

Communiqué de presse

**POUR DIFFUSION IMMÉDIATE**

**FLANDRE POMME DE TERRE, A INVESTI, DANS UNE TRIEUSE TOMRA FOOD, POUR PERMETTRE A SON ENTREPRISE DE SUIVRE SON RYTHME DE CROISSANCE.**

Olivier VANDAELE, gérant de l'entreprise, apporte son témoignage.

**Louvain, Belgique, le 26 mai 2020** – Voici l'histoire d'une exploitation agricole familiale dans le Nord de la France, cédée du père à ses fils, il y a une vingtaine d'années. Des fils qui, en 2 décennies, se sont taillés une belle réputation dans le commerce de la pomme de terre lavée.

Après un rythme assez constant de croissance les premières années, une première vague d'investissement a été décidée en 2007 pour prévoir une montée en charge de l'activité. Un nouveau bâtiment équipé d'une ligne de tri avec une station automatique de première génération, est alors installé pour développer les marchés cibles, de la GMS et de l'export, ainsi que les prestations de conditionnement pour compte d'autrui.

Traitant d'abord la seule production de leurs propres champs familiaux, les deux frères Vandaele ont pu envisager d'augmenter les volumes traités en sourçant des producteurs extérieurs et important des pommes de terre vendues conditionnées, ou en conditionnant des flux extérieurs pour le compte de tiers.

L'objectif affiché est alors d'augmenter le volume de + 30%. Mais sauf à renforcer la main d'œuvre dédiée au tri manuel, ce qui s'avère une gageure, et à installer une deuxième ligne de traitement permettant de doubler les lignes de tri manuel, il est impossible d'atteindre cette croissance.

D'autant que l'activité principale de FLANDRE POMME DE TERRE se focalise sur les très petits calibres, la grenaille, des produits délicats et fatigants à trier même pour les opérateurs les plus habitués.

**L'avenir repose donc sur une seule autre option : doter la ligne existante d'une nouvelle machine de tri de qualité optimale, un trieur optique, qui pourra absorber l'augmentation de cadence.**

*« C'était la réponse la plus pertinente pour assurer une constance dans le débit horaire du tri, tout en générant le moins d'impact organisationnel, pour augmenter les cadences pendant la saison et réussir à absorber la croissance, sans être limité par les problèmes de recrutement et de formation de saisonniers, et sans redouter de baisse de qualité »,* explique Olivier Vandaele.

Après consultation des solutions du marché, et une phase de tests au centre de tri de Louvain sur la base de ses propres échantillons, Olivier Vandaele se décide définitivement pour le Sentinel II de TOMRA Food.

## Communiqué de presse

Installé en novembre dernier, l'outil tourne depuis un trimestre à plein régime sur la ligne de tri, traitant toutes les variétés, et a déjà complètement révolutionné les process de travail. L'amplitude horaire des équipes de tri a diminué, ce qui a permis de soulager la pénibilité du poste et même d'affecter ce personnel à d'autres missions sur l'usine.

*« Un technicien de TOMRA Food a passé deux jours sur place lors de l'installation de la machine, pour nous former, approfondir les pré-programmes qui seraient les plus utiles, montrant comment faire des réglages et des ajustements », explique l'exploitant. « A chaque lot qui arrive pour le tri, il faut juste vérifier les réglages de la machine, pour tenir compte des différences de couleurs par exemple des produits. Il faut également tenir compte des critères imposés par les clients. Cela s'acquiert sans difficulté. D'ici peu, j'espère m'être imprégné du fonctionnement du trieur et je serai bientôt aussi expert que les techniciens du centre de test de Louvain pour optimiser le potentiel du Sentinel II », sourit Olivier Vandaele.*

### **Le Sentinel II répond pleinement aux attentes**

La première saison d'exploitation a permis de révéler de très bons niveaux de performances. Les conditions d'arrachage difficiles en 2019, dans des terres très spongieuses, ont laissé beaucoup de coquilles de terre autour des pommes de terre en sortie de champs, que le Sentinel II a su détecter et trier.

Le Sentinel II est placé après le laveur / polisseur. La machine est réglée sur 3 voies - les déchets, les gros calibres et les petits calibres, et le bon produit. Elle a permis d'absorber les volumes facilement.

Le Sentinel II permet d'effectuer une inspection qualité des tubercules lavés durant leur chute. Les vertes, pourries, galleuses et autres défauts principaux, sont facilement isolés et orientés vers les déchets. En aval du trieur, la finition manuelle est grandement simplifiée sur la table de visite.

*« Les lots de produits obtenus par le trieur optique TOMRA présentent des caractéristiques très homogènes, ce qui optimise les étapes ultérieures du process, pour répondre aux spécifications particulières des clients », explique Olivier Vandaele.*

### **À propos de TOMRA Food**

TOMRA Food conçoit et fabrique des trieuses à base de capteurs et des solutions intégrées post-récolte à l'industrie alimentaire, en utilisant les technologies de calibrage, de tri, d'épluchage 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.



Communiqué de presse

Plus d'informations sur TOMRA Food sur : [www.tomra.com/food](http://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](mailto:michelle@agence-C3M.com)  
C3M PARIS, 39 rue de la chaussée d'antin, 75009,  
PARIS

*Marijke Bellemans*  
*Marketing Communications Manager*  
*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](mailto:marijke.bellemans@tomra.com)*  
*W: [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food)*