steaks hachés, ils démontrent un retour sur investissement compris en 1 et 2 ans. Vous trouverez sans doute des machines moins chères mais, au final, nos solutions ne seront-elles pas sensiblement plus rentables?

Bien sincèrement.

### **Philippe RIBEYRE**



## Offres d'emploi

### **Poste**

1 Technicien Maintenance/ SAV – Itinérant Sud France H/F

Contrat: CDI

**Localisation:** secteur SUD (Dijon/Lyon/Valence/Montpellier).

**Missions:** Directement rattaché(e) au responsable technique, vos principales responsabilités consistent à assurer différents types d'intervention: Dépannage, installation / mise en route, maintenance.

À ce titre, vos principales responsabilités consistent à:

- Assurer la maintenance préventive et curative de nos machines et lignes de production sur le secteur sud (en dessous d'une ligne Nantes - Dijon), très occasionnellement au nord.
- Garantir le bon fonctionnement des installations et la satisfaction de nos clients.
- Remonter l'intégralité des rapports d'intervention en interne
- Être l'interlocuteur(trice) privilégié(e) sur des sujets techniques

Des déplacements quotidiens sont à prévoir. Une formation à chaque type de machine sera dispensée.

Un véhicule confortable / sûr, un téléphone et un ordinateur portable seront à votre disposition. Vos frais de déplacement sont à la charge de JV La Française Int.

### Profil:

- Vous avez une formation technique, minimum Bac +2 en électrotechnique/ électromécanique ou maintenance industrielle. Vous bénéficiez d'un minimum de 5 années d'expérience dans une fonction similaire, dans le domaine de l'agroalimentaire (viande/charcuterie/traiteur/fromage).
- Vous parlez anglais et/ou allemand.
- Vous faites preuve d'un grand esprit d'initiative, d'autonomie et de rigueur.

### NOS FIDÈLES PARTENAIRES





















# **Optimiser l'investissement:**

## les audits techniques et technologiques de JV La Française

Le retour sur investissement est l'un des critères majeurs du processus d'investissement. Une machine parfaitement maîtrisée et entretenue est essentielle à son optimisation. C'est pourquoi nous vous offrons la possibilité de bénéficier des audits de nos ingénieurs agro et techniciens chevronnés. Leurs yeux experts et extérieurs vous permettent d'utiliser vos matériels au maximum de leurs capacités. Comparé aux immenses bénéfices, le coût de nos audits est négligeable. Ils sont presque toujours immédiatement amortis.

Responsable technique depuis plus de 15 ans et ingénieur agroalimentaire chez JV La Française depuis 2011, Pierre ALLHEILY, David ADAM et leurs équipes coopèrent pour vous aider à tirer le meilleur parti de vos équipements achetés chez JV La Française.

### Quel est le but des audits proposés par JV La Française?

Disposer d'un excellent outil de production est une condition nécessaire mais non suffisante à la performance. La rentabilité d'une machine repose sur deux éléments clés :

- Sa productivité maximum assurée par un pilotage fin et précis.
- Un entretien régulier et minutieux pour en assurer la disponibilité.

Absorbées par le quotidien, vos équipes n'ont pas le temps de se consacrer pleinement à ces tâches pourtant essentielles. Nous le constatons tous les jours. En outre, la complexité et les très nombreuses possibilités offertes par les matériels modernes, nécessitent des compétences pointues. Nos techniciens et ingénieurs agro, vous offrent leur expertise pour relever ces défis et générer de considérables gains.

Au premier coup d'œil, nos techniciens repèrent les améliorations potentielles voire les problèmes: La fuite d'une porte de cellule responsable d'une énorme surconsommation de vapeur et d'un traitement hétérogène des produits; le couteau mal affûté à l'origine de mauvais rendements de tranchage; les roulements mal graissés, responsables à terme d'un arrêt de production et d'une réparation onéreuse; le joint usé, potentiellement responsable d'une contamination, etc.

Un outillage inadapté, un jeu de coupe mal monté, un programme de cuisson ou de refroidissement mal calibré, des cycles de mélanges trop longs, ont de lourdes répercussions sur vos marges. Par une étude de vos besoins et de vos moyens de production, nos ingénieurs agro vont définir la meilleure configuration possible pour vous permettre d'optimiser la rentabilité de votre production.

### Quels sont les moyens mis en œuvre pour répondre aux besoins des clients?

La performance des audits de JV La Française repose à la fois sur le savoir-faire de nos ingénieurs et techniciens et sur le soutien de nos fournisseurs.

