

DESCRIPTION PRECISE DU PROJET

L'atelier de transformation d'une surface de 45 m² est constitué d'une seule salle de transformation de 18 m², d'une cave d'affinage et d'une salle d'emballage / commercialisation.

Nous transformons partiellement le lait de nos brebis du 1er janvier au 31 août en tommes (120 hl) et yaourts (40 hl).

Nous sommes sollicités par un nombre croissant de clients qui souhaitent être servis en yaourts. Cependant, nous n'arrivons plus à fournir cette forte demande car le manque de matériels adéquates (conditionnement, étuvage, stockage) nous oblige à travailler dans des conditions difficiles et cela se répercute sur notre santé (tendinites, TMS, fatigue).

Parallèlement, notre fils, dans son parcours d'installation, augmentera significativement la production de yaourts afin de dégager un salaire supplémentaire sur la ferme. La transformation de lait en yaourts passera de 40 hl à 70 hl.

Nous souhaitons donc rapidement (la demande est pressante) nous équiper de matériels plus adaptés à une production de yaourts plus importantes.

Notre cuve fromagère (dans laquelle nous produisons la tomme) est équipée pour la pasteurisation. Nous allons donc pouvoir l'utiliser pour la thermisation du lait des yaourts.

Afin de nous éviter le remplissage des pots de yaourts avec un pichet, de nous éviter de mettre les confitures (pour les yaourts bi-couche) et la cuillère, de fermer les pots et d'étiqueter manuellement la DLC, nous souhaitons investir dans une conditionneuse automatique qui permettra de travailler plus aisément sans être obligatoirement 2 voire 3 personnes à empoter et dans des conditions de travail plus sereines.

Avec l'achat d'une étuve plus grande, le nombre de yaourts produits pourra passer de 350 yaourts en une seule fabrication à 1000 yaourts. Nous n'aurons plus à recommencer la fabrication 4 à 5 fois par semaine (comme actuellement) pour produire les 1500 yaourts minimum nécessaires hebdomadairement pour notre clientèle.

Afin de pouvoir stocker dans de bonnes conditions nos yaourts, nous devons aussi investir dans un caisson réfrigéré qui pourra aussi nous servir de salle d'emballage.