

J'investis

LE MAGAZINE DU GROUPE JV



Nous affûtons vos performances



Outils de coupe
P. 6-7



Applications
P. 8-10



Accessoires
P. 16-17

MIEUX INVESTIR



Le Groupe JV ne se contente pas de faire bien son travail. Chaque jour, il s'efforce de le faire mieux. Pour relever ce défi, nous réalisons d'importants investissements en ressources humaines, en moyens et améliorons constamment notre offre de machines et services.

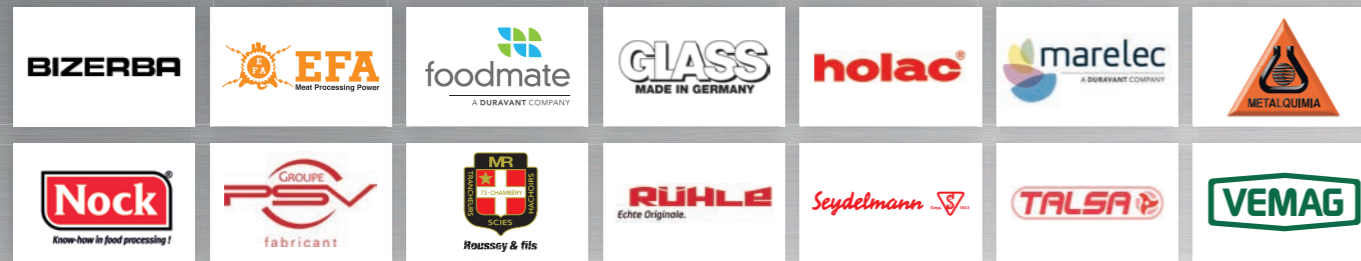
Optimiser votre rendement sur chaque détail

Le Groupe JV vend des machines, mais pas seulement. Nous **accompagnons et conseillons nos clients sans cesse** pour assurer la meilleure performance possible de leurs machines et production. Dans cette optique, il est essentiel pour nos collaborateurs de sensibiliser les industriels sur **l'importance et l'impact de l'affûtage sur leur process**. Dans la continuité de cette démarche, nous avons **mis en place un service affûtage** pour proposer **nos propres jeux de coupes**, affûtés avec un œil et un savoir bien aiguisés.

Bien sincèrement,
Philippe RIBEYRE



LES PARTENAIRES AVEC BESOINS D'AFFÛTAGE



LES ENTITÉS DU GROUPE

Le réseau JV
Industriels
et Semi-Industriels

Le réseau ADP
Artisans, Ateliers de
transformation à la ferme,
TPE et GMS



Métiers de la Viande



Métiers de la Boulangerie



Métiers du Froid



Un Groupe en pleine croissance : des synergies commerciales et humaines



Nos équipes, nos moyens et notre expérience à votre service

L'outil de production détermine l'essentiel de la compétitivité d'une entreprise. Tant sur le plan de la qualité que de la productivité. L'amélioration de ses performances est un enjeu capital, vital sur le long terme. Il est donc indispensable de le moderniser régulièrement, de veiller sans cesse à la pertinence des réglages et programmes et de maintenir son meilleur niveau de performance par l'emploi d'outillages parfaitement adaptés. Pour l'atteinte de ces objectifs stratégiques, le Groupe JV est à vos côtés. **Nos équipes vous offrent leur expertise**. En outre, nos **ingénieurs agroalimentaires** vous assistent lors des essais de nos matériels, de leur mise en route ou dans le cadre d'un audit.

Nos experts de l'affûtage vous accompagnent

Le **service affûtage du Groupe JV** propose une **large gamme de couteaux, grilles et entretoises** pour différentes gammes de machines industrielles et artisanales. Un suivi est réalisé pour réaffûter vos lames ou rectifier vos grilles au meilleur moment, pour toujours exploiter le plein potentiel de votre matériel.

// La qualité des consommables impacte directement et fortement le rendement et la qualité des produits. Le tranchant d'un couteau ou d'une lame, sa tenue dans le temps, en sont une excellente illustration.

Parce que le moins cher n'est pas toujours le plus rentable, nous sélectionnons les meilleures solutions techniques et les proposons au meilleur prix. //

Pierre Allheily - Directeur technique JV La Française

Laboratoires Essais à votre disposition

La recherche de l'équipement adéquat est une étape de questionnement pour tout investisseur. C'est pourquoi nous mettons à votre disposition, à FLERS, **notre laboratoire d'essais** ainsi que le conseil d'un technologue pour vous accompagner dans cette étape d'avant-projet. Il est également possible de tester chez nos partenaires, la réalisation de votre produit à l'échelle artisanale, PME ou industrielle. **Nos équipes d'experts** pourront vous accompagner dans cette étape. Investir avec des certitudes est un gage de sérénité !



Broyage de fruits secs avec cutter, essais concluant avec un jeu de coupe S24 Type V

RÉSEAUX SOCIAUX

Suivez l'actualité de nos filiales sur les réseaux sociaux !
Et n'hésitez pas à nous identifier sur vos publications ou story lorsque vous utilisez nos machines !



