

III.

STRUCTURE DE LA PRODUCTION

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

1.- Processus de fabrication et plan de circulation

En page ^{suyante} précédente, on trouvera un plan général des bâtiments de l'entreprise. Afin de permettre d'étudier dans son ensemble le schéma actuel d'implantation de la production, il est nécessaire de résumer brièvement le processus général de fabrication des produits.

On peut distinguer trois grandes phases :

A.- Phase élaboration du chocolat

B.- Phase terminale de la fabrication du chocolat moulé

C.- Fabrication de la confiserie de chocolat

A. PREMIERE PHASE :

Elaboration du chocolat :

Les matières premières principales sont évidemment : le sucre et la fève de cacao et le beurre.

La fève de cacao verte livrée en sacs et stockée en 25/3 (1) est tout d'abord triée également au 25/3 et est ensuite torréfiée (25/2). La fève grillée est moyée (25/2) et mélangée au sucre et au cacao et malaxée (19/2).

Après ce premier mélange une deuxième opération destinée à affiner ce mélange pâteux et appelée coiffage, qui apporte toute sa finesse à la pâte, est réalisée en 17/0.

(1) 25 étant la référence du bâtiment figurant sur le plan page et /3 l'étage du bâtiment où se situe l'opération.

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

1.- Processus de fabrication et plan de circulation

Cet ensemble d'opérations constitue la phase initiale de la production de la pâte de chocolat nécessite 14 à 17 ouvriers. C'est ce produit qui moulé en barres est vendu sous l'appellation de "chocolat de couverture".

B.- DEUXIEME PHASE :

Phase terminale des produits en chocolat moulé. Envoyé liquide dans des bacs, dans la salle de moulage, le chocolat est simplement versé dans les réservoirs de la machine "Cavenil" (4/0) qui produit les objets en "Moulage plein", tablettes, sujets, pièces, etc.

Une doseuse remplit automatiquement les moules qui se présentent sur un tapis vibrant, les variétés, riz, noisettes, amandes, y sont ajoutées, et après un temps en circulation dans une cabine réfrigérante, les objets sont démoulés et, par un cycle continu, les moules retournent par tapis roulant vers le remplissage.

Menée par un chef d'atelier et 5 personnes, cette machine peut produire, selon les articles, de 100 à 400 kg à l'heure de chocolat moulé.

C.- TROISIEME PHASE :

Fabrication de la confiserie de chocolat :

Certains produits, tels que chocolat fourré et chocolat liqueur, sont produits pour les premiers, en grande partie à la main (25/2), tandis que les seconds dans une machine "Mogul" (16/1); les moulages creux sont réalisés à base d'amidon, garnis de sucre, opéra-

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

1.- Processus de fabrication et plan de circulation

tion indispensable pour isoler la liqueur du chocolat au remplissage.

Pour les produits fourrés et à la liqueur, l'enrobage en chocolat se fait en partie à la main. Mais du matériel récent existe par ailleurs ~~et~~ permettant l'enrobage et le remplissage automatique des produits de grandes diffusion.

De même, le moulage des "creux" de grandes séries (type Père Noël) est réalisé sur deux machines récentes, (les moules tournant sur eux-mêmes dans tous les sens pour que se forme à l'intérieur la pellicule de chocolat.)

Après ces 3 phases, les produits sont expédiés à l'emballage, soit ~~sur~~ machine, soit à la main pour les petites séries et les boîtes maison. On trouve donc des ateliers d'emballage en différents endroits (25/1 - 4/0 - 25/2).

L'usine produisant son propre courant, trois turbiniers assurent la surveillance de la salle des turbines (30).

