

Paris, le 18 Mars 2019

TOMRA SORTING RECYCLING LANCE TOMRA INSIGHT, UNE PUISSANTE PLATEFORME DE DONNEES DECISIONNELLES SUR LE CLOUD

L'exploitation des données issues des process de tri fournit des informations pour améliorer l'efficacité, réduire les coûts d'opérations et éclairer des décisions stratégiques.

TOMRA Sorting Recycling a lancé TOMRA Insight, sa plate-forme de données hébergée sur le Cloud qui ouvre un nouveau champ des possibles pour les utilisateurs d'équipements de tri. L'exploitation des données peut **faire passer le tri du statut de process opérationnel à celui d'outil de gestion stratégique** en permettant une prise de décision optimale à chaque étape de la chaîne de valeur et de production.

TOMRA Insight transforme les machines de tri en **dispositifs connectés (IoT) générant des données sur les process**. TOMRA Insight agrège ces données, les sauvegarde dans le cloud et les transforme en **datas décisionnelles**, accessibles via une interface Web. La transmission et le stockage respecte toutes les exigences de confidentialité, avec Microsoft Azure, le leader des services de cloud computing.

Les fonctions de monitoring et de reporting de cette solution en mode SaaS viennent compléter, et non remplacer, les systèmes existants de contrôle de process.

TOMRA Insight fonctionne **en quasi temps réel** ; la solution est accessible via une connexion Internet sécurisée, sur une interface conviviale, soit depuis un PC de bureau, soit depuis un mobile partout et à tout moment. Les utilisateurs de machines ont ainsi la possibilité d'analyser à distance les données de performances et de gérer de façon proactive les machines pour en **optimiser les performances** et la **maintenance préventive**.

Les opérateurs peuvent optimiser les performances de tri en analysant des données telles que **le débit, la composition des flux, la taille des matériaux, les taux d'acceptation et de rejet**, etc. Ces informations peuvent permettre de réduire les temps d'immobilisation, orienter les efforts et les interventions vers des actions pertinentes, maximiser le débit, cibler la qualité, améliorer l'efficacité des opérateurs de machines et du personnel de service pour réduire les coûts d'exploitation. Les analyses de données peuvent également, grâce à des rapports personnalisés et à des alertes, faciliter **la gestion de la maintenance**, commande de pièces et maintenance proactive et conditionnelle.

Felix Flemming, vice-président en charge du Digital chez TOMRA Sorting, a déclaré : « *Cette interface fonctionnelle et sécurisée permettra aux clients de bénéficier du big data pour surveiller et optimiser leurs process de tri. La collecte des données opérationnelles de nos machines installées dans le monde entier nous aidera, nous TOMRA, également à améliorer les programmes de service et de*

Communiqué de presse

maintenance, à prédire la durée de vie des pièces et à développer de meilleures configurations, technologies et applications pour les machines. »

Comme toutes les solutions d'avant-garde de TOMRA, TOMRA Insight bénéficiera d'améliorations constantes. L'analyse de données cherchera l'optimisation des process à la fois au travers de la compilation dans le temps des données, des comparaisons entre machines et entre installations, et via une plus grande intégration avec les autres secteurs d'activité de TOMRA.

TOMRA Insight amène les clients à intégrer une vaste communauté d'utilisateurs partageant les meilleures pratiques. Avec ce hub numérique orienté vers l'apprentissage et les nouveaux développements, TOMRA donnera accès à ses clients à **une base de connaissances** plus étendue que jamais.

###

Contact Presse :

Agence C3M

Michelle Amiard

Tel : 06 60 97 24 00

Email : michelle.amiard@agence-c3m.com

Contact Marketing :

Mithu Mohren

Tel : +49 2630 9652 312

Email: Mithu.mohren@tomra.com

À propos de TOMRA Sorting Recycling

TOMRA Sorting Recycling conçoit et fabrique des technologies de tri optique pour les industries mondiales du recyclage et de la gestion des déchets. Plus de 5 500 systèmes ont déjà été installés dans 80 pays dans le monde entier.

Inventeur du premier capteur de haute capacité proche infrarouge (NIR) au monde pour les applications de tri des déchets, TOMRA Sorting Recycling demeure un pionnier du secteur dont la vocation est de produire des fractions de haute pureté à partir de flux de déchets, de façon à maximiser les rendements et les recettes.

TOMRA Sorting Recycling fait partie de TOMRA Sorting Solutions, qui développe également des systèmes optiques pour le tri, l'épluchage et le contrôle qualité de process pour les industries agroalimentaires, minières et autres.

TOMRA Sorting appartient à la société norvégienne TOMRA Systems ASA, cotée à la Bourse d'Oslo. Fondée en 1972, TOMRA Systems ASA réalise un chiffre d'affaires d'environ 876 millions d'euros et emploie 4000 personnes dans le monde.

Pour plus d'informations sur TOMRA Sorting Recycling, visitez www.tomra.com/recycling ou suivez-nous sur [LinkedIn](#), [Twitter](#) or [Facebook](#).