Offres d'emploi



Notre succès repose sur notre recherche permanente de nouveaux talents et sur l'élargissement de nos services et domaines de compétences.

Retrouvez l'ensemble de nos offres sur nos sites web :

www.jvlafrancaise.com



www.jvsarmabo.com



www.ageniaa.com



www.adp-materiels.com



Les réseaux de chaque filiale ici



L'affûtage des outils tranchants

L'action d'affûter est de rendre tranchant, d'aiguiser les arêtes d'un outil de coupe. Affûter et aiguiser veulent exactement dire la même chose. C'est le fait de rendre les propriétés de coupe d'une lame en enlevant très peu de matière pour obtenir un fil très fin au niveau de l'arête de la lame.

L'outil de coupe

Le couteau est l'élément central du travail de découpe. Son pouvoir de coupe est essentiel pour la qualité des produits mais également pour l'efficacité de la production. Dans la filière viande, plus de 60% des couteaux coupent mal : entretien non suivi ou mal fait par manque de formation, achat d'outils de coupe moins chers ou abstraction de la maintenance pour des objectifs d'économies...



Les lames sont affûtées, pour améliorer le tranchant.



Les grilles sont rectifiées, pour enlever les aspérités, rendre le coupant et restaurer le flux de la matière.

La performance d'un couteau peut être définie par son **pouvoir de coupe**. Deux indicateurs sont recherchés :

- Le pouvoir de coupe initial
- La résistance à l'usure

Le pouvoir initial de coupe est la qualité de coupe que l'utilisateur peut espérer d'un couteau neuf, en sortie d'usine ou après affûtage. Le pouvoir de coupe dépend de 3 facteurs :

- La qualité des opérations d'affûtage
- La dégradation du taillant au cours de son utilisation
- La qualité de l'acier

Le taillant de lame d'un couteau a également une certaine capacité à résister à l'usure entre deux opérations d'affûtage. Cette capacité s'appelle la **tenue de coupe à l'usure**. Au poste de travail, l'opérateur apprécie la **résistance à l'usure** suivant la durée durant laquelle le pouvoir de coupe lui semble satisfaisant.

La maintenance

L'entretien approprié de l'ensemble de coupe est crucial pour le bon fonctionnement de la machine.

Pour définir les besoins, la première étape a pour objet de décrire clairement la ou **les fonctions à assurer** (nature et diversité des tâches, type de produits -présence d'os, fermeté, épaisseur de gras...-, température) ainsi que **les critères de performances** (quantité, qualité, fiabilité et coûts).

Elle sera plus efficace si elle est conduite en concertation avec les opérateurs de découpe et les affûteurs.

La **qualité de l'acier a un rôle important** dans la durée de vie et l'efficacité de l'outil de coupe. Les caractéristiques métallurgiques, la **composition de l'acier, l'homogénéité des composants ainsi que la résistance à la corrosion sont des éléments cruciaux** : les teneurs en fer, carbone ou chrome influent sur le pouvoir tranchant, la tenue de coupe, ou encore le cassant de la lame.

L'affûtage

L'affûtage consiste à retrouver le tranchant d'un couteau usé. L'affilage consiste, lui, à entretenir le tranchant d'un couteau.



L'affûtage
consiste à retirer
la partie rouge



L'affilage
consiste à entretenir
le tranchant

L'affûtage comprend un ensemble de 5 opérations distinctes :

1. L'**évidage** de la lame
2. La **mise en forme du taillant**, qui consiste à enlever une fine couche de métal tout au long du taillant du couteau jusqu'à l'apparition d'une bavure (morfil) afin d'éliminer l'ancien fil
3. L'**émorfilage** : élimination de la bavure (morfil)
4. Le **polissage du tranchant**
5. L'**alignement du fil**

Guides de précision

Certains constructeurs prévoient des gabarits de contrôle permettant de vérifier le résultat de l'affûtage. Lorsqu'un couteau a atteint les limites conseillées par le fabricant, il est **impératif de le remplacer pour retrouver le rendement optimal** de la production mais aussi éviter de la casse mécanique ou encore de la limaille d'acier dans la viande.



Gabarits de contrôle de l'angle d'affûtage des couteaux.



Jauge de longueur de couteau.
Pour un réglage précis de la longueur du couteau après l'affûtage.
La languette de sécurité est alignée sur la dimension requise.

Équipements, techniques et compétences

Affûteuses, polisseuses, meuleuses, et machines à la pointe de la technologie sont le gage d'un affûtage irréprochable. Le savoir-faire, la qualité et l'expérience viennent faire la différence.



Affûteur est un métier pour lequel les gestes techniques doivent être précis... Par exemple, une bande abrasive peut comporter plusieurs types de grains, pour poncer la lame puis pour affûter le couteau. Présentation détaillée page 15.



...et la sensibilité développée au fil des années donne tout le sens au savoir-faire artisanal.