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

2.- Produits fabriqués

La répartition de la production par catégorie d'articles est la suivante :

<u>Articles de laboratoire</u> (enre couverture)	33
- Couvertures	12 variétés
- Chocolat de laboratoire	13 variétés
- Beurre de cacao	1 variété
- Cacao en granulés	5 variétés
- Pâte de cacao	2 variétés
 <u>Articles classiques</u> (tablettes - bâtons)	20
- Tablettes (6 %)	3 variétés
- Tablettes	5 variétés
- Tablettes fantaisie	4 variétés
- Bâtons (dont 1 labo 6 %)	4 variétés
- Articles ivarine	4 variétés
 Articles fantaisie chocolat courant	11
 Articles fantaisie saison - moulages	19
 Moulages creux toutes saisons	134
 Articles fantaisie fourrés saison	32
 Articles sans chocolat saison et classiques (pâtes, d'amandes, pâtes de fruits, fondants)	9

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

2.- Produits fabriqués

Articles s/étui		4
Articles s/boîtages fantaisie		17
Boîtages fantaisie liqueurs (tonneaux)		5
Boîtages classiques (coffrets, btes transp. teck)		19
Boîtes maison		17
Boîtes fantaisie		33
<u>Confiserie chocolat en vrac</u>		125
- Bouchées	23 variétés	
- Bonbons (sortes séparées)	50 variétés	
- Ass. bonbons	13 variétés	
- Bonbons dragéifiés	8 variétés	
- Articles liqueurs fant. moulés	15 variétés	
- Articles liqueurs coulés et fruits..	16 variétés	
Caramels		4
Pièces de vitrine		20
- Articles spéciaux clients (10 env.)		
- Articles "SADEPMA" (10 env. + NG)		

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION	2.- Produits fabriqués
----------------------------------	------------------------

Vente de :

- 1 Thé
- 3 Sucres cuits

502

A noter que la liste ci-dessus énumère la variété des produits fabriqués et qu'elle se multiplie par un coefficient 1,4 environ pour obtenir la liste des articles finis, étant donné les différents types de présentation et de conditionnement d'un même produit.

Au total c'est plus de 700 articles qui sont référencés.

Répartition du tonnage de la production par produits principaux :

	<u>1966</u>	T
- Tablettes 100 g		171.705
- Moulages pleins, Bâtons n° 5, Riz..		132.332
- Couverture		118.699
- Pralinés vrac et assort.		101.512
- Bouchées assorties		52.923
- Art. creux		49.495
- N. G. Noël		48.370
- Boîtes maison et fantaisie		41.682
- Oeufs PF et Pfenninger		32.350
- Pâtes diverses, pâtes à glacer ...		23.681

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

2.- Produits fabriqués

- Liqueurs s/croûte (Pfenninger)	20.398
- Estrellas, Griottes, etc. ...	29.799
- Bloc 125 gr, 250 gr, 400 gr	14.501
- N.G. Pâques	12.676
- Liqueurs avec croûte	11.785
- Articles candis	9.401
- Art. dragéifiés (Noisettol, Amândol, Galets, etc.)	8.689
- Vermicelle, Pailleté, Granulé	8.560
- Cacao pure pâte	7.751
- Attaches Noël	7.336
- Pièces de vitrine	7.332
- Oeufs dragéifiés	6.041
- Déchets personnel	4.800
- Pâtes de fruits	1.759
- Caramels	1.536
- Cacao sucré	710
- Cacao en poudre	850

 1.007.900

C.A. 11.004.000 ^f

Cette liste de produits principaux se subdivise elle-même en un certain nombre de variétés, tant en finition du produit lui-même qu'en présentation.

Aussi, le recensement des articles effectivement référencés fait apparaître une liste de près de 700 produits différents proposés à la clientèle. Mais, il est important de noter que dans les 2 périodes de pointes, Pâques et Noël, 300 articles seulement assurent 80 % du chiffre d'affaires.

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

3.- Capacité de production par atelier

<u>Atelier</u>	<u>Tonnage p/8 h /jour</u>
- Triage	2.500
- Grillage	1.600
- Concassage	2.200
- Moulins cacao	3.000
- Moulins sucre	1.600
- Mélangeur	4.800
- Broyage	2.800
- Mélangeurs	2.400
- Conches	4.800
-Cavemil mini	250 à 800
maxi	2.000 à 3.000
moyenne	1.300
- Enrobeuses	1.200
- Pfanninger	350 à 700
- M Trempage	250
- M Creux	250
- Mogul	600 à 1.000
- Intérieurs	
- Dragées	300
- Pliage machine	1.500
- Tablettes	1.800
- Bâtons	350
- Monnaie	130
- Pliage main et mise en boîtes (sortie au magasin)	2.200 à 3.000

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

3.- Capacité de production par atelier

Remarques :

A noter que pour certains ateliers cités, le rythme journalier de production multiplié par 250 jours ouvrables ne donne pas les 1000 tonnes an actuels, c'est que la plupart s'additionnent, le cacao par exemple au triage, grillage, concassage n'entre que pour partie dans l'élaboration des articles finis, ajouté au beurre et au sucre, c'est aux mélangeurs et aux conches que l'on retrouve l'ensemble des composants du chocolat.

