

**GC FARMS, producteur d'ingrédients végétaux pour les grandes marques d'IAA, bénéficie de la plateforme de données TOMRA INSIGHT**

**TOMRA Insight a le potentiel de révolutionner les IAA grâce à la collecte et à l'analyse des données en temps réel sur les machines de tri en marche. On peut améliorer les cadences, la qualité des produits, les rendements et la rentabilité. Exemple d'utilisation chez GC FARMS.**

GC Farms (George Chiala Farms) est spécialisée dans la production d'ingrédients qui rentrent dans la composition des soupes, sauces, surgelés, vendus dans tous les États-Unis. L'entreprise exploite deux usines de transformation, en Californie, l'une à Morgan Hill, en bordure de la Silicon Valley, l'autre à Hollister.

**Une réussite de longue date**

GC Farms est une entreprise familiale de la vallée de Santa Clara fondée en 1972, qui a ouvert sa première usine de transformation en 1984. Dans ses deux usines, avec ses 500 employés, elle produit 54 000 tonnes d'ingrédients végétaux par an. Un volume qui nécessite le traitement de 68 000 tonnes de légumes crus, cultivés par le groupe ou achetés à d'autres agriculteurs.

Le directeur des opérations de GC Farms, Charles Cutler, explique : "La qualité des matières premières peut varier considérablement, mais la qualité des produits qu'on vend à nos clients doit être constamment élevée. Pour donner à nos clients ce qu'ils demandent en matière de qualité, GC Farms s'appuie sur le digital, dans une stratégie avant-gardiste."

Charles Cutler observe : "Alors que le secteur évolue vers des produits prêts à consommer, les attentes de nos clients en matière de qualité sont devenues beaucoup plus strictes. Auparavant, qualité signifiait sécurité alimentaire. Aujourd'hui, il s'agit d'atteindre le 0 défaut. C'est pourquoi, au cours des deux dernières années, nous sommes passés du tri manuel au tri automatique. Cela a porté la qualité de nos produits à un niveau supérieur, nous a permis de réduire de 75 % les coûts de main-d'œuvre dédiée au tri sur le site de Hollister. Et nos clients apprécient de savoir que nous utilisons les technologies de tri de TOMRA Food, car cela leur donne l'assurance que nous travaillons bien. Il nous a semblé logique d'obtenir encore plus de ces machines en utilisant TOMRA Insight".

**TOMRA Insight permet de réaliser des gains importants**

TOMRA Insight recueille des données en temps quasi réel et les stocke en toute sécurité dans le Cloud pour qu'elles soient accessibles de n'importe où via des ordinateurs de bureau et des appareils mobiles connectés au Web. Comme cette plateforme de données mesure en permanence la qualité du flux de produits sur la ligne de traitement, les opérateurs peuvent ajuster rapidement les réglages des machines de tri en fonction des changements de composition qui apparaissent dans les flux matières. Et comme TOMRA Insight fournit des données très fines qui n'étaient pas accessibles auparavant, les responsables peuvent désormais prendre des décisions opérationnelles et commerciales sur la base d'informations plus complètes.

La valeur potentielle de ces informations est énorme. Les temps d'arrêt peuvent être réduits en faisant de la maintenance préventive, et en évitant les pannes. Les variations de débit peuvent être évaluées pour améliorer l'efficacité - par exemple, un gestionnaire de processus peut découvrir qu'en optimisant l'alimentation de la trieuse, il peut faire passer une tonne de plus par heure sans affecter la qualité du tri. Le coût peut être réduit en minimisant les déchets - en étant capable de mesurer la qualité des matières premières, on peut renégocier le prix d'achat. La qualité peut être améliorée - par exemple, si le pourcentage de défauts n'est pas conforme à la qualité convenue, le responsable des achats peut travailler avec le cultivateur pour identifier les défauts constatés et la manière d'améliorer la qualité des

prochains lots. Les données offrent aux entreprises un avantage concurrentiel au niveau des opérations quotidiennes

**Améliorer les taux et la qualité des lignes**

L'usine GC Farms de Morgan Hill utilise actuellement deux trieuses à bande TOMRA Sentinel II et une trieuse à bande TOMRA 5A. L'usine de Hollister utilise également une TOMRA 5A, une trieuse à bande Genius et une machine à chute Blizzard. L'entreprise prévoit d'installer deux nouvelles trieuses à chute, une TOMRA 3C pour la ligne de broyage de Morgan Hill et une TOMRA 5C pour remplacer la Blizzard, d'ici fin 2021. M. Cutler déclare : " Nous avons dans les lots beaucoup de coprs étrangers ramenés des champs qui échappent à notre contrôle, surtout lorsque les producteurs utilisent la récolte mécanique plutôt que la récolte manuelle. Les machines TOMRA gèrent bien ce problème et ont considérablement amélioré nos scores qualité."

Les trois machines de Morgan Hill et la TOMRA 5A de Hollister ont été connectées à TOMRA Insight. Cela a permis à George Cutler d'accéder en direct aux données des machines des deux usines. Au cours des premiers mois d'utilisation de TOMRA Insight, l'usine de Morgan Hill a déjà constaté deux grands avantages :

- un meilleur contrôle des cadences de production, ce qui optimise l'efficacité et le débit de la ligne.
- la capacité d'évaluer avec précision la qualité des matières premières entrantes, ce qui évite à l'entreprise de payer trop cher pour une qualité qui n'est pas au rendez-vous.

M. Cutler explique : "Chaque fois que nous avons eu un lot de légumes vraiment mauvais, nous avons pu en discuter avec nos cultivateurs en leur communiquant le rapport TOMRA Insight. Cela nous permet de nous assurer que nous payons le juste prix pour ce que nous recevons, et cela peut aider les producteurs à identifier des problèmes à résoudre pour améliorer leurs processus et leur rentabilité."

En plus de graphiques avec les pourcentages de défauts, TOMRA Insight donne accès à des rapports spécifiques pour chaque lot de produits. Pour faciliter l'accès aux données et leur visualisation, une fonction de rapport automatisé permettra bientôt de spécifier le nombre de critères à porter dans les rapports, la fréquence d'édition et les email des destinataires pour les expédier automatiquement.

Ce que GC Farms apprécie le plus dans TOMRA Insight, c'est qu'il permet d'améliorer immédiatement l'efficacité des lignes de production. M. Cutler déclare : " C'est fantastique de voir autant de données sur la qualité de notre produit brut en temps réel. Et la façon dont les données sont rationalisées et filtrées dans un tableau de bord facile à lire, permet de prendre des décisions presque instantanément. Nous sommes maintenant en mesure de stabiliser la ligne, tout ce que nous mettons dans la trieuse est optimisé pour l'aval. Et dès qu'il y a le moindre soupçon de problème avec les matières premières, je consulte immédiatement les données Insight, souvent sur mon smartphone. Ces informations nous indiquent si nous devons procéder à des ajustements sur la ligne, et très vite, si les ajustements réalisés ont été efficaces, au lieu de devoir deviner ou d'attendre la fin du cycle pour voir quel est notre rendement.

" TOMRA Insight deviendra encore plus puissant au fil du temps, car TOMRA consulte régulièrement les utilisateurs sur leurs besoins et ajoute de nouvelles fonctionnalités. D'ores et déjà, TOMRA Insight a dépassé mes attentes. Voir et agir sur les données améliore nos cadences, la qualité de nos produits, nos rendements et notre rentabilité."

### 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.

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 2020. Le groupe emploie 4 300 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*  
*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)*