Une fiche de suivi est mise en place pour chaque outil affûté. Elle permet de connaître de nombreuses informations :

- Le poids de l'outil à chaque date d'affûtage
- L'évolution de ce poids par une courbe graphique et
- Le résultat du contrôle par magnéto-luminescence

À noter que l'affûteur apporte ses commentaires au cas par cas (si des impacts, fissures ou microfissures sont repérés).

Le nombre d'affûtage déjà effectué et le poids du couteau après intervention sont des informations indiquées sur la fiche de contrôle (voir le détail p. 14).

Savoir-faire et applications spécifiques

Les problématiques de coupe ou d'usure très rapides sur des produits "spécifiques", hors alimentaires, sont aussi une source de recherche et parfois d'amélioration du service !

L'expérience s'est présentée pour un client ayant besoin de couper des racines pour en extraire des essences pour parfums.

Une fois la production débutée, la lame du cutter ne durait **pas plus d'une journée** ! La lame lisse habituelle ne convenait pas à la dureté du produit ni aux petits cailloux présents.

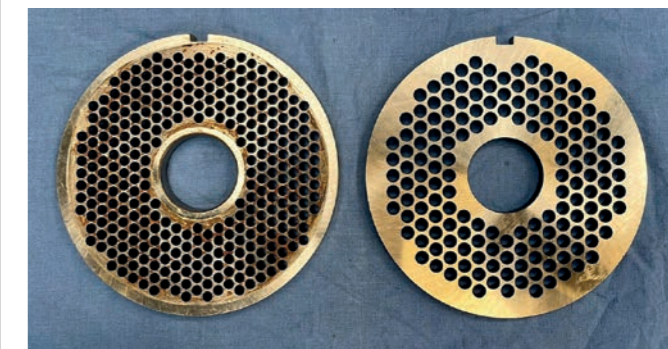


Lame microdentée développée pour une application spécifique.

L'idée a été de tester une lame microdentée : le résultat a été probant avec **une durée de vie d'une semaine au lieu d'une journée** !

Habituellement utilisées pour les tranches côtelettes et produits avec os, les lames crantées et microdentées peuvent être ajoutées sur certains jeux de coupe de cutter pour des **applications spécifiques (chapelure, herbes et racines, etc)**.

Pour des **ensembles de coupe destinés aux produits congelés** par exemple, si les grilles et couteaux sont affûtés, l'affûtage se fait sur le lot complet incluant un recalibrage de la bague.



Grilles avant et après rectification.

Affûter ses outils tranchants pour affûter ses performances !

- Maintenance de l'arbre couteau optimisée à 5 000 heures au lieu de 2 000/3 000 heures (cutter)
- Rendement maximisé
- Durée de vie mécanique de l'ensemble largement améliorée
- Entretien préventif reculé
- Consommation électrique économisée avec un affûtage régulier
- Moins d'affûtages et moins de limaille dans le produit

Les outils de coupe nécessitant un affûtage

Bien souvent les clients se plaignent que leurs machines fonctionnent mal ou que le rendement n'est pas efficient. Il est crucial de garder en tête qu'il ne s'agit pas d'une défaillance mécanique mais plutôt s'interroger sur la date du dernier entretien de l'outil de coupe.

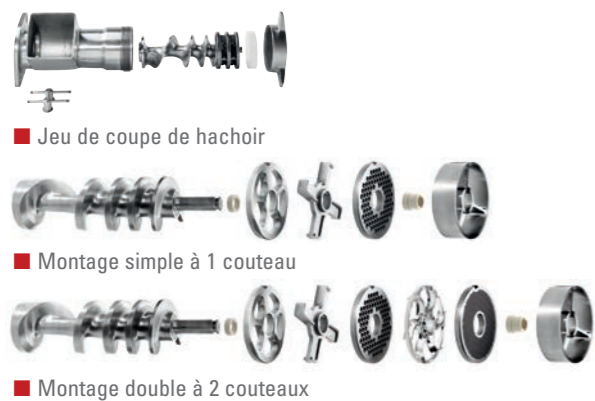
Non seulement l'affûtage doit être réalisé périodiquement, selon les volumes et type de produits, mais il doit être effectué par un professionnel qui va optimiser le pouvoir de coupe mais aussi la durée de vie des outils. De nombreux outils tranchants ont besoin d'être affûtés :

- Couteaux de cutter lisses et crantés
- Couteaux et grilles de hachoir
- Lames de coupe côtes lisses et crantées
- Lames rondes de slicer lisses et crantées
- Couteaux de trancheur lisses et crantés
- Lames de scie circulaire carbure et HSS pour scie à os portative
- Lames circulaires pour éminceur
- Couteaux pour lardonneuses lisses et crantées
- Couteaux circulaires pour le conditionnement

Les couteaux et grilles

Les jeux de coupe de hachoirs sont composés à la fois de couteaux et de grilles. L'ensemble est affûtable. Voir les désignations et références p.12 et 13.