Une parfaite maîtrise de nos gammes de machines, des process industriels ainsi que l'expérience de presque 200 essais et démonstrations par an permettent à notre service technique et R&D d'être constamment à la pointe des connaissances de leur travail. Ils trouvent la meilleure solution, celle qui convient à votre produit.

### Quel est le moment propice pour réaliser un audit?

Les machines produisent parfois en 3 x 7 heures, l'usure des pièces est donc inévitable. Une machine mal entretenue est une machine qui vieillira prématurément. Au-delà de l'entretien ou du changement régulier des consommables, nous conseillons à nos clients de faire réviser annuellement l'ensemble de leur parc acquis chez JV La Française. Une maintenance optimale et une utilisation pérenne sont ainsi assurées.

Nos techniciens dispensent un complément de formation, informent vos équipes des possibilités inexploitées voire d'options utiles à acquérir.

Les audits sont tout autant des outils de résolution que de **prévention**. Ils évitent bon nombre de pannes.

### Comment se déroule un audit?

D'une durée réelle allant d'une journée à quelques jours, tous les audits proposés par JV La Française respectent un cahier des charges précis permettant d'en optimiser l'efficacité.

### Les 10 étapes d'un audit technologique:

- 1. Prise de connaissance du besoin
- 2. Envoi d'une convention d'optimisation de process/ de formation
- 3. Prise de connaissance des conditions de travail dans lesquelles sera réalisé l'audit:
  - a. De l'équipement (s'assurer de son bon fonctionnement)
  - **b.** Des matières premières et des quantités à disposition
  - c. Du personnel présent
- 4. Définition des essais à réaliser avec le client en lui montrant ce qui (selon les ingénieurs) a le plus d'influence pour arriver au résultat escompté
- 5. Réalisation du 1er essai
- 6. Débriefing avec le responsable d'atelier afin de faire un premier retour et de réorienter les essais au besoin
- 7. Réalisation des autres essais
- 8. Débriefing global avec le responsable d'atelier et le responsable projet
- 9. Réalisation du compte rendu
- 10. Facturation

# Les lignes de production automatique JV La Française / Vemag

Les poussoirs sous vide à double vis associent performance, polyvalence et respect du produit.

Le système d'entraînement à double vis garantit l'intégrité du produit poussé.

Polyvalents, les poussoirs sous vide à double vis s'adaptent parfaitement à toutes les situations de production: portionnement, clippage, hachage et/ou dénervage, torsadage voire coextrusion.

En centralisant les commandes d'ordinaire réparties sur chaque module, nos poussoirs sous vide contrôlent l'ensemble de la ligne de poussage.

Complète, la gamme comporte des machines adaptées à toutes tailles d'entreprises et à toutes les utilisations.



# Double vis

La technologie à double vis est la clé de la performance et du succès des poussoirs JV La Française / Vemag. La double vis permet le transport de tous les types de matières avec ou sans marquants voire de doser des muscles entiers. Le produit est transporté délicatement en préservant son aspect. Entre deux produits, la simplicité de nettoyage des double vis (une seule pièce, particulièrement solide) assure un arrêt de production minimum.



### LES +

- Amélioration sensible du rendement grâce à une cadence de production élevée et une flexibilité totale;
- Meilleure qualité: un respect du produit poussé et un poussage homogène et constant;
- Amélioration sensible de la productivité: changement rapide de la double vis et des temps de pauses réduits au minimum;
- Fiabilité élevée grâce à une mécanique simple, éprouvée et robuste; Coût de maintenance extrêmement réduit grâce à la robustesse mécanique des doubles vis.



## LPG209

Le module de calibration et de torsadage LPG209 possède tous les atouts pour être intégré dans une ligne de production automatique de saucisses: rapide, polyvalent et automatique, il s'adapte à tous les types et toutes les longueurs de boyaux. Il est également extrêmement précis pour garantir une longueur homogène des produits.

### LES +

- Temps de chargement automatique des boyaux inférieur à 2,5 s.;
- Torsadage de toutes les variétés de boyaux;
- Contrôle des casses de boyaux;
- Très grande précision (taille et poids);
- Vitesse de torsadage adaptable selon le type de boyau utilisé;
- Mise en place rapide et simple.



# MMP220 / 223

Le portionneur à poids fixe MMP220/223 permet la réalisation de viande hachée en "cheveux d'ange". Précis, productif et hygiénique. Il est synchronisé avec l'ensemble de la ligne amont et aval.