On constate en fait que les goulots d'étranglement se situent principalement dans les ateliers :

- trempage
- moulage creux
- pliage et emballage

Comme on verra plus loin, ces 3 ateliers nécessitent une main-d'oeuvre nombreuse pres- que toutes les opérations étant effectuées à la main. Il est possible cependant avec l'appoint d'un matériel léger de mécaniser les principaux postes du trempage et du moulage creux.

Après résolution des quelques goulots d'étranglement, la capacité actuelle de produc- tion, qui évolue autour des 1.000 tonnes par an, pourrait être portée à 1.500 tonnes dans la gamme des produits existants mais dont les variétés seraient ramenées de 700 articles à 300 ou 400 environ.

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

4.- Personnel de production

La répartition moyenne du personnel productif par atelier est la suivante :

<u>Ateliers</u>	<u>Période Avril à Août</u>			<u>Période Septembre à Mars</u>				
	<u>Hommes</u>	<u>Femmes</u>	<u>Total</u>	<u>Hommes</u>	<u>Femmes</u>	<u>Total</u>		
- Triage	1971	1469	1	2	3	1	2	3
- Grillage			1		1	1		1
- Concassage		4	1		1	1		1
- Moulins			1		1	1		1
- Mélangeurs	8		1		1	1		1
- Broyage			2		2	3		3
- Mélangeurs			5		5	5		5
- Conches			3		3	3		3
- "Cavenil"	9	4	3	3	6	3	7	10
- Enrobeuses		6	1	5	6	2	18	20
- "Pfenninger"	8	6	2	5	7	2	8	10
- Trempage	27	20	1	19	20	3	20	38
- Moulage creux	19	20	3	21	24	3	36	39
- "Mogul"	5	7	2	3	5	2	6	8
- Intérieurs		6	4	4	8			
- Drágées	2	2		2	2		2	2
- Pliage machines	12	4		6	6		6	6
- Pliage main	25	30		19	19		45	45
- Emballage								
Total	115		31	89	126	31	160	191

112

..../...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

4.- Personnel de production

Comme on le voit la main-d'oeuvre augmente dans des proportions importantes entre les 2 saisons. Ces chiffres étant d'ailleurs une moyenne susceptible de varier pendant la saison haute en fonction des articles de la collection. S'il est possible toutefois comme on l'a vu précédemment de diminuer la main-d'oeuvre dans les ateliers de trempage et de moulage creux par une mécanisation des postes, par contre, à l'emballage, c'est en réduisant la gamme des produits que l'on pourra obtenir une diminution de la main-d'oeuvre pour les articles ne pouvant pas passer sur machine.

Personnel improductif - ateliers

- <u>Entretien</u> :	- mécaniciens et aide graisseur	3	4	5 + 1	+ 1	2	2
	- menuisiers		8	3	1	1	1
	- électriciens		1	2			
	- turbiniers			3			
- <u>Magasins</u> :	- réception	9	4	4	2	1	2
	Matières premières : expéditions	4	4	8	13	13	6
- <u>Chauffeurs</u>		2	2	2	1		2
				<u>30</u>	22	6	12
							15

1969
P. 1/2

Effectif total technique = 150 à 220

126
30
32
198

111
90
22
252

.../...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments

A.- Terrains :

Comme on le sait, l'entreprise est située pratiquement au centre de la ville et le terrain, bordé d'un côté par le canal Zormuht, couvre 6000 m² donnant accès Place Dunand, Place des Moulins, rue des Moulins.