Jeux de coupe de hachoirs



Les grilles, aussi appelées "plaques" sont les outils de coupe des têtes de hachage sur les poussoirs et sur les affineurs. Elles ne sont pas affûtées mais rectifiées, pour enlever les aspérités liées au contact avec les lames. Ainsi, nous optimisons le flux et minimisons l'échauffement de la matière tout en évitant le bouchage des trous.

Tête de hachage



Grilles + entretoises + couteau



Les lames et couteaux

Les lames lisses sont utilisées pour les produits à température ambiante et toutes les applications sans os. Elles sont utilisables jusqu'à l'émulsion. Les lames crantées s'adaptent quant à elles aux différentes variantes, traitement de produits croûtés en températures, viande avec os ou cartilages et applications spécifiques nécessitant une conception sur-mesure.

Lames circulaires



Lames trancheurs



Couteaux coupe côtelettes



Couteaux cutters



Couteaux mélangeurs



Couteaux étoiles



Lames pour grilles - Couteaux spirale



Disques de trancheurs type CB Slicer



Couteaux trancheurs poids fixe



Application 1 : Émincé de dinde

OBJECTIF : ÉMINCER ENTRE 600 ET 800 KG
DE DINDE SUR UN PORTIO 1



■ Application en vidéo



■ Trancheur poids fixe
viande sans os – PORTIO 1



■ Résultat souhaité

Constater l'importance de l'affûtage d'une lame de
trancheur poids fixe sur la production.



■ Lame lisse trancheur poids fixe
JV LA FRANÇAISE / MARELEC

Remarques :

Le trancheur PORTIO 1 utilisé pour notre application est équipé d'une caméra pour la numérisation des produits plats, voire des filets de volaille plus arrondis. La découpe des produits se fait avec une lame de coupe verticale programmée à un poids fixe. Sa vitesse maximale peut aller jusqu'à 17 coupes par seconde. L'affûtage de la lame doit se faire quotidiennement (selon le débit de coupe journalier) et avec l'angle adapté :

La lame n'est pas affûtée avec le bon angle

Poids avant	Poids après	Rendement	Perte
653 kg	556 kg	85,15 %	14,85 %

Après affûtage de la lame à 24°

Poids avant	Poids après	Rendement	Perte
776 kg	754 kg	97,16 %	2,84 %

POUR CONCLURE

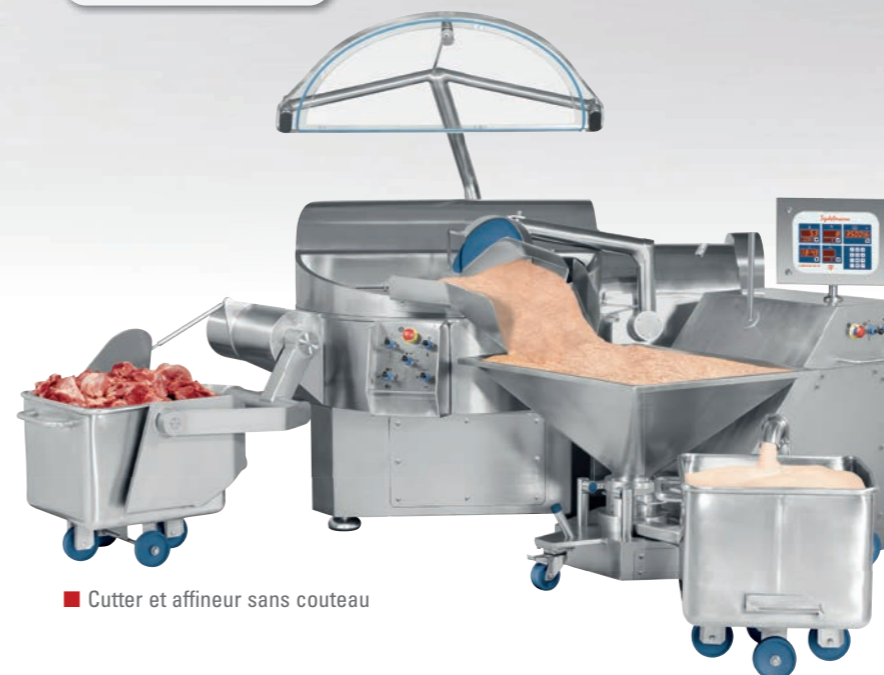
En ce qui concerne l'émincé de dinde sur un trancheur, le simple affûtage du couteau fait varier les taux de rendement et de perte de plus de 10 %.

Application 2 : Saucisses paysannes knack

OBJECTIF : PRODUIRE 3 TONNES DE PÂTE FINE
PAR JOUR AVEC UNE CUTTER



■ Application en vidéo



■ Cutter et affineur sans couteau



■ Résultat souhaité

Fabrication de saucisses paysannes
ou knacks alsaciennes.