### LES +

- Une utilisation simple et hygiénique;
- Pas de résidus de produits;
- Grande précision;
- Entièrement intégré à la ligne.



La formeuse basse pression FM250 permet la production à grande cadence de steaks hachés "traditionnels". Elle s'adapte également au formage d'autres produits tels que le cevapicci, les fricadelles ou les nuggets de poulet. Les formes possibles sont nombreuses et le changement se fait en quelques secondes et sans outillage.

### LES +

- Convient pour tous les types de produits (viandes, poissons, légumes);
- Polyvalence dans la forme finale du produit;
- Productivité élevée;

• Ajustement simple de l'épaisseur du produit grâce au tapis d'aplatissage;

• Grande précision en taille et poids; • Tapis à démontage rapide, sans outillage; Qualité du produit respecté; Nettoyage facile;



La balance PROCESS CHECK 706 (PC706) est le module indispensable pour obtenir un poids constant. La balance contrôle en continu le poids des portions et évacue automatiquement celles hors tolérances. En communication constante avec le poussoir, elle permet l'optimisation automatique du surdosage ("give away" TU1 – TU2).

### LES +

- Ajustement automatique du poids des portions avec le poussoir;
- Grande précision (1 g);
- Cadence de pesage élevée;
- Tri automatique des portions hors tolérances.

# Application 1: Ligne de production automatique de saucisses



Notre client, leader dans le secteur de la charcuterie industrielle produit environ 1 000 tonnes / semaine de saucisses en boyaux naturels, artificiels et collagéniques.

# Sa problématique, avec son ancien équipement d'une marque concurrente (14 lignes), était la suivante:

- Débit insuffisant (et besoin d'accroître la production de 700 à 1000 tonnes/semaine)
- Coûts de maintenance élevés
- Nombreuses interruptions de production
- Surconsommation de boyaux et irrégularité de leur longueur

### Notre solution:

### 10 lignes comprenant:

- 1 poussoir réf. HP10E
- 1 module de calibration et de torsadage réf. LPG208
- 1 enfileuse à boyaux réf. DAG804
- 1 ligne d'accrochage automatique réf. AH212

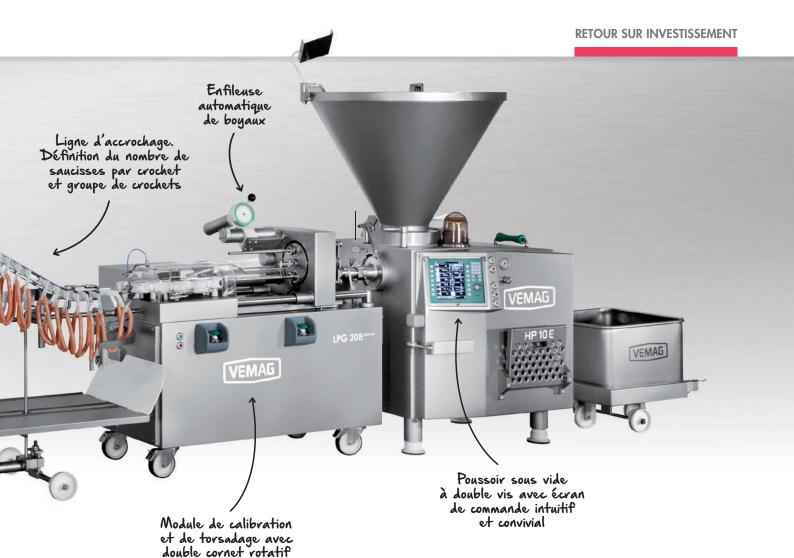
### 4 lignes comprenant:

- 1 poussoir réf. HP10E,
- 1 module de calibration et de torsadage réf. LPG208
- 1 ligne d'accrochage automatique réf. AH212