B.- Bâtiments :

L'ensemble tel que représenté sur le plan page 16 et couvrant au sol 5.190 m² est composé de 33 bâtiments ou éléments séparés de bâtiments.

Bâtiments 1 - 2 - 3 :

- Bureaux

Construction en maçonnerie de briques, composés d'un rez-de-chaussée sur cave et de 3 étages - surface au sol (80 + 179 + 121) 380 m²

Bâtiment 4 :

- Salle machine Cavemil

enrobeuse, pliage, trempage main -

Construction ossature béton avec remplissage briques -

Composé d'un rez-de-chaussée sur terre plein et de 3 étages

Surface au sol 555 m²

Bâtiment 6 :

- Magasin

Construction briques et agglomérés, couverture légère, composé d'un

rez-de-chaussée - Surface au sol 237 m²

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments

Bâtiments 8 - 9 - 10 :

- Menuiserie - débarras - garage - réfectoire

Construction briques, séparation cloisons bois -

composés d'un rez-de-chaussée sur terre plein et d'un étage

Surface au sol (52 + 166 + 24) 142 m²Bâtiments 11 - 12 :

- Conciergerie et logement

Construction donnant sur rue, du type maison alsacienne avec pans de

bois apparents -

Composés d'un rez-de-chaussée sur cave, de 2 étages et 3 greniers

superposés. Surface au sol (189 + 125) 314 m²Bâtiment 13 :

- Magasin

Construction appuyée sur les murs des bâtiments voisins -

Composé d'un rez-de-chaussée et d'un étage partiel.

Surface au sol 115 m²Bâtiment 14 :

- Magasin - vestiaires

Construction en briques

Composé d'un rez-de-chaussée et de 2 étages.

Surface au sol 185 m²

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments

Bâtiment 16 :- Magasin, atelier "Mogul" et fabrication ~~de~~ emballages

Construction en briques -

Composé d'un rez-de-chaussée sur terre plein et de 2 étages

Surface au sol 142 m2

Bâtiment 17 :- Conches :

Construction en moellons et briques

Composé d'une rez-de-chaussée et d'un étage

Surface au sol 347 m2

Bâtiments 18 - 19 :

- Broyage sucre - passage - chaufferie

Constructions en moellons et briques

Composés d'un rez-de-chaussée et de 2 étages.

Surface au sol (44 + 90) 134 m2

Bâtiments 21 - 22 - 23 :

- Entretien - dépôt vieux matériel - forge

Constructions en briques, cloisons en bois

Composés d'un rez-de-chaussée

Surface au sol (227 + 128 + 111) 466 m2

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments

- Bâtiment 24 :

Habitation 2; Place des Moulins

Construction en moellons et briques

Composé d'un rez-de-chaussée sur cave, de 3 étages et 2 greniers

Surface au sol 252 m2

Bâtiment 25 :

- Atelier liqueur, pliage II - atelier des creux

Construction moellons

Composé d'un rez-de-chaussée et deux étages

Surface au sol 792 m2

Bâtiment 27 - 24, Rue des Moulins :

- Service médical - bureaux - habitation

Construction en moellons et briques

Composé d'un rez-de-chaussée sur cave, de 2 étages et greniers

Surface au sol 144 m2

Bâtiment 28 :

- Magasins

Construction isolée en maçonnerie de moellons et briques

Composé d'un rez-de-chaussée sur cave, d'un étage et 2 greniers

Surface au sol 460 m2

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments

Bâtiment 30 :

- Salle des turbines

Construction isolée en béton armé et maçonnerie briques

Composé d'un sous-sol et d'un rez-de-chaussée

Surface au sol 57 m²Bâtiments 31 - 32 - 33 :

- Maison d'habitation ancienne

Composés d'un rez-de-chaussée et de 1 étage donnant impasse Moulin

Zorn. Surface au sol (57 + 57 + 82) 196 m²Bâtiments 5 - 15 - 26 - 29 :

- Passage - passerelles - magasins divers

Surface au sol (43 + 44 + 144 + 173) 404 m²Surface totale au sol des bâtiments 5.190 m²

Abstraction faite des maisons d'habitation, la surface développée utilisée par l'entreprise est de l'ordre de 13.000 m².

