

FRESH PACK / POMMES DE TERRE / TMOIGNAGE CLIENT / INVESTISSEMENT / QUALITE ALIMENTAIRE

## TOMRA FOOD ÉQUIPE PARMENTINE, UN DES PRINCIPAUX ACTEURS DE LA POMME DE TERRE FRAÎCHE EN FRANCE

- **PARMENTINE constitue une vitrine technologique pour TOMRA Food. Ses lignes de production sont équipées de machines issues des entités TOMRA Food.**
- **Une nouvelle ligne vient d'être équipée sur le site de Samazan (Lot-et-Garonne), avec deux trieurs optiques de TOMRA Food, la TOMRA 5A et le Sentinel II.**

### Un leader de la pomme de terre fraîche

PARMENTINE se place en tête des producteurs de pomme de terre fraîche pour la grande distribution. Le groupe écoule 180 000 tonnes par an. Modèle de production intégré de l'amont à l'aval de la filière, PARMENTINE contractualise 100 % de ses approvisionnements avec les agriculteurs qui, pour la plupart, sont actionnaires de la SA PARMENTINE. La maîtrise produits porte sur les quantités et la qualité, pour s'adapter aux cahiers des charge des clients et suivre les évolutions réglementaires et sociétales : pommes de terre biologiques, zéro résidu de pesticides, variétés régionales, 0 plastique et emballages biodégradables et/ou biosourcés...

La production est écoulée aux ¾ en France, le reste part à l'export en Europe.

### Une organisation pilote sur le site de conditionnement de Voves

PARMENTINE s'est implantée sur le site de Voves (Eure-et-Loir - Beauce Val de Loire) en 1997. A Voves, la plus grosse unité de stockage du groupe PARMENTINE (350 t/jour de conditionnement, production locale 135 000 Tonnes, conditionnement 48 000 T / an, 50 % de la production du groupe) qui en compte 5 sur la France, le process a bénéficié d'investissements machines il y a 5 ans. En effet, victime d'un incendie en 2013, la station de conditionnement a été entièrement reconçue et rééquipée à neuf, soit 11 millions d'euros investis.

Aujourd'hui, le site de Voves dispose d'une capacité frigo de 55 000 tonnes. Ce centre de conditionnement de plus de 8 000 m<sup>2</sup> est équipé des technologies les plus modernes en termes de triage et calibrage des pommes de terre. La réception et le réchauffage des pommes de terre se fait dans l'eau, ce qui en fait le seul centre en France équipé de cette technique. Sa conception et ses équipements concourent à un objectif prioritaire qui est le respect de la qualité du produit.

On trouve ici une configuration appliquée dans la plupart des autres usines du groupe PARMENTINE qui, preuve en est à l'énoncé du parc de machines en fonctionnement - trieurs Titan II, TOMRA 5A, Sentinel multi-voies et Compac Sizer MLS - Invision 9000 CIR -, a trouvé de solides partenaires technologiques au sein du groupe TOMRA.

*« En 2014, Parmentine a investi dans deux nouvelles lignes de transformation de pommes de terre fraîches sur deux sites simultanément à Voves et à Fere Champenoise en choisissant des machines chez Odenberg et Compac : un Compac Sizer 6 lignes modèle MLS Invision 9000CIR sur le site de Voves et d'un Compac Sizer 8 lignes modèle MLS Invision 9000CIR sur le site de Fere Champenoise », explique Roberto Ricci, Directeur Regional EMENA<sup>1</sup> chez TOMRA Food. « Odenberg et Compac ont été retenus pour leur excellence technologique dans leurs secteurs d'activité spécifiques. Ces deux marques sont*

---

<sup>1</sup> EMENA - East Middle East North Africa

*aujourd'hui réunies sous la même bannière, au sein du groupe TOMRA Food<sup>2</sup>. La preuve que TOMRA Food procède à l'acquisition des meilleures sociétés et technologies, lorsqu'elle met en œuvre sa stratégie de croissance à long terme. »*

80 personnes sont employées sur le site de Voves, principalement dans la vaste unité de conditionnement, qui prépare et expédie en France et en Europe une grande diversité de présentation et calibres, etc.

A l'entrée de l'usine, ont été installés deux trieurs FPS (Field Potato Sorter) pour les tubercules qui arrivent directement des champs, non lavés. Il s'agit dans cette première étape d'éliminer les corps étrangers (pierres, mottes de terre, etc.), qui pourraient avoir un impact sur le process aval, en freinant le débit de production ou en occasionnant une usure accélérée, voire des casses et arrêts machines.

Puis les tubercules lavés passent sur deux lignes équipées de trieurs optiques, des Titan, qui éliminent tous les produits présentant des défauts : les pommes de terre vertes, les coupées, les pourries. Ils sont examinés un à un, à la volée, à grande vitesse. Cette nouvelle étape de tri va affiner encore la qualité du flux.

