

La SAS Bernard, obtenteur français réputé de pommes de terre, renouvelle sa confiance à Tomra en choisissant la TOMRA 3A

Paris, le 14 février 2022 - La société Bernard est spécialisée dans la production de semences de pommes de terre pour les jardiniers, les maraichers et les agriculteurs. La machine de tri optique TOMRA 3A lui apporte une puissance de travail et une précision qui sécurisent les opérations à la haute-saison, et a permis une montée en charge des capacités.

La société Bernard, une saga familiale

La PME Bernard, 35 personnes, est une entreprise presque centenaire, installée à Gomiécourt, à 30 mn de la gare d'Arras, dans les Hauts- de France sur les vastes plaines de l'Artois.

Après 60 ans à cultiver ses terres et produire de la pomme de terre, l'entreprise familiale a changé de métier dans les années 90 en se positionnant en amont de la filière, comme obtenteur de plants. Elle a alors mis au point ses propres variétés. Les Osiris, Bernadette, Corne de Gatte, Blanche, Jeannette, Rose de France, Ulysse, Vitabella ... sont toutes multipliées ici : à ce jour, la société Bernard ne propose pas moins de 15 variétés exclusives, issues de programmes de sélection pluriannuels. Avant d'entrer au catalogue et de se retrouver dans les champs et jardins, toutes ont dû faire leurs preuves, tant pour leurs qualités gustatives que leur rusticité (résistance à la maladie), et leur rendement. Pour développer ses capacités d'obteneurs, l'entreprise vient d'ailleurs d'investir dans un laboratoire interne très innovant dédié à la culture in vitro – une initiative unique pour une entreprise privée de cette taille -, qui permettra de raccourcir ses délais d'obtention de nouvelles variétés adaptées au monde de demain (changements climatiques, législations anti-pesticides...).

Produire des plants s'appuie sur son autre métier, producteur, et les vendre, sur celui de logisticien.

La société cultive ses 265 ha – dont 30 en bio - et complète ses capacités de production avec des partenaires agriculteurs locaux sous contrat de collecte, qui lui vendent ses récoltes.

Ses installations logistiques et de conditionnements, sont organisées pour vendre aux particuliers des clayettes de 60 ou 100 plants et des sacs de 3 kg, dans les réseaux de jardineries. Quelques chiffres illustrent l'ampleur de son activité : 8 000 tonnes écoulées par an, 1,2 millions d'emballages, un centre de conditionnement moderne sur 3 000 m² d'une capacité de 3 000 tonnes/an, une zone frigorifique de 7 000 m².

Au final, la marque SA Bernard détient aujourd'hui une belle part de marché de 20% auprès des jardiniers français.

Une qualité inattaquable pour chaque plant de pomme de terre

Pour un jardinier, chaque tubercule est promesse de récolte. Il faut que cela pousse, et rien ne décevrait autant que de constater que dans ses plants, certains paraissent abimés et en apparence moins prometteurs. Bref, le jardinier est exigeant, et en a les moyens : il peut tâter et regarder chaque tubercule sous tous les angles avant de la mettre en terre ! Comme la cuisinière plus tard, quand elle préparera ses recettes...

Et de toute façon, dans ce métier d'obteneur, l'exigence n'est pas une accroche marketing car la qualité irréprochable de la marque Bernard ne s'autoproclame pas, elle est certifiée. Chaque lot de pommes de terre est, en effet, contrôlé sur des critères précis, et reçoit un Numéro de certification unique qui sera apposé sur son emballage. Le passage des certificateurs, représentants de l'Etat, est quotidien en période

de commercialisation. Aucune faille qualité n'est autorisée, tout le processus doit être maîtrisé à tout moment.

Expulser les tubercules abimés, épurer les récoltes...

Cette exigence du métier rend l'étape du tri d'autant plus cruciale dans la chaîne de valeur.

Le tri en sortie de champs sur les pommes de terre non lavées, doit permettre d'éliminer les tubercules abimés, coupés, pourris, ou porteurs de maladie avant toute opération de stockage et conditionnement. Et, avant toute chose, la machine de tri élimine tous les corps étrangers, y compris les mottes de terre qui resteraient après le passage par le déterreur.

La société Bernard a choisi en 2013 de s'appuyer sur une machine de tri optique pour automatiser cette étape. La société a d'abord opté pour l'équipement de Tomra, le FPS (Field Potato Sorter), un trieur spécialisé de première génération ; un matériel qu'elle a remplacé l'an dernier par un nouveau modèle, la TOMRA 3A.

« Cette machine répond aux exigences des producteurs : gros volumes, détection des pommes de terre vertes, pas de coups sur les produits, grande robustesse, utilisation et déplacement facilités dans l'unité de stockage, rapports statistiques... », explique Grégoire Volpoet, responsable des ventes en France.

Pour ce producteur spécialisé, la machine de tri optique TOMRA 3A apporte un soutien très appréciable. Pendant la saison des récoltes, la machine peut travailler avec une amplitude horaire illimitée et s'adapter au rythme de l'arrachage et aux arrivages. L'entreprise Bernard a ainsi pu augmenter ses surfaces de multiplication, faire travailler des agriculteurs partenaires sans se laisser déborder. Toutes les pommes de terre qui arrivent sont triées, stockées et conditionnées dans ses entrepôts sans traîner.

« La machine trie à une cadence uniforme, quelle que soit la qualité du lot qui arrive : même très terreuse en sortie de champs, la pomme de terre est reconnue par la machine de tri optique, et les mottes de terre sont détectées et éliminées ... Cette régularité du résultat du tri participe au contrôle qualité, qui aboutit aux certifications sur les lots. », explique Victor Dhers, responsable de production de la SAS Bernard. *« Et il n'est pas exclu que la machine étende ses services, et soit employée l'an prochain sur le tri des oignons, dont la SA Bernard fait le négoce... »*

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 9,3 MD de chiffre d'affaires (NOK) en 2019. Le groupe emploie 4 500 personnes dans le monde. Il est coté à la bourse d'Oslo (OSE: TOM).

Images



« La machine trie à une cadence uniforme, quelle que soit la qualité du lot qui arrive : même très terreuse en sortie de champs, la pomme de terre est reconnue par la machine de tri optique, et les mottes de terre sont détectées et éliminées ... Cette régularité du résultat du tri participe au contrôle qualité, qui aboutit aux certifications sur les lots. », explique Victor Dhers, responsable de production de la SAS Bernard.

(à droite sur la photo)



« Cette machine répond aux exigences des producteurs : gros volumes, détection des pommes de terre vertes, pas de coups sur les produits, grande robustesse, utilisation et déplacement facilités dans l'unité de stockage, rapports statistiques... » , explique Grégoire Volpoet, responsable des ventes en France.

(à gauche sur la photo)

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