



VIM (Ventilation Industrielle et Minière) ne cesse d'innover pour proposer des solutions toujours plus adaptées aux attentes et exigences des professionnels. Dès lors, le 100^e anniversaire de l'entreprise a été l'occasion pour Frédéric Laurent, directeur général et Jean-Philippe Gourdin Servenière, chef de produit Cuisines, d'annoncer les nouveautés à venir pour 2017.

2017, une année riche en nouveautés pour VIM

Spécialisé dans le traitement de l'air, la ventilation et le désenfumage des bâtiments d'habitation collectifs, tertiaires, industriels-logistiques et de restauration, VIM propose une vaste gamme de produits et de solutions pour les professionnels. L'entreprise désormais centenaire possède un approvisionnement compétitif en produits de série qui proviennent essentiellement des usines automatisées du groupe, de sous-traitants spécialisés et de fournisseurs complémentaires. L'implication et la flexibilité des équipes permettent de fournir des produits « configurables » qui s'adaptent à des besoins spécifiques de vitesse, raccordement, accessoires électriques, régulation et isolation. L'unité de production, équipée d'importants moyens en machines numériques et de postes d'assemblage autonomes, permet la fabrication des produits de ventilation, sécurité incendie, traitement d'air, diffusion, distribution et de captation. Fondée par Jules Beuzit et Raymond Laponche, la société est devenue filiale du groupe Soler & Palau en 2000. Une dizaine d'années plus tard, en 2011, VIM a créé son nouveau siège social de 16 000 m² à Saint-Maixent-l'École dans les Deux-Sèvres, et y a investi plus de 10 millions d'euros pour les bâtiments, l'outil industriel et logistique.

LES PRODUITS VIM AU SERVICE DE LA RESTAURATION

Dans son activité « bâtiments pour la restauration », VIM propose des équipements pour tous types de cuisine : collectivités, entreprises, brasseries, gastronomie, etc. D'ailleurs, de grands noms de chaînes de restaurants tels Buffalo Grill, La Boucherie ou encore Léon de Bruxelles collaborent avec la marque. Dans le domaine de la ventilation, l'entreprise propose tous

les produits pour assurer la captation de premier niveau : des hottes spécifiques pour les fours, plus généralistes pour l'extraction au-dessus des appareils de cuisson, du plafond filtrant aux hottes standard et hottes à induction. Le premier atout de VIM, en ce qui concerne ces produits de captation, est sa capacité à concevoir des produits « économiques », techniques, solides et très bien finis pour de la cuisine professionnelle où l'on recherche de la durabilité, de l'ergonomie et une qualité de finition supérieure. VIM est certifiée ISO 9001 depuis 1995. Leur politique sur la qualité des produits se veut très claire : utiliser des matières qui garantissent la durabilité. C'est pourquoi la société met l'accent sur la qualité de l'inox utilisé. Elle a ainsi toujours travaillé avec de l'inox AISI 304 se démarquant de certains industriels qui utilisent parfois des inox de qualités inférieures. Les caractéristiques aérauliques, électriques et acoustiques des produits commercialisés sont validées en interne ou par des laboratoires indépendants. Ils sont également conformes aux normes en vigueur et certifiés NF et, pour certains, CE. VIM se donne pour objectif l'excellence pour ses produits, « l'amélioration des



Fourvière hôtel à Lyon

gammes va permettre de mettre en avant l'ensemble de nos compétences dans le domaine de la ventilation, puisque c'est avant tout le nerf de la guerre. Nos connaissances à la fois en désenfumage, en sécurité et en ventilation font qu'aujourd'hui VIM est capable de fournir l'ensemble du système et ses asservissements », déclare Jean-Philippe Gourdin Servenière, chef de produit Cuisines chef VIM.

DÉVELOPPEMENT, NOUVEAUTÉS ET ADAPTABILITÉ

VIM travaille actuellement sur la gamme NOVAX afin de répondre à la nouvelle norme européenne EN 16282. Les dispositions EN 16282-2 prennent en compte toute la partie « hotte » tandis que celles EN 16282-3 ce qui concerne le « plafond ». Ainsi, faut-il créer des gammes qui y répondent en termes d'assemblage, d'étanchéité, d'obligation de tout inox, de gouttières périphériques, de dimensions suffisantes et de filtres réellement pare-flammes, etc. « Cette norme, qui a mis plus d'une dizaine d'années à se mettre en place, sera en parution dès l'année prochaine, et à ce moment-là VIM possédera des gammes de produits à même d'y répondre », affirme Jean-Philippe Gourdin Servenière. D'autres produits en développement sortiront également en 2017. La société se concentre actuellement sur la mise en place d'un système qui permettra à l'installateur non seulement de régler mais aussi d'afficher les débits d'extraction et les débits d'introduction. « S'il veut 5 000 m³ il va régler 5 000 m³ sans avoir à faire des mesures avec des appareils spécifiques et donc plus facilement régler son installation et assurer l'asservissement entre le soufflage et la reprise », explique Frédéric Laurent, directeur général de VIM. Ce système est rendu possible grâce notamment au nouveau type de moteur ECM à courant continu utilisé dans les produits VIM. Ces moteurs sont beaucoup plus faciles à contrôler et sont associés à des roues à réaction, qui leur permettent de réaliser des mesures très précises, d'avoir très peu d'encrassement de la turbine et donc très peu de maintenance. Enfin, VIM travaille sur un système de traitement des fumées et des polluants de cuisines. L'extraction dans le domaine de la cuisine engendre une importante manipulation de graisses, donc des encrassements de conduits, des coûts d'entretien importants, des risques de nuisance pour le voisinage et un risque d'incendie accru. L'objectif va être de traiter ces débits d'extraction et ce qu'ils contiennent de façon à ce qu'ils soient moins polluants. « Ce n'est pas nouveau



Casino JOA à la Seyne sur Mer

et VIM n'est pas le premier sur le marché. Nous sommes en train de finaliser une gamme de hottes équipées de lampes UV. Elles ont pour vocation de détruire la graisse et donc réduire l'encrassement à la fois de la hotte et des gaines pour ainsi limiter tous les désagréments », confie Frédéric Laurent. Ces systèmes très utilisés en Europe du Nord, en Angleterre, tendent à être de plus en plus présents en France. ● **EMALINE PELLETIER**

VIM en un clin d'œil

- **CA 2016** : 51 millions d'€
- **Part de marché export** : 2,5 millions d'€
- **Effectif** : 180 personnes dont 35 au service commercial
- **3 500** clients installateurs

Ventes annuelles 2016 :

- 25 000 équipements de VMC
- 13 composants de protection incendie
- 7 000 ventilateurs de désenfumage
- 3 000 centrales de traitement d'air
- 3 000 hottes de cuisines professionnelles
- 2 000 ventilateurs techniques