Un tout dernier passage s'opère ensuite sur un autre équipement de tri multi-voies<sup>3</sup>, pour détecter les plus petits défauts, et diriger par calibre les pommes de terre vers les pallox dans la zone de stockage, ou directement la chaîne de conditionnement, selon les commandes à traiter. Cette dernière étape introduit ainsi un dispatch sur un critère extrêmement sensible pour la marque PARMENTINE, qui fait de l'homogénéité des calibres un élément clé du marketing produit et du discours culinaire.

La technologie Compac permet de réaliser le tri des défauts (qualité externe) des produits mais aussi le calibrage des tubercules en les différenciant par différents paramètres (ex : taille, forme, volume, longueur, couleur). Cela donne à l'opérateur la possibilité de sélectionner les tubercules selon différents critères et de les envoyer vers différents traitements avant le stockage et l'emballage.

*« Ce système de tri et calibrage est très perfectionné. Les caméras haute résolution - 40 images par pomme de terre -, permettent un calibrage ultra précis et des lots homogènes pour le conditionnement : cela contribue au respect de la qualité et à la satisfaction, in fine, du consommateur »,* explique Thierry LAMBLIN, Directeur marketing et développement du groupe PARMENTINE. *« Les emballages sont plus petits qu'auparavant, nous avons aussi des sachets micro-ondables ; il faut une grande homogénéité de calibre dans le paquet pour que notre discours culinaire, nos suggestions de recettes, apportent pleinement satisfaction aux consommateurs. »*

Fait remarquable, les circulations de produits dans les machines et sur les tapis se font à très grande vitesse, mais en douceur, afin de ne pas entrechoquer les pommes de terre, d'éviter de les taler et de dégrader leur aspect visuel et leur capacité de conservation.

## **De nouveaux investissements dans le Sud**

Alors que le site de Voves fournit près de 50% de la production du groupe PARMENTINE, un autre site, à Samazan (Lot-et-Garonne), a récemment fait l'objet à son tour d'un agrandissement, d'un re-engineering, et d'un plan d'investissement conséquent sur un site de 6 000 m<sup>2</sup>.

---

<sup>2</sup> : Odenberg et Compac sont maintenant TOMRA Food

<sup>3</sup> 6 lanes Compac Sizer MLS - Invision 9000CIR

Samazan tourne ainsi depuis novembre 2020, avec les nouveaux équipements présents au catalogue de TOMRA Food : la trieuse TOMRA 5A et la Sentinel II.

La machine de tri TOMRA 5A assure l'élimination des corps étrangers et le premier contrôle qualité.<sup>4</sup> Puis le Sentinel II élimine les moindres défauts (décolorations, dommages et produits hors calibres, tout en supprimant les corps étrangers), en amont.

*« La TOMRA 5A nous apporte une qualité de tri très précise, c'est vraiment le haut de gamme des machines de tri, avec un rendement très élevé. Elle est précise et fait de la détection de défaut au pixel près. Elle permet d'organiser deux flux produits en sortie, par exemple la qualité premium et la moyenne, ou deux calibres différents, plus un flux de rejets. Le rendement est adaptable, il monte jusqu'à 20 tonnes/heure »,* commente Olivier GOUSSARD, directeur technique du groupe PARMENTINE.

La TOMRA 5A permet d'accéder à une bibliothèque de 20 à 30 programmes différents adaptés par exemple pour des types de pommes de terre (rouge, blanche), et des niveaux de tri (sévère). Elle reste néanmoins d'un maniement aisé et tous les conducteurs de ligne, 6 personnes qui travaillent en 3/8, sont capables d'interagir avec le poste de commande.

*« Nous avons chez TOMRA des interlocuteurs qui ont vraiment la notion de ce que veut dire le service clients, l'écoute, le dialogue, la réactivité. Ils partagent nos enjeux, les comprennent et font ce qu'il faut »,* conclut Olivier Goussard, directeur technique du groupe PARMENTINE.

## **A propos de PARMENTINE**

Au cœur de la Champagne et de la Beauce, des producteurs de pommes de terre se sont associés en 1998, pour donner naissance à la marque PARMENTINE. Elle regroupe aujourd'hui 403 producteurs et emploie plus de 200 salariés. Nos Pommes de terre sont cultivées sur plus de 3 500 hectares, par des producteurs passionnés.

Aujourd'hui, PARMENTINE compte 5 sites en France, et appartient à 240 actionnaires et producteurs de pommes de terre.

Chiffres clés : Production 180 000 Tonnes, sur 3 835 Ha - Conditionnement 1 150 T / jour - Stockage 150 000 T

[www.parmentine.fr](http://www.parmentine.fr)

## **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

---

<sup>4</sup> <https://www.tomra.com/fr-fr/sorting/food/sorting-equipment/tomra-5a>

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](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 9,9 MD de chiffre d'affaires (NOK) en 2019. Le groupe emploie 4 300 personnes dans le monde. Il est coté à la bourse d'Oslo (OSE: TOM).

### **Contacts Presse pour TOMRA Food**

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*  
*Research Park Haasrode 1622 – Romeinse straat 20*  
*3001 Leuven, Belgium*  
*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)*