Les constructions sont dans l'ensemble assez anciennes, toutefois, à part les maisons d'habitations, les bâtiments demeurent en bon état et les ateliers principaux restent très valables.

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et bâtiments
EVALUATION

Il est malheureusement extrêmement difficile de rationaliser la circulation et la manutention, en dehors des monte-charges, car les constructions sont souvent juxtaposées de hauteurs et de niveaux différents entre les étages. De ce fait, une place très importante est perdue. L'entreprise se trouverait certainement à l'aise dans un bâtiment de 5 à 6.000 m² sur un niveau (quelques chariots et bacs de stockage supplémentaires pour les produits pâteux seraient cependant fort utiles et amélioreraient l'écoulement et la manipulation des produits).

Dans une évaluation réelle de la propriété immobilière, il n'est pratiquement pas possible de tenir compte des bâtiments qui n'intéresseraient aucune autre entreprise industrielle. C'est donc la valeur actuelle du terrain seul qui est à retenir.

La surface total au sol, bâtiments plus cour, est de 6.000 m².

Les divers renseignements pris, nous donnent une cotation au m² compris entre 250 F à 500 F.

Cette fourchette tient compte des possibilités d'utilisation future du terrain que l'on peut résumer ainsi :

Parking :

Sur la base des données du parking Kléber (550 places sur 5.000 m²) on peut sur 3 étages et sous-sol, envisager un ensemble de 2.000 places minimum.

../...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Terrains et Bâtiments
EVALUATION

Habitation :

Sur la base moyenne de 100 m² par appartement et sur 3 étages avec garages en sous-sol, il est possible d'envisager 200 appartements et studios, la proximité de la faculté de médecine et du centre de la ville, donc une zone agréable devrait rendre l'opération aisée.

Il pourrait également être envisagé par exemple la construction d'un hôtel de luxe bien situé en bordure d'eau ou d'une clinique privée à proximité de la faculté de médecine.

Les différentes solutions envisagées permettent de retenir le terrain pour un prix moyen de 325 F le m², soit pour l'ensemble environ 2.000.000 F.

La récupération des matériaux et la vente du petit matériel courant dont il n'a pas été tenu compte plus loin dans l'évaluation du matériel, devraient permettre de couvrir le coût de la démolition.

A noter que les différents services administratifs consultés ont déclaré que la propriété considérée n'entrait pas dans une zone d'aménagement susceptible de frapper le terrain d'alignement, seul le service des sites et monuments historiques nous a informé que l'une des maisons située en bordure de rue était classée et que toute nouvelle construction devrait ~~être~~ respectée extérieurement, le style régional propre à la "Petite France".

../...

matériel marqué d'une croix est celui repris par H. Bureau

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Matériel - EVALUATION

Parmi les principales machines et appareils de production, on peut relever :

	<u>Valeur neuf</u>	<u>Valeur vénale</u> (1) Voir page 39
<u>- Bâtiment 4 :</u>		
X 1 machine Cavemil (8 ans) marque TAG - S.A. - Carle et Matauno, destinée à fabriquer en continu tablettes et objets moulés pleins	844.000	250.000 <i>130.000</i> <i>20.000</i> <i>100.000</i>
X 1 meuleuse MLP/FD (neuve) - double trémie pour le coulage des crèmes.	53.000	26.000 <i>150.000</i> <i>150.000</i> <i>42.000</i> <i>60.000</i> <i>26%</i>
X 1 bac mélangeur	17.000	8.000
X 1 machine à emballer les barres de chocolat marque SAPAL.	22.000	6.000 <i>5.000</i> <i>7.000</i>
X 1 machine à emballer BB marque SAPAL (pratiquement neuve)	85.000	40.000 <i>30.000</i> <i>30.000</i>
X 1 machine à emballer marque SAPAL	10.000	5.000
X 1 machine Lasco à laver les moules (installée 1966)	27.000	15.000 <i>10.000</i> <i>10.000</i>
X 1 machine à enrober les bonbons Montauno - Carle et Montauno - avec tunnel de réfrigération (1960-Récente)	129.000	60.000 <i>50.000</i> <i>50.000</i> <i>232.000</i> <i>50.000</i>
		<i>145.000</i> <i>221.00</i> <i>.. / ...</i>

