

**POUR DIFFUSION IMMÉDIATE****TOMRA FOOD lance une machine de tri premium équipée de la technologie BSI, pour les légumes et les fruits surgelés IQF**

**La TOMRA 5C effectue des contrôles qualité sur la ligne, avec une efficacité supérieure et des rendements plus élevés, et bénéficie de l'apport des analyses du big data.**

**Louvain, Belgique, le 5 avril 2022** - TOMRA Food annonce une machine de tri