

POUR DIFFUSION IMMÉDIATE**TOMRA Food présente un ensemble d'innovations sur le plus grand salon professionnel mondial consacré aux produits frais alimentaires**

Les trois entités de TOMRA, spécialisées dans le tri et le calibrage des produits alimentaires, ont présenté de concert leurs innovations sur Fruit Logistica à Berlin.

Louvain, Belgique, le 7 février 2020 – TOMRA Food, Compac et BBC Technologies ont rassemblé leurs dernières nouveautés sur le stand de TOMRA Food sur Fruit Logistica à Berlin cette semaine (5-7 Février). Le plus grand événement mondial de la profession a attiré 80 000 visiteurs de plus de 120 pays.

TOMRA Food – leader des solutions de tri optique pour l'industrie alimentaire – a dévoilé en avant-première la nouvelle version de sa machine de tri, la TOMRA 5B. Conçue pour les coupes de pomme de terre, les fruits et légumes frais, la TOMRA 5B revient avec de nouvelles fonctionnalités qui la dotent d'une capacité de réglage sans précédent pour accélérer le ROI.

Compac – leader des solutions de tri pour les produits en sortie de champs – a présenté sa dernière plateforme de tri, née d'une re-ingénierie totale de sa solution phare, le Multi Lane Sorter, pour plus d'hygiène, de sécurité alimentaire, d'ergonomie et de performance. Compac a aussi exposé sur le salon son nouveau module d'inspection, l'UltraView, qui se concentre sur la détection des défauts peu décelables, situés par exemple dans la cavité autour du pédoncule ou aux extrémités pointues des fruits. UltraView est la version améliorée de la plateforme Spectrim. En renforçant la précision, elle permet d'envisager une automatisation complète des lignes de conditionnement.

BBC Technologies – leader des solutions clé en main de tri/calibrage/emballage des petits fruits et baies – a présenté CURO8, une nouvelle solution de conditionnement automatique pour cerises, myrtilles et tomates cerises. BBC Technologies a aussi présenté son logiciel à base d'intelligence artificielle, le LUCAi™, utilisé dans le calibrage des myrtilles.

Michel Picandet, nouvellement nommé à la tête de TOMRA Food, a commenté : "La machine de tri TOMRA 5B, avec sa plateforme logicielle nouvelle génération, et le système de conditionnement CURO8 vont aider la filière, les producteurs comme les conditionneurs, à améliorer leur efficacité et leur rentabilité dans le respect des standards de qualité et de sécurité alimentaires les plus exigeantes. Ces machines sont des innovations importantes pour TOMRA qui, avec sa gamme d'applications pour le tri et le calibrage, couvre une infinité d'applications."

Nouvelle version du trieur TOMRA 5B : des réglages adaptables pour tirer le meilleur des récoltes

TOMRA Food permet, avec sa machine de tri à bande, la TOMRA 5B, de détecter les plus petits corps étrangers sur les lignes de production de fruits et légumes. Cette attention extrême à la sécurité alimentaire n'impacte pas le rendement, l'opérateur pouvant faire des réglages très précis pour satisfaire les cahiers des charges : ni trop, ni trop peu. En introduisant de nouvelles fonctionnalités qui lui donnent une maîtrise sans précédent sur l'outil, la TOMRA 5B améliore ainsi la rentabilité.

La TOMRA 5B est proposée en 4 largeurs, de 800 cm à 2 000 mm, avec une vitesse de traitement de 2 à 5 mètres/seconde. Au fur et à mesure que les produits avancent sur le convoyeur à bande, les corps étrangers et les défauts sont détectés par 1 à 6 caméras pointant sur la zone de tri, un laser et une caméra hors zone. Les caméras permettent une analyse à 360 degrés, avec une résolution de 0,27 mm. Elles peuvent détecter les plus petits défauts (jusqu'à 1 mm). La caméra haute résolution fait la distinction entre la matière organique (le produit) et les corps étrangers (détectés à 99%). Des buses d'air haute pression éjectent de la ligne les matériaux indésirables, soit définitivement, soit en les redirigeant vers une autre machine de tri pour une nouvelle inspection. Pour limiter les faux rejets, la puissance et la position des éjecteurs s'ajustent automatiquement selon le type, la taille et le poids des produits traités.