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION	5.- Moyens de production - Matériel EVALUATION			
X 1 machine à tremper ^{la} la masse de chocolat Sollich (1964 presque neuve, s'adapte sur toute machine)	23.000		12.000	
X 1 tunnel de réfrigération <i>avec brodeuse Lehmann</i>	6.000		<i>6.000</i>	
X 1 bac mélangeur circulaire	31.000		10.000	
X 1 ^{Tempereuse} machine Dumoulin type TC 9 (réserve de chocolat avec agitation)	9.000		4.000	
X 1 machine à emballer à envelopper les pièces de monnaie en chocolat (1955) (bon état)	24.000		10.000	<i>5.000</i>
X 1 machine à emballer SAPAL type ZRM (bon état)	96.000	<i>15.000</i>	35.000	<i>15.000</i>
X 1 machine à emballer SAPAL type PRLP (bon état)	30.000	<i>10.000</i>	10.000	<i>9.500</i>
X 1 machine à emballer SAPAL type PRLP (bon état)	31.000	<i>10.000</i>	10.000	<i>9.500</i>
X 1 machine à emballer SAPAL type PRLP (bon état)	46.000	<i>15.000</i>	15.000	<i>10.000</i>
X 1 machine à emballer Verwaching (cellophaneuse 1965)	27.000	<i>10.000</i>	13.000	<i>10.000</i>
X 5 unités de conditionnement d'air (1954)	36.000	<i>15.000</i>	18.000	<i>10.000</i>
		<i>98.000</i>	<i>60.000</i>	
	<i>98 20 118</i>	<i>102</i>	<i>..1...</i>	<i>99.000</i>

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Matériel . EVALUATION

X 1 mélangeur Reiche 4 Malaxeur Draiswerke - Moulin à amandes - mélangeur Lehman	29.000	5.000
X 1 machine à garnir Baks Perkins	9.000	-
- <u>Bâtiment 16 :</u>		
X 1 machine "Rose Brothers" à fabriquer les caramels et à envelopper (vieille)	59.000	- 5.000
- <u>Bâtiment 17 :</u>		
(Les conches sont en bon état mais anciens)		
2 conches doubles Lehman à 4 bassins	131.000	10.000
2 conches Hermann	139.000	10.000
1 conche Herrmann Bauerwester à 4 bacs	64.000	12.000
1 conche Lehmann à 4 bacs	60.000	10.000
1 conche Lehmann à 2 bacs	20.000	5.000
3 conches Lehmann à 2 bacs	100.000	20.000
1 conche Lehmann à 2 bacs	20.000	5.000

10.000

.. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION	5.- Moyens de production - Matériel - EVALUATION	
2 conches Lehmann à 2 bacs	67.000	5.000
X 1 conche Bolinder <i>skone</i>	124.000	9.000 <i>5.000</i>
X 1 machine Mogul - Winkler - Dumbier (1962 - bon état - valable pour tous confiseurs)	157.000	77.000 <i>80.000</i>
X 1 machine à dépoussiérer Winkler et Dumbier	36.000	10.000
X 1 marmite à sucre chaud Derrest	12.000)
X 1 marmite à sucre chaud Derrest	11.000) -
X 1 appareil à chauffer le sucre	13.000) 10.000
X 1 mélangeur en cuivre Kustner	10.000	-
<i>1 MVA Kati</i> <i>2 couronne à spirale Kustner</i>		<i>5.000</i> <i>8.000</i>
- Bâtiment 19 :		
X Nouvelle chaudière Mock à 10 bacs maxi avec brûleur SICMA pour fuel domestique (1966 - brûleur 1967)	91.000	40.000 45.000
2 machines à cacao Lehmann type D (bon état mais ancien avec meule de rechange mais spécialisées)	70.000	-
X <i>meule à sucre Bammeisderer</i>		<i>5.000</i>
X 1 mélangeur lait sucre Werner Pfeiderer (ancien)	39.000	.
X 1 machine à cacao Savy Jean Jean Type 123 Vertical	40.000	<i>15.000</i> 20.000 <i>70.000</i>
<i>163</i>	<i>155.000</i>	..!...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION	5.- Moyens de production - Matériel . EVALUATION	
- <u>Bâtiment 21</u> :		
1 chaudière Lacatuba (ancienne)	57.000	-
- <u>Bâtiment 25</u> :		
X 1 machine à tempérer la masse de chocolat marque Sollit (1955 bon état)	22.000	11.000
Y 1 machine à couler les moules Gunther et Wolker (1955 très bon état)	59.000	30.000
X 1 machine à doser les moules 1966	55.000	27.000
X 2 machines à vibrer les formes à 48 pinces (1955 - bon état)	94.000	47.000
X 1 mélangeur circulaire	28.000	14.000
X 1 machine Gunter Wolker à fabriquer les chocolats garnis liqueurs (1954 - bon état)	55.000	27.000
X 1 <i>plieuse PALP SAPAL</i>		20.000
Y 1 transformateur 3.000/220 volts 700 ampères	17.000	5.000
1 broyeur à chocolat Lehmann	104.000	-
X 1 broyeur à chocolat Lehmann à 5 cylindres	128.000	-
	117	148.000
		00/000

