



Pour satisfaire la demande croissante en yaourts fermiers, une exploitation familiale des Alpes-Maritimes investit dans une

CONDITIONNEUSE À YAOURTS



**AGRICULTURES
& TERRITOIRES**
CHAMBRE D'AGRICULTURE
ALPES-MARITIMES



La demande en yaourts de « 06 à table¹ » : une opportunité à saisir qui s'est accompagnée d'une décision d'investissement

Face à la demande croissante de yaourts, les exploitants ont réalisé qu'il devenait impossible à fabriquer 3 000 yaourts par semaine sans équipement automatisé.

Avant de s'équiper avec la conditionneuse, il fallait compter environ 1 heure pour remplir et étiqueter manuellement 250 pots.

¹ plateforme de livraison en produits locaux aux collèges et restaurants de la Restauration Hors Domicile des Alpes-Maritimes

Comment choisir sa conditionneuse ?

- Le prix
- Les avis des utilisateurs
- La facilité d'utilisation
- La facilité de démontage et nettoyage des différentes parties
- La qualité de l'impression sur l'opercule avec la possibilité d'écriture sur 3 lignes.

"Les salons professionnels permettent de rencontrer plusieurs fournisseurs, de visualiser les machines et de bénéficier de prix salon".
Jean Dominique
Associé du Gaec

Cadence de la conditionneuse

1800 pots / heure pour les yaourts nature
1500 pots / heure pour les yaourts confiture

Il s'agit de la cadence annoncée sur la fiche technique de la conditionneuse.

Il faut plutôt compter **800 à 1 000 pots par heure en «bi couche»** car l'ajout de la confiture prend un certain temps, et ce d'autant plus qu'on change de parfum !

Pour les **yaourts naturels ou aromatisés**, la cadence est de **1500 pots par heure**.

Globalement, la cadence pourrait être améliorée car elle est freinée par la qualité des opercules. En effet, il arrive régulièrement qu'ils se placent mal. Il faut alors arrêter la machine pour repositionner l'opercule.

En pratique



Si **une personne** suffit pour le conditionnement des yaourts naturels ou aromatisés, il est préférable d'être **deux pour les yaourts «bi couches»**.

N'oubliez pas les aménagements annexes !

S'équiper d'une conditionneuse automatique nécessite de disposer de la surface nécessaire dans la fromagerie ou dans des locaux annexes. Il faut aussi prévoir le stockage des emballages et des équipements spécifiques.

- Dans la fromagerie
 - **Pasteurisateur** de capacité suffisante pour valoriser la conditionneuse : volume de 300 litres minimum
 - **Etuve** de capacité adaptée au volume transformé
 - **2 Chambres froides**
 - l'une équipée d'un moteur spécifique assurant le refroidissement suffisamment rapide d'un grand nombre de pots sortant à 40/45°C et devant être descendus à 4°C
 - l'autre, classique, mais suffisamment dimensionnée pour assurer le stockage des yaourts avant la vente

- **Compresseur** pour le fonctionnement de la conditionneuse
- **Espace de stockage** pour les emballage (pots, opercules, cartons de conditionnement...)

Pour la commercialisation
Véhicule de livraison réfrigéré (la réglementation demande une température de conservation inférieure à 8°C).

Repères économiques

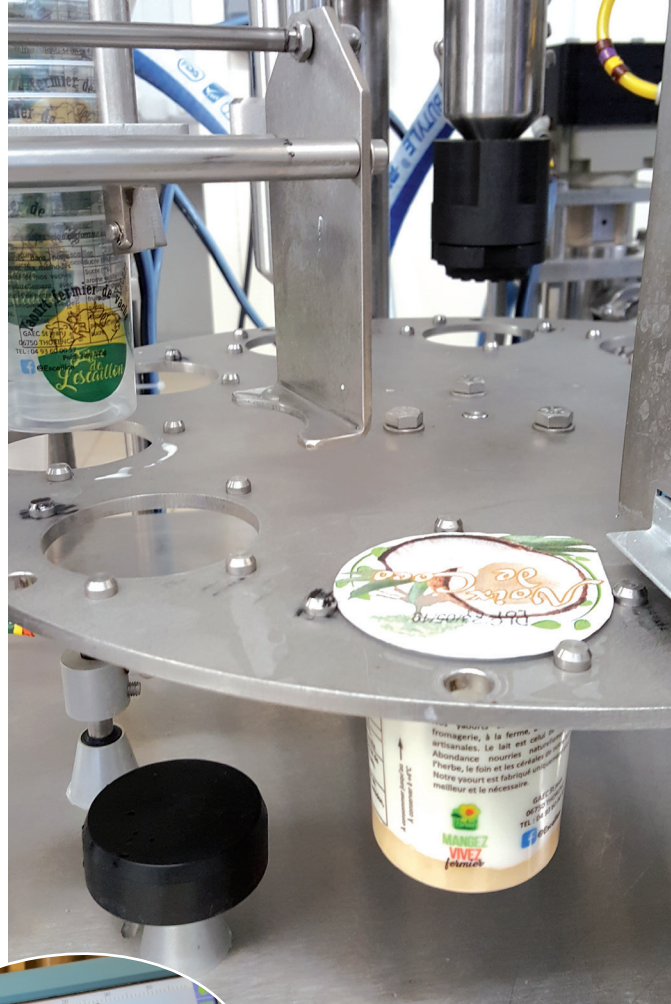
Valorisation

- lait de vache (toutes fabrications confondues) 2 €/ litre
- lait transformé en yaourts naturels 4.90 €/litre
- lait transformé en yaourts à la confiture 6.30 €/litre
- Marge brute 2017 / vache laitière : 5 800 €
5.3 % de la production transformée en yaourts soit 722 yaourts / semaine