Les résultats comparatifs ont été les suivants:				PRODUCTIVITÉ			CONSOMMATION DE BOYAU		
Produit	Poids (g)	Calibre (mm)	Boyau	Débit solution JV (kg/h)	Débit solution concurrent (kg/h)	Différence de productivité (%)	Rendement boyau solution JV (kg/masse de 91 m)	Rendement boyau solution concurrent (kg/masse de 91 m)	Différence de taux de déremplissage (%)
1	112	28/30	Porc (long > 8 m)	870	650	34 %	48	46,6	5 %
2	56,5	20/22	Chevauché	560	446	26 %	20	18,5	8 %
3	108,5	26/28	Chevauché	890	694	38 %	32,4	27,36	18 %
4	97,5	23/25	Chevauché	605	541	12 %	28	27,6	1 %
5	160	28/30	Long (> 8 m)	1 000	566	77 %	49,27	44,2	11%
6	56	18/20	Chevauché	520	433	20 %	18	16,8	7 %
7	57	20/22	Chevauché	505	431	17 %	19,7	17,2	15 %
			MOYENNES	707	530	32 %	31	28	9 %

### Les résultats de la production comparative ont été les suivants:

- Productivité moyenne supérieure de 32 %
- Rendement de boyau supérieur de 9 %
- Moins de temps perdu à réintégrer les chutes car moins de boyaux éclatés
- Les 14 lignes de la solution JV La Française ont **un débit supérieur** aux 14 lignes du concurrent

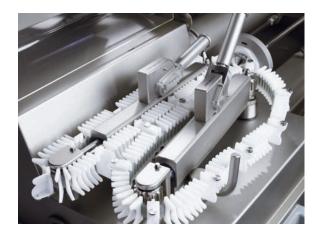


Les calculs mesurant le retour sur investissement (ROI) du client sont les suivants:

### 1. Débit horaire et productivité

Amélioration de 32 % du débit = + 32 % capacité ou 32 % de travail en moins pour arriver au même résultat = - 32 % de coût de main-d'œuvre.

GAIN DE MAIN-D'ŒUVRE	
1 h de main-d'œuvre (€)	18 €
Nb d'heures de travail/jour: 14	252 €
Nb de jour de travail/semaine: 5	3260 €
Nb de semaine de travail/an: 52	65520€
Nb d'opérateurs sur la ligne à l'année: 3	196560€
Gain moyen annuel de main-d'œuvre pour 1 ligne: 32 %	62899 €
Gain moyen annuel de main-d'œuvre pour 14 lignes	880589€



### 2. Rendement boyau et consommation de boyaux

- Débit: env. 700 kg/h
- Env 31 kg de chair à saucisse/masse de boyaux
  Soit 700/31 = 22,6 masses de boyaux/h
- Coût moyen d'1 masse de boyau naturel de mouton calibre 22/24: 18 €

GAIN DE BOYAUX						
1 ligne donc: 22,6 x 18	406 €					
Nb d'heures de travail/jour: 14	5690€					
Nb de jour de travail/semaine: 5	28452€					
Nb de semaine de travail/an: 52	1 479 484 €					
Gain moyen annuel de boyaux pour 1 ligne: 9 %	133154€					
Gain moyen annuel de boyaux pour 14 lignes	1864150 €					

RETOUR SUR INVESTISSEMENT (ROI)						
Budget de la ligne	2200000€					
Économies annuelles pour 1 ligne (Productivité + Consommation de boyaux)	196053 €					
Économies annuelles pour 14 lignes (Productivité + Consommation de boyaux)	2744738 €					
ROI théorique (hors variables organisationnelles) (années)	0,8					
ROI calculée par le client (prenant en compte les variables internes à l'entreprise) (années)	1,4					

# **Application 2:** Ligne de production de viande hachée



Notre client produit en moyenne 2200 barquettes de viande hachée par heure, de poids variables.

Sa problématique était surtout due à un surdosage ("give away") moyen trop important.

### Notre solution:

- 1 ligne comprenant:
- 1 poussoir réf. HP20E
- 1 portionneur à poids fixe réf. MMP220
  1 balance réf. PC706
- 1 tapis rétracte réf. MTL280

Les résultats comparatifs ont été les suivants:				CONSOMMATION DE MATIÈRE					
Produit	Poids (g)	Nombre de bar- quettes	Temps de production (h)	Surdosage constaté solution JV (%)	Surdosage constaté solution JV (g/barquette)	Surdosage constaté solution existante (%)	Surdosage constaté solution existante (g/barquette)	Gain calculé (g/barquette)	
				A	В	С	D	D-B	
1	350	500		0,1	0,35	0,8	2,8	2,45	
2	500	1 000	1	0,1	0,5	0,9	4,5	4	
3	600	500		0,2	1,2	0,95	5,7	4,5	
			MOYENNE	0,13 %	0,68	0,88 %	4,33	3,65	

Les résultats de la production comparative ont montré que notre solution permet de réduire le surdosage de 84%. Aucune amélioration n'a été constatée au niveau de la productivité (car faible cadence).



