

La Fromagerie



Frabrication de Cheddar

Séchage du lactosérum

Bouilloire à la biomasse forestière

www.fromagerieboivin.com

LA FROMAGERIE BOIVIN EN 1939



✕ Date clés

- + Fondation 1939
- + Premier agrandissement 1950
- + Modernisation et agrandissement 2001
- + Usine de transformation du lactosérum 2009
- + Co-manufacturier pour Kraft Canada 2011
- + Incendie le 6 décembre 2011.
- + Reprise des activités depuis le 26 novembre 2012.
- + Acquisition de la fromagerie Lemaire en 2017

RÉCEPTION ET ENTREPOSAGE DU LAIT COMPLÈTEMENT AUTOMATISÉ

- Deux quais de déchargement,
- Capacité d'entreposage de 400000 Litres.



SYSTÈME DE PASTEURISATION

- Deux systèmes de pasteurisation indépendant d'une capacité de 25000L/h.
 - Un système dédié à la pasteurisation du lait .
 - Le second à la pasteurisation du lactosérum.



FABRICATION DE CHEDDAR

- Nouvelles installations à la fine pointe de la technologie
- Volume de lait transformé de 150 000 litres par jour
- 30 produits distincts
- 150 employés à l'usine de La Baie, 340 au total pour le groupe Boivin
- 2500 clients
- 60 millions de chiffre d'affaire

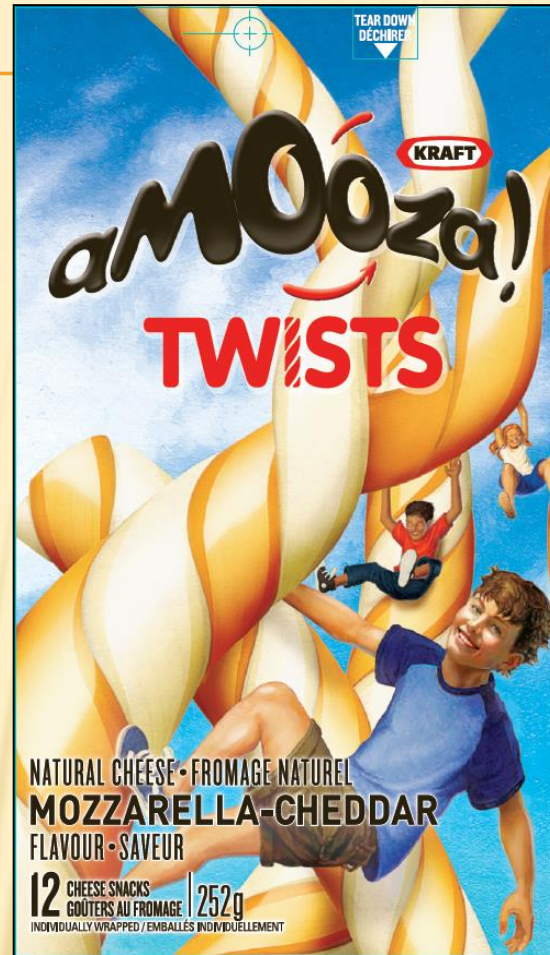


FABRICATION DU PETIT CRÉMEUX

Nouvelle ligne de production installer en 2018. augmentation de la capacité de production.



Co-manufacturier
pour Kraftheinz
Canada



FROMAGERIE BOIVIN - USINE DE TRANSFORMATION DU LACTOSÉRUM ET BOUILLLOIRE À LA BIOMASSE



- Année de construction 2008
 - Répond à la problématique de traitement du lactosérum pour les fromageries de la région
 - Procédés énergivores (vapeur / réfrigération). L'eau du fjord est utilisé en boucle de géothermie équivalent à 300 tonnes de capacité. L'eau du fjord demeure très froide toute l'année.
-

USINE DE SÉCHAGE DU LACTOSÉRUM

- Capacité de transformation de 1200000 litres par semaine
- Complètement automatisée
- Produit: Poudre de lactosérum pour l'alimentation animale
- Procédé énérgivore utilisant des énergies propres



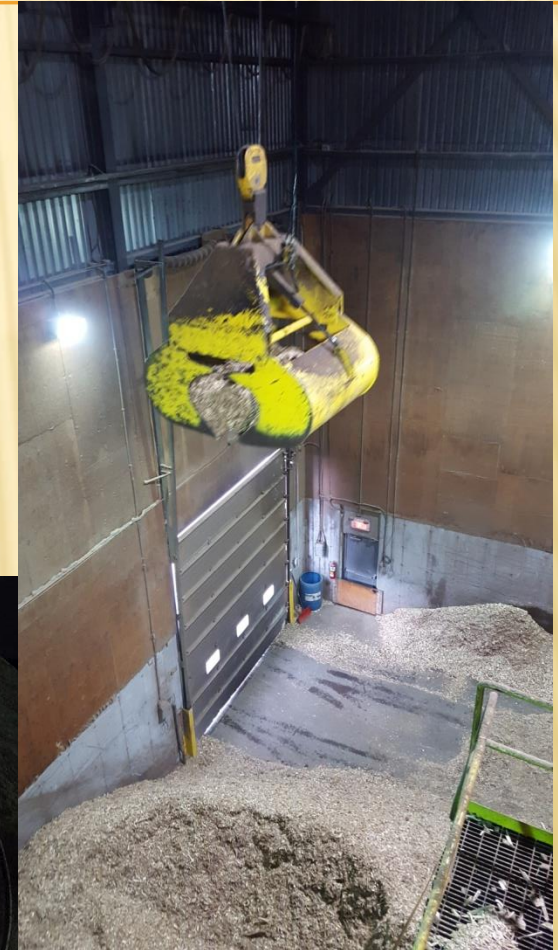
STRATÉGIE ÉNERGÉTIQUE: BOUILLOIRE À LA BIOMASSE

- Capacité 800 HP
- Combustibles: Résidus forestier, bois de récupération, matière ligneuse
- Consommation 90 à 200 tonnes hebdomadaire.
- Fournie jusqu'à 20 000 livres de vapeur à l'heure.
- Unité complètement automatisée
- Possibilité de cogénération combiné à une chaudière au gaz naturel.



Stratégie énergétique = Économie

- Permet une diminution (élimination) de la consommation en combustible fossiles.
- Économie de 75% du coût en énergie
- Amélioration de l'empreinte écologique.



Merçi



FROMAGE FRAIS TOUT LES JOURS À VOTRE TABLE