La marge brute 2019 va augmenter du fait de la meilleure valorisation du lait par la fabrication accrue de yaourts. Néanmoins, il convient d'intégrer, dans ce résultat économique, le temps de travail lié à la fabrication de yaourts et les investissements de la conditionneuse et des aménagements.

Coût des investissements

- Pasteurisateur 11 000 €
- Conditionneuse 28 180 €
- Réaménagement de la fromagerie 9 000 €
(panneaux sandwich montés par les exploitants)
- Groupes froids 10 600 €
- Chauffage étude 800 €
- Fournitures diverses 1 200 €
- Véhicule de livraison 720 €/mois
location pour 1500 km/mois



Les points de vigilance

Le choix des pots

ils doivent être assez rigides ; la pré-impression des pots avec toutes les mentions réglementaires obligatoires est une bonne solution.

Le choix des opercules : le détail qui change tout ! La rapidité de mise en pot dépend en grande partie de la faculté des opercules à bien se positionner sur les pots.

A chaque parfum correspond un opercule pré imprimé.

Le numéro de lot et la DCL sont marqués par la conditionneuse, selon le réglage effectué.

Attention au stockage ! Les opercules ne doivent pas être déformés.

Le choix des cartons : le GAEC a opté pour des cartons de type cagette qui contiennent 32 pots et qui s'empilent. Pour optimiser les coûts et profiter d'un prix de gros, ils sont achetés avec un horticulteur local.

Le choix du véhicule de livraison : la location d'un camion frigorifique garantit le maintien de la chaîne du froid. En cas de panne, un véhicule de remplacement est prêt.

Une DLC relativement courte

Le yaourt est un produit périssable qui doit être commercialisé rapidement, contrairement à la tome qui peut s'affiner. Il faut donc s'assurer de pouvoir écouler rapidement la production.

Rappel : 1 litre de lait = 7 à 8 yaourts

Organisation du travail

Le matin : fabrication des yaourts naturels et aromatisés

- pasteurisation du lait | passage de 4°C à 80 °C | 3h30
- refroidissement à 45 °C | 15 à 30 mn
- ensemencement
- mise en pots des yaourts nature | 1h45 mn
- conditionnement manuel dans les cartons
- mise en étuve des pots nature et du bac contenant la partie du lait destinée aux yaourts à la confiture | 4h45 pour les yaourts naturels.

L'après-midi : fabrication des yaourts «bicouche»

- reprise du bac de yaourt mis en étuve le matin
- mise en pots des yaourts à la confiture | 2h
- conditionnement manuel dans les cartons
- mise en étuve des pots bicouche
- lavage complet de la machine et de la fromagerie

La qualité du lait est notre priorité à tous. Notre système d'exploitation repose sur ce principe essentiel. Nous avons du matériel performant au service de notre production.



*Nicolas,
Associé et fromager du Gaec*



Connaître ... le GAEC



Le Gaec de Saint Jean, à Thorenc (06) **diversifie** ses productions, **transforme** et **commercialise** à la ferme, assure le revenu de **4 associés** et **emploie** 2 salariés.

Une exploitation familiale de 4 associés et des salariés

- Les parents : Fabienne & Jean-Dominique,
- Les enfants : Nicolas, Benjamin.
- 2 salariés : 1 boucher - 1 salarié en fromagerie.
- 1 à 2 apprentis par an

SAU

- 300 ha de parcours 110 ha de prairies permanentes et temporaires) permettent d'assurer l'autonomie alimentaire : foin, enrubannage, regain.

Commercialisation

- La majorité des produits est commercialisée à la ferme
- Plateforme «06 à table» pour les yaourts

Diversification

Accueil à la ferme : gîtes et ferme pédagogique

Le cheptel

- **ovin viande** : 90 brebis mères race Préalpe environ 80 agneaux abattus/ an
- **bovins viande** race Aubrac : 30 vaches allaitantes/ veaux de lait abattus vers 5/7 mois + génisses abattues vers l'âge de 3 ans
- **bovins lait** : 24 vaches de race abondance ; contrôle laitier, inséminations, sélection ; Prévu : 40 vaches à terme. Transformation de l'intégralité du lait en fromages, yaourts, desserts lactés. 92 000 litres produits.
- **porcins** : 12 porcs / bande, abattus vers l'âge de 8 à 9 mois :
65 porcs/an jusqu'en 2018 ; 150 prévus à partir de 2019