■ Tête de couteau complète

L'ajout d'adjuvants à la viande permet de créer une liaison entre le gras et la partie aqueuse. Ce mélange créé par la vitesse de rotation de la tête de couteau aboutit à une émulsion dont le rendu sera plus ou moins fin selon la durée et la vitesse paramétrées. L'énergie mécanique du moteur transmise au produit par les pointes des couteaux permet de stabiliser les liaisons. Par conséquent, l'efficacité de la transmission est en relation directe avec l'affûtage des couteaux de cutter.

Remarques :

Dans le cas d'un mauvais affûtage, qu'ils soient moins tranchants ou trop éloignés du fond de la cuve par l'usure, les couteaux tournent plus longtemps.

La transmission d'énergie à la matière est détériorée ce qui induit un échauffement de la matière et la rupture des liaisons qui étaient "stables". Nous disons alors que l'émulsion est "claquée".



■ "S24" Forme C

LES +

1. Une meilleure tenue de l'émulsion
2. Un meilleur embossage (mise en boyau facilitée lors de la fabrication de saucisses)
3. 1,8 % de gain de rendement à la fin de la cuisson

Production	3 tonnes / jour
Équipement Cutter 300 1	"S24" Forme C - Valeur 8 690 €
Coût matières premières	5 €/kg
Gain de rendement	1,8 % soit 54 kg / jour et 270 € / jour
Retour sur Investissement	En 30 à 32 jours

POUR CONCLURE

Pour obtenir une émulsion de pâte fine réussie, l'affûtage des couteaux de cutter est impératif.

Application 3: Fabrication de steaks hachés

OBJECTIF : PRODUIRE 1 BARQUETTE DE 480 G (4 X 120 G)



Résultat souhaité

Steaks hachés de qualité à poids réguliers.



Tête de hachage 982



Ligne industrielle de production de steaks hachés

Composée d'un poussoir muni d'une tête de hachage 982, d'une formeuse FM250, d'une trieuse pondérale continue VPC716 et d'un tapis rétracte SCL361 (formage – contrôle de poids – dépose).

Jeu de coupe	Poids cible recherché (g)	Exemple de moyenne Réelle du lot (g)	Give Away (%)
Bien Affûté	120	120,3	0,2 – 0,5
Mal Affûté		121,3	1,08

Conséquences d'une grille non rectifiée

Les couteaux de tête de hachage s'auto-affûtent en tournant contre la grille et en frottant cette dernière. Néanmoins, les arêtes des trous des grilles deviennent de moins en moins tranchantes dans le temps, ce qui ne permet plus au couteau de s'auto-affûter correctement. La rectification des grilles permet de redonner du tranchant aux arêtes des trous, et de maintenir un auto-affûtage parfait des couteaux.

Conséquences d'un couteau qui ne s'auto-affûte plus correctement

Dans un premier temps, le couteau provoquera un échauffement lors du hachage contre la grille, détériorant ainsi la qualité de la viande. De plus, la coupe sera moins précise, la viande aura tendance à boucher les grilles, et le flux de viande en sera moins régulier. Cette irrégularité se traduira à la pesée par des steaks hachés de poids divergents et aléatoires, plus ou moins loin du poids initial souhaité. Dans le cadre de la vente en poids fixe, chaque steak haché vendu pesant plus de 120 g contribue à augmenter le give away. Autrement dit, un surplus de viande a été donné au client.

POUR CONCLURE

Au-delà des répercussions sur la qualité de la viande, un mauvais affûtage du jeu de coupe pour la production de steaks hachés implique une perte de matière et financière considérable.

Fonctionnement du service affûtage

Doté d'une **expérience de plus de 30 ans** dans le secteur agroalimentaire, le Groupe JV connaît parfaitement ses machines et leur rendement. Au cours de leurs nombreuses installations et mises en route, nos 3 technologues ont **constaté que l'affûtage était souvent méconnu ou négligé**, alors qu'il représente un **important manque à gagner**, et qu'il peut perturber tout un processus de production. C'est pourquoi nous avons instauré le service Affûtage, afin de conseiller et accompagner nos clients dans l'optimisation de leur production, et la minimisation de leur perte de matière et financière.



Demande de devis

Contactez l'interlocuteur le plus proche de chez vous (contact des services Techniques en bas de page).



Délai de livraison

Il faut compter 10 jours maximum entre la commande et la réception des pièces.



Suivi et entretien des pièces

Suivi de l'état d'affûtage de la lame, réaffûtage en fonction des résultats.



Les pièces sont envoyées

Les clients doivent envoyer leurs outils au Service Affûtage – 18, rue Desaix ZA des Maréchaux 67450 Mundolsheim



Installation

Si le client le souhaite, nos techniciens peuvent intervenir pour le démontage ou remontage des lames.



Service Après-Vente

Changement des pièces, gestion des imprévus et des demandes urgentes.

Entretiens préventifs à ne pas négliger



Roulements à billes

Un roulement en mauvais état provoque des vibrations dans la lame de couteau, qui s'abîme et devient moins efficace.



Indications constructeur

Les recommandations du fabricant des constructeurs sont essentielles et à prendre en compte pour toujours exploiter le plein potentiel du matériel.