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Matériel. EVALUATION

1 broyeur à chocolat à 5 rouleaux	89.000	-
X1 broyeur - Buhler (1963) (97.000)	124.000	40.000 62.000
X1 mélangeur double fond chauffant (ancien)	60.000	-
X1 mélangeur double fond chauffant Potzhalt (ancien)	55.000	10.000 -
X1 broyeur mélangeur Lehmann	60.000	-
1 meuleton broyeur mélangeur Lehmann	54.000	-
1 mélangeur double fond chauffant	41.000	-
X2 broyeurs à 3 cylindres granit	69.000	-
X1 meuleton à 2 meules	43.000	-
1 meuleton à 2 meules	22.000	-
X1 broyeur Baker et Sens à 3 cylindres (matériel léger utilisé en boulangerie)	26.000	5.000
X1 meuleton ^{conche} Petzholdt	39.000	-
X1 machine à fabriquer les tablettes	40.000	-

.. / ...

50.000

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Matériel - EVALUATION

✓ 1 machine à doser et mélanger Petzholdt	16.000	-
× 1 bac mélangeur	17.000	-
✓ 1 bac mélangeur	17.000	-
✓ 2 machines à mélanger Kustner	21.000	-
2 torrefacteurs à boules Sirocco	40.000	5.000
× 1 concasseur à fèves de cacao <i>Lehmann</i>	19.000	5.000
1 torréfacteur GW Barth	12.000	-
1 trieuse centrifuge à cacao	20.000	5.000
<i>Lehmann</i>		10.000
1 silo à secousses	20.000	5.000
× 1 installation de solubilisation	35.000	5.000
× 5 Turbines à dragées en cuise	23.000	5.000
× 40.000 moules à tablettes - bonbons creux - de formes divers (Prix moyen achat 40.00 F utilisable aisément) (pour artisan et industrie) partie neuve et ancienne très valable).	1.000.000	500.000 200.000
Total F	5.269.000	1.538.000

315.000
40.000
168.000
763.000

685.000

686.000
701.000
118.000
252.000

1065.000

820.000

210.000
 .. / ...

III.- STRUCTURE DE LA PRODUCTION

5.- Moyens de production - Matériel - EVALUATION

Pour mémoire :

Turbine hydraulique Schneider Jacquet puissance 220 ch. 560.000 280.000
hauteur de chute 1.600

Alternateur Brown Boveri de 320 KVA 100.000 50.000

(i)

Pour la valeur vénale, il a été tenu compte de la vétusté, de l'actualité technique du matériel et des possibilités réelles de revente au prix mentionné, d'autant que même pour le matériel très récent et pratiquement neuf, un abattement de 50 % a été appliqué par sécurité, couvrant les frais de démontage, de révision et de commission du vendeur.

- Valeur globale assurance du matériel : 6.000.000 F

- Valeur vénale actuelle en cas de liquidation : 1.500.000 F