Jeffrey Steemans, chef de produit de la TOMRA 5B, en résume les avantages : *“ La nouvelle machine de tri TOMRA 5B dote les opérateurs d'une maîtrise sans précédent. La TOMRA 5B réduit le gaspillage. Les rendements et la rentabilité sont améliorés grâce à la précision des réglages.”*

Un nouvel ensemble de programmes de réglages est inclus :

- Un *tri par longueur* pour les frites ;
- Tri inversé (récupère 70 à 80% de produits corrects au sein d'un flux matière comportant plus de 55% de produits jugés non conformes) ;
- Une fonction *Prise en main à distance (SCADA -Supervisory Control and Data Acquisition)*, pour intervenir depuis une station de contrôle si les statistiques générées sur le traitement en cours alertent l'opérateur.

La TOMRA 5B est livrée avec des fonctions de *Tri Intelligent*, pour assister les opérateurs sur un grand nombre de cas de figure : *Color Cloud*, permettant aux opérateurs de définir facilement les spécifications de couleur et les paramètres de détection ; une *Bibliothèque de formes* avec 30 pré-réglages correspondants ; Détection du *Datura (98% de détection)* ; *Dynamic Cloud (analyse temps réel du tri, pour réadaptation immédiate des réglages si besoin)* ; tri par lots (par exemple, distinction des calibres AAA et B pour les frites).

La nouvelle plateforme de tri Compac : assurer l'avenir de la sécurité alimentaire

Le nouveau trieur Compac est basé sur sa solution très connue, multi-pistes, la MLS (multi-lane sorter). Elle intègre de toutes nouvelles fonctions d'hygiène et de sécurité alimentaires. La nouvelle version propose des options pour s'adapter aux différentes directives et normes nationales, ou à des cahiers des charges spécifiques.

La nouvelle solution peut trier une grande variété de fruits rouges avec un très haut niveau de précision. Pour répondre aux besoins des unités de conditionnement modernes, le matériel a été optimisé sur toutes ses caractéristiques : poids, taille, maniabilité, débit.

La confiance alimentaire est essentielle, la nouvelle plate-forme de Compac a trouvé le bon mix entre rapidité du débit, délicatesse des traitements, et entretien/hygiène. Les composants en contact avec les produits sont en plastique moulé par injection ou en acier inoxydable de qualité alimentaire. Ces matériaux sont adaptés aux contraintes de l'environnement de travail : jus et corrosions, détergents

utilisés pour le nettoyage des composants tels que les ceintures de charge, les courroies transversales, les sections de singulation, les couvertures et chutes de déversement.

La plupart des pièces amovibles ont été redesignées avec des modes de fixation express pour faciliter le nettoyage tant du corps de la machine que des pièces (séparateurs de voie, double brosse, goulottes, chute de la brosse, bande transversale...). Des plastiques de qualité alimentaire résistant aux détergents chimiques sont également utilisés pour les goulottes, rampes et balais de la machine.

Alors qu'il fallait auparavant des heures, un personnel et un matériel spécialisés pour le nettoyage d'une courroie transversale, aujourd'hui, elle peut être nettoyée à fond par un personnel lambda en moins d'un quart d'heure. Et pour éviter son arrêt, la machine dispose maintenant d'un "mode nettoyage" : la ligne fonctionne à vitesse réduite pendant qu'on nettoie les courroies.

Ces améliorations satisfont toutes les exigences en matière d'hygiène, de productivité et de confort de travail. Le nouveau trieur Compac a pensé à tout, la sécurité alimentaire, la sécurité de l'opérateur, le débit, la facilité d'usage et le TCO (total cost of ownership).

Sur le salon, Compac a exposé aussi son module d'inspection UltraView, lancé fin 2019. UltraView accentue les performances de Spectrim, sa plate-forme de tri haut de gamme qui identifie les défauts difficiles à détecter, comme ceux situés dans la cavité autour du pédoncule ou aux extrémités pointues des fruits. Le module UltraView intègre un ensemble de caméras multispectrales haute résolution (couleur et infrarouge) et des lampes LED, situées à proximité du trajet du fruit.