### Les calculs mesurant le ROI du client sont les suivants:

# 1. Surdosage et consommation de matièreDébit: env. 37 barquettes/min

- Soit 2220 barquettes/h
- Gain moyen de: 3,65 g/barquette
- Coût moyen de la matière première: 4,50 €/kg

1 h de travail donc: (3,65 x (2220/1000)) x 4,50	36 €	
Nb d'heures de travail/jour: 14	510€	
Nb de jour de travail/semaine: 5	2552€	
Nb de semaine de travail/an: 52	132727 €	
Gain moyen annuel pour 1 ligne	132727€	
RETOUR SUR INVESTISSEMENT (ROI)		
RETOUR SUR INVESTISSEMENT (ROI) Budget de la ligne	156000€	
	156 000 € 132727 €	

**GAIN DE MATIÈRE** 



Le retour sur investissement (ROI) réel (hors gains de productivité) est de 1,18 an.

# **Application 3:** Ligne de production de steaks hachés



Notre client, industriel dans la fabrication de steaks hachés, jugeait son surdosage trop important, lui causant un manque à gagner significatif.

Le retour sur investissement a été mesuré sur une production de 1000 pièces de 80, 100 et 120 g à une cadence de 100 - 150 pièces / minute.

### Notre solution:

- 1 ligne comprenant:
- 1 poussoir réf. HP20E
- 1 formeuse basse pression réf. FM250
- 1 balance réf. PC706

Les résultats comparatifs ont été les suivants:				CONSOMMATION DE MATIÈRE					
Produit	Poids (g)	Cadence (pièces/ min.)	Production (pièces)	Surdosage constaté solution JV (%)	Surdosage constaté solution JV (g/barquette)	Surdosage constaté solution existante (%)	Surdosage constaté solution existante (g/barquette)	Gain calculé (g/barquette)	
				A	В	С	D	D-B	
Steak haché	120	150			0,12	1,1	1,32	1,2	
Steak haché	100	100	1 000	0,1 %	0,1	1	1	0,9	
Steak haché	80	100			0,08	1,2	0,96	0,88	
			MOYENNE	0,1 %	0,10	1,1 %	1,09	0,99	

Les résultats de la production comparative ont montré que notre solution permet de réduire le surdosage de 91%. Aucune amélioration n'a été constatée au niveau de la productivité (car faible cadence lors des tests) par rapport à la concurrence.



### Les calculs mesurant le ROI du client sont les suivants:

### 1. Surdosage et consommation de matière

- Débit: env. 117 steaks hachés/min
- Soit 7000 steaks hachés/h
- Gain moyen de: 0,99 g/steak haché
  Coût moyen de la matière première: 4,50 €/kg

GAIN DE MATIÈRE	
1 h de travail donc: (0,99 x (7000/1000)) x 4,50	31 €
Nb d'heures de travail/jour: 14	438 €
Nb de jour de travail/semaine: 5	2190€
Nb de semaine de travail/an: 52	113896 €
Gain moyen annuel de matière pour 1 ligne	113896 €

RETOUR SUR INVESTISSEMENT (ROI)					
Budget de la ligne (hors mise en barquette automatique)	180000€				
Économies annuelles	113896€				
ROI réel (hors gains de productivité) (année)	1,58				

Le retour sur investissement (ROI) réel (hors gains de productivité) est de 1,58 an.







# Matériel de démonstration et d'occasion



■ Coupe-saucisses référence TM203 JV La Française / VEMAG



■ Cutter référence K90 AC-8 JV La Française / SEYDELMANN



Cubeuse référence Cubixx 100L JV La Française / HOLAC



■ Éplucheuse à viandes référence V460 JV La Française / NOCK



■ Hachoir angulaire référence AD114 JV La Française / SEYDELMANN



Poussoir sous-vide à double vis référence HP10L JV La Française / VEMAG



Poussoir sous-vide à double vis référence HP30E JV La Française / VEMAG



Trancheur à poids fixe référence PORTIO3
JV La Française/MARELEC



■ Trancheur à disques référence QUATTRO SLICER JV La Française/NOCK

# Au-delà de ces 9 exemples, retrouvez l'ensemble de notre parc disponible à la vente ou à la location sur notre site internet

Rendez-vous dès maintenant sur **www.jvlafrancaise.com** rubrique Matériel de démonstration et d'occasion