Contactez nos Services Techniques pour plus d'informations

Réseau JV pour les Industriels et semi-Industriels			
JV La Française	Hélène Bernard	+33 0(2) 33 30 40 52	h.bernard@jvlafrancaise.fr
JV Sarmabo	Laurence Ingwiller	+33 0(3) 88 81 86 29	l.ingwiller@jvsarmabo.fr
JV Ageniaa	Laure Bourdon	+33 0(2) 31 70 39 34	laure.bourdon@ageniaa.com
Réseau ADP pour les Artisans, GMS et Ateliers de transformation à la Ferme			
ADP Auvergne Rhône-Alpes	Suellen Termine	+33 0(4) 74 90 23 07	contact@adp-rhonealpes.fr
ADP Est & Outre-Mer	Pascal Buhlmann	+33 0(3) 88 20 99 16	contact@adp-estetoutremer.fr
ADP Normandie	Djemila Lamotte	+33 0(2) 31 34 42 32	contact@adp-normandie.fr
ADP Ouest	Emmanuel Marie	+33 0(2) 51 31 21 51	contact@adp-ouest.fr
ADP Sud-Ouest	Clémence Texeira	+33 0(5) 53 75 29 96	contact@adp-sudouest.fr

Demandez nos tarifs d'affûtage

Nous affûtons vos performances !

Type de machines	Désignations	Références
Lame Cutter JV LA FRANÇAISE / SEYDELMANN	181 à 230 mm / 60 à 160 L	CL181
	231 à 280 mm / 200 L	CL231
	281 à 330 mm / 300 L	CL281
	331 à 380 mm / 500 L	CL331
	381 à 430 mm / 750 L	CL381
Affineur JV LA FRANÇAISE / SEYDELMANN	PLAQUE AFFINEUR KK140	KK140
	PLAQUE AFFINEUR + ENTRETOISE KK140	KK140E
	PLAQUE AFFINEUR KK250	KK250
	PLAQUE AFFINEUR + ENTRETOISE KK250	KK250E
Plaque Hachoir à viande JV LA FRANÇAISE / SEYDELMANN et VEMAG	R 70 ou 10 / 12 (70 mm)	R70
	C 106 (106 mm)	C106
	D114 (114 mm)	D114
	E130 ou 42 / 50 (130 mm)	E130
	GU160 (160 mm)	GU160
	FW200 ou 66 (200 mm)	FW200
	V250 (250 mm)	V250
Couteau Hachoir à viande JV LA FRANÇAISE / SEYDELMANN et VEMAG	CD114	CD114
	CE130 ou 42/50	CE130
	CGU160	CGU160
	CFW200 ou 66	CFW200
	V250 (250 mm)	CV250
	W300 (300 mm)	CW300

Type de machines	Désignations	Références
Couteau Tranche côtelette JV LA FRANÇAISE / HOLAC	Tranche côtelette cranté petit modèle	TCCPM00
	Tranche côtelette cranté moyen modèle	TCCMM00
	Tranche côtelette cranté grand modèle	TCCGM00
	Tranche côtelette lisse petit modèle	TCLPM00
	Tranche côtelette lisse moyen modèle	TCLMM00
	Tranche côtelette lisse grand modèle	TCLGM00
	Tranche côtelette double lisse	TCDLGM00
Couteau Circulaire lisse JV LA FRANÇAISE / NOCK	200 mm	CCL200
	300 mm	CCL300
Couteau Steaker JV LA FRANÇAISE / GLASS	Couteau étoile GS 720 / 400 / 800	Couteau Étoile
Lame lisse Trancheur poids fixe JV LA FRANÇAISE / MARELEC	Lame courbe lisse	LCLMA
Lame pour grille Cubeuse JV LA FRANÇAISE / HOLAC	R 70 ou 10/12 (70 mm)	R70
	C 106 (106 mm)	C106
	W300 (300 mm)	W300
Couteau spirale Cubeuse JV LA FRANÇAISE / HOLAC	Couteau spirale jusqu'à 330 mm	LC330
	Couteau spirale jusqu'à 380 mm	LC380
	Couteau spirale jusqu'à 400 mm	LC400
	Couteau spirale jusqu'à 430 mm	LC430
	Couteau spirale jusqu'à 460 mm	LC460
	Couteau spirale jusqu'à 520 mm	LC520

De nombreuses autres références sont disponibles sur simple demande.



