

La trieuse TOMRA 5C améliore la qualité de production du californien THE ALMOND COMPANY**La plateforme d'analyse du Big Data TOMRA Insight, connectée à la machine de tri TOMRA 5C, joue un rôle central dans la qualité et l'amélioration continue du process industriel.**

THE ALMOND COMPANY est la branche manutention / transformation des amandes du groupe agroalimentaire Harris Family Enterprises. Elle traite plus de 50 000 tonnes d'amandes destinées notamment à l'export. La société a installé une trieuse optique TOMRA 5C début 2021 dans son usine de Madera, en Californie, avec d'excellents résultats.

"Nous avons été très impressionnés par les performances de la TOMRA 5C", déclare Scott Eastom, directeur d'exploitation de THE ALMOND COMPANY. "Nous avons utilisé cette machine pour les amandes de qualité confiserie et nos clients nous ont dit que notre production était à son meilleur niveau de qualité."

Une amélioration de l'efficacité, de la productivité et de la rentabilité de l'installation.

La trieuse optique haut de gamme TOMRA 5C associe des capteurs de pointe à l'apprentissage automatique et au big data pour une élimination très précise des corps étrangers. Elle peut voir et analyser les défauts avec un degré de détail exceptionnel pour ce type de machines, identifiant les plus petites imperfections grâce à ses lasers haute résolution.

La TOMRA 5C a été conçue pour traiter des grosses quantités de noix et de fruits secs, répondant aux problèmes récurrents de la filière fruits à coques/fruits secs, la gestion de la main-d'œuvre, la sécurité alimentaire et la qualité des produits. Après six mois de fonctionnement chez THE ALMOND COMPANY, la trieuse a déjà eu un impact significatif sur tous ces aspects, comme l'explique Scott Eastom : "Nous avons augmenté la production de ce produit de 20 à 25 %, en moins de temps et avec moins de main-d'œuvre qu'auparavant."

Les informations fournies par la plateforme d'analyse des données sur le Cloud TOMRA Insight connectée au TOMRA 5C, jouent un rôle central dans l'apprentissage et l'amélioration continue du tri. Scott Eastom, parlant de son expérience avec le TOMRA 5C, commente : "Les machines vont devenir de plus en plus efficaces et précises en vertu de ce processus d'apprentissage. Elles collationnent des datas, jour après jour, que nous qualifions pour améliorer notre fonctionnement au fil du temps."

Un investissement d'avenir

Scott Eastom constate la valeur ajoutée que la TOMRA 5C a apportée à l'exploitation de THE ALMOND COMPANY : " Lorsque nous jugeons la rentabilité d'un investissement, nous voulons un ROI à trois à cinq ans, et c'est le cas de cette machine. La polyvalence de la TOMRA 5C ajoute à sa valeur intrinsèque, ce qui offre un retour sur investissement plus important : car si nous utilisons actuellement la TOMRA 5C seulement pour les amandes qualité confiserie, nous avons l'intention de l'étendre à d'autres usages. L'avenir est à l'automatisation. Cet équipement renforce notre outil de production, en réduisant la dépendance vis-à-vis du personnel."

L'approche collaborative de TOMRA donne de vrais résultats

Scott Eastom est également très impressionné par l'approche collaborative de TOMRA, avec des équipes qui travaillent de bout en bout en étroite collaboration avec le client pour garantir le meilleur résultat et se positionner à ses côtés sur le long terme : "Nous avons vraiment pu évaluer les performances de la machine en fonctionnement, en vraie grandeur. Cela sort vraiment de l'ordinaire d'avoir à ses côtés un fournisseur de technologie qui suit sur la durée l'installation qu'il a réalisée, et s'engage dans une relation de partenariat même après l'installation."

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

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
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
W: www.tomra.com/food