Éliminant les risques d'engorgement de la ligne d'emballage liés à des défauts produits à répétition, UltraView permet de limiter le sur-tri manuel pour évoluer vers des lignes entièrement automatisées.

Nouveau système de remplissage CURO8 : précis et délicat

Le nouveau système de conditionnement CURO8 de BBC Technologies, avec ses 8 stations de remplissage, rejoint une gamme qui compte déjà les modèles CURO2, CURO12 et CURO16. Le CURO8 permet de gérer des volumes plus faibles que les CURO12 ou CURO16. C'est une machine économique qui offre un encombrement restreint.

Le CURO8 peut traiter des cerises, myrtilles et tomates cerises, il accepte toutes sortes d'emballages. Les produits délicats sont manipulés avec beaucoup de précaution, ce qui n'empêche pas la vitesse : le CURO8 peut remplir jusqu'à 110 barquettes de 125 gr à la minute.

Le CURO8 a la même interface utilisateur que les autres machines de la gamme, avec un système d'auto-surveillance pour fonctionner de façon autonome. Installés derrière un calibreur BBC Technologies, MIRA360 ou KATO260, le CURO permet d'augmenter non seulement la productivité, mais également la rentabilité car les barquettes sont remplies au juste poids, sans plus. Plusieurs CURO peuvent être mis en œuvre sur une seule ligne d'emballage, ce qui permet de gérer en simultané différents conditionnements.

BBC Technologies a également choisi Fruit Logistica Berlin pour mettre en valeur son logiciel à base d'intelligence artificielle, LUCAi™. Présenté en 2019 comme un add-on pour son calibreur optique de myrtilles, le KATO260, LUCAi™ permet d'analyser individuellement chaque baie, avec une vitesse de

traitement de 2 400 images/seconde et un traitement de longueurs d'onde invisibles à l'œil humain. LUCAi™ détecte les défauts subtils du fruit, tels que la déshydratation, les ecchymoses et l'antracnose à un stade précoce.

À propos de TOMRA Food

TOMRA Food conçoit et fabrique des trieuses et des solutions d'épluchage à base de capteurs et des solutions intégrées post-récolte à l'industrie alimentaire, en utilisant les technologies de calibrage, de tri, et d'analyse les plus avancées au monde. Plus de 8 000 unités sont installées chez des producteurs, emballeurs et transformateurs d'aliments dans le monde entier pour traiter des fruits, noix, légumes, produits à base de pommes de terre, graines et semences, fruits séchés, fruits de mer et viande. La mission de l'entreprise est de permettre à ses clients d'améliorer les rendements, de gagner en efficacité opérationnelle et de sécuriser l'approvisionnement alimentaire. TOMRA Food a déployé ses centres d'excellence, bureaux régionaux et sites de fabrication sur les 5 continents.

Plus d'informations sur TOMRA Food sur : www.tomra.com/food

TOMRA Food appartient au groupe TOMRA, qui s'est créé en 1972 sur une innovation : la conception, fabrication et commercialisation de bornes automatisées de collecte de bouteilles et canettes usagées. Le groupe TOMRA n'a cessé d'innover depuis et de fournir des solutions de pointe pour une productivité optimale des ressources dans deux grands domaines : la récupération (systèmes de récupération automatisés et traitement des matières) et le tri (recyclage des déchets, exploitation minière et tri alimentaire). Aujourd'hui, TOMRA revendique 100 000 installations dans plus de 80 pays, génère 8,6 MD de chiffre d'affaires (NOK) en 2018. Le groupe emploie 4 000 personnes dans le monde. Il est coté à la bourse d'Oslo (OSE: TOM).

Contacts Presse

Agence C3M
Michelle Amiard
Tél. 06 60 97 24 00 michelle@agence-C3M.com
C3M PARIS, 39 rue de la chaussée d'antin, 75009,
PARIS

Marijke Bellemans
Senior Marketing Communication Coordinator
TOMRA Food, Compac, and BBC Technologies
Research Park Haasrode 1622 – Romeinse straat
20
3001 Leuven, Belgium
T: +32 (0)16 74 28 17 M: +32 (0)476 74 19 18
E: marijke.bellemans@tomra.com
W: www.tomra.com/food