Contactez JV La Française

Hélène Bernard

+33 (0)2 33 30 40 52



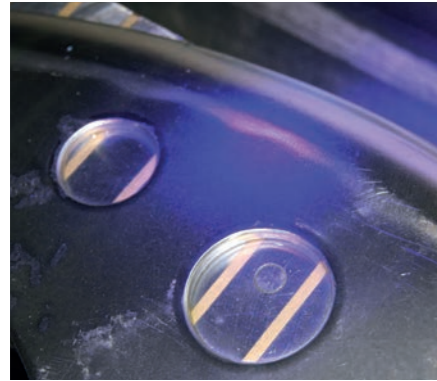
Service Affûtage – Groupe JV

18 rue Desaix – 67450 Mundolsheim

Le fonctionnement du Service Affûtage est détaillé p. 11

Techniques d’affûtage de vos couteaux de cutters

Voici ci-dessous le descriptif de l’ensemble des étapes de l’affûtage d’un jeu de coupe, et plus précisément d’un couteau de cutter :



■ Contrôle des micro fissures par magnéto luminescence



■ Pesée



■ Enlèvement dépouille



■ Mise au gabarit



■ Création de l’angle de coupe



■ Finition avec abrasif



■ Polissage et lustrage avec de la pâte à polir



■ Saisie de la fiche de contrôle



Contrôle des microfissures par magnéto luminescence

La magnétoscopie est une méthode de contrôle utilisée pour détecter des discontinuités de surface, débouchant en surface (jusqu’à quelques millimètres de profondeur), exclusivement sur matériaux ferromagnétiques.

Elle consiste à créer un flux magnétique intense à l’intérieur d’un matériau ferromagnétique. Lors de la présence d’un défaut sur son chemin, le flux magnétique est dévié et crée une fuite qui, en attirant les particules métalliques (colorées ou fluorescentes) d’un produit révélateur, fournit une signature particulière caractéristique du défaut.

La luminescence est l’émission de lumière pour faire apparaître le (ou les) défaut(s).

Fiche de contrôle et suivi de l’affûtage

La traçabilité des couteaux de cutter est décisive pour nos clients : la qualité et l’exigence sont les points forts pour une activité à l’échelle industrielle.

- Affûter les couteaux ou rectifier les grilles
- Suivre les performances et l’usure du jeu de coupe
- Contrôler l’absence de fissures ou de microfissures
- Définir le moment optimal pour réaffûter le jeu de coupe
- Déterminer lorsque les couteaux ne sont plus réaffûtés et nécessitent un changement de pièce préconisé par le fournisseur

Fiche de contrôle - Cutters moins de 300 Litres

	Date	Jeux de coupe - Références					
		E29	E30	E31	E32	E33	E34
Avant affûtage	24/05/2016	91	91	91	90	91	91
	24/05/2016	88	88	89	88	88	89
	16/08/2016	86	86	86	86	86	87
	20/01/2017	83	83	83	84	83	83

	Date	Jeux de coupe - Références					
		E29	E30	E31	E32	E33	E34
Après affûtage	05/07/2018	80	80	79	80	80	80

Commentaire : Rien à signaler.

Rapport d’affûtage - Cutters plus de 300 Litres

1 - CONTRÔLE DES POIDS	Date	Jeux de coupe - Références					
		WS37	WS38	WS39	WS40	WS41	WS42
	14/10/2021	2469	2468	2466	2468	2468	2466
	14/10/2021	2443	2442	2443	2442	2442	2442
	10/12/2021	2433	2433	2433	2432	2433	2433
	22/02/2022	2399	2398	2398	2398	2399	2399

Commentaire : Profils remis en l’état / RAS IMPACT + RECTIF Avant affûtage Après affûtage.

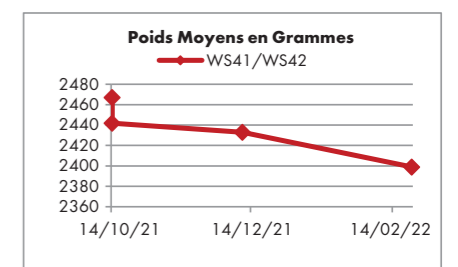
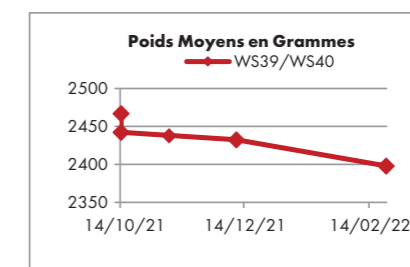
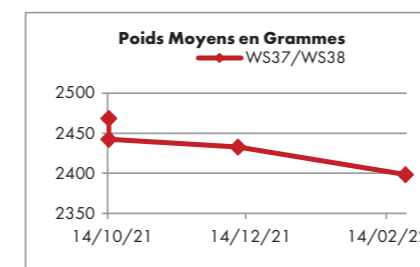
2 - CONTRÔLE PAR MAGNETO-ELECTROLUMINESCENCE

Oui Non

Résultat: Positif Négatif

Commentaire : Rien à signaler.

3 - ANALYSE GRAPHIQUE



Avec le suivi régulier des jeux de coupe, nous pouvons définir un nombre total d’affûtages, dont découle la durée de vie et son amortissement.

Chariots de rangement

De nombreux accessoires sont disponibles en option. Conçus pour le rangement et la manutention des outils de coupe, ils permettent d'en faciliter la manutention lors du nettoyage notamment.



■ Chariot conçu pour les outillages des séries DPE, HPE, lignes de saucisses et de hachage



■ Chariot de démontage pour jeu de coupe de cubeuse



■ Chariot de démontage de la vis de hachoir



■ Chariot de transport et nettoyage pour les jeux de coupe cutter de la gamme KK



■ Chariot de démontage du jeu de coupe de hachoir



■ Extension du chariot pour les pièces du dénerveur de hachoir-mélangeur

Autres accessoires

Vous l'aurez compris, de nombreux chariots sont conçus spécifiquement pour une gamme de jeux de coupe ou des types de trancheurs mais il existe d'autres accessoires pour vous permettre de gérer les outils de coupe en toute sécurité et en prendre soin ! N'hésitez pas à contacter nos Services Techniques (voir les coordonnées détaillées p. 11).



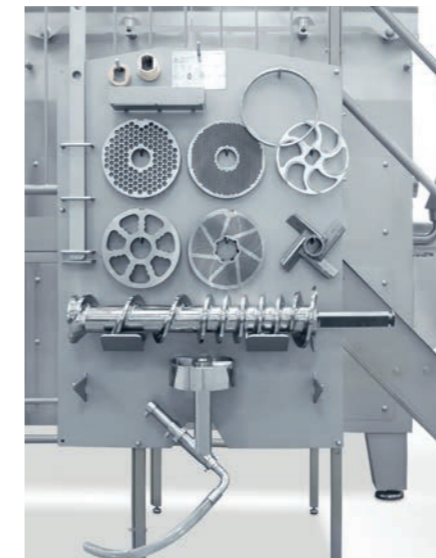
■ Chariot de rangement des couteaux cutter



■ Porte-couteaux cutter avec barres réglables en largeur



■ Protection de lames de cubeuse



■ Porte accessoires intégré au broyeur pour ranger la vis, l'ensemble de coupe et le kit de séparation



■ Graisses et lubrifiants indispensables lors du montage des jeux de coupe



■ Caisses de rangement dédiées aux couteaux cutter, aux grilles ou à l'ensemble de l'outil de coupe



Pour l'envoi de vos outils, pensez à prévoir la caisse adéquate pour un transport en toute sécurité lors la manipulation et sans impact pour l'outil. Nous proposons des box de transport. Demandez conseil !



CONTRAT DE MAINTENANCE

Vous souhaitez parfaitement maîtriser votre budget maintenance ?

Nous proposons 4 solutions avantageuses* :

FORFAIT N°1

"Maintenance préventive"

Comprend l'ensemble des révisions prévues par les constructeurs respectifs et les consommables.



FORFAIT N°2

"Maintenance curative"

Comprend le forfait "maintenance préventive" et les interventions de maintenance curatives.



FORFAIT N°3

"Extension de garantie, formule simple"

Comprend les forfaits "maintenance préventive", "maintenance curative" et les pièces détachées, hors pièces électriques et/ou électroniques.



FORFAIT N°4

"Extension de garantie, formule tout compris"

Comprend les forfaits "maintenance préventive", "maintenance curative", "extension de garantie simple" et les pièces électriques et/ou électroniques.



* Modalités variables selon les entités.

Nos solutions couvrent les machines neuves, d'occasion, ainsi que celles issues de la production de nos fournisseurs.



Interrogez nos services techniques pour une offre personnalisée.



CONTRAT DE LOCATION

Un surcroît de travail ?
Un besoin saisonnier ?
Un nouveau marché à tester ?
Un nouveau produit à lancer ?
Une panne de matériel ?
Un impondérable ?

Nous vous proposons la location du matériel dont vous avez besoin selon des

FORMULES SOUPLES ET PERSONNALISÉES :



Durées variables



Conditions financières très avantageuses



Possibilité de financement en crédit-bail



Nous possédons un important stock de matériels immédiatement disponible à la vente ou à la location.



Interrogez nos services commerciaux pour une offre personnalisée.

Nos matériels NEUFS, de DÉMONSTRATION et d'OCCASION



■ Cutter cuiseur sous-vide
120 litres Type K124H AC8 VAKO
Groupe JV / SEYDELMANN



■ Cutter 200 litres
Type K206 AC8
Groupe JV / SEYDELMANN



■ Hachoir à angle industriel
Type AU200
Groupe JV / SEYDELMANN



■ Mélangeur
Type MRU 1800 CO²
Groupe JV / SEYDELMANN



■ Mélangeur sans couvercle
Type VSM 2200 SC
Groupe JV / GLASS



■ Poussoir sous-vide
Type HP20E
Groupe JV / VEMAG



■ Formeuse à steaks
Type BF Former 255
Groupe JV / VEMAG



■ Formeuse à steaks hachés
Basse pression Type FM 250
Groupe JV / VEMAG



■ Cubeuse
Type Cubixx 120
Groupe JV / HOLAC

Au-delà de ces 9 exemples, retrouvez l'ensemble de notre parc disponible à la **vente ou à la **location** sur nos sites web Rubrique Stock neuf et Occasions**

Pour plus de renseignements sur le **Service Affûtage** ou pour toute commande, nos Services Techniques sont à votre écoute.
Retrouver leurs coordonnées p. 11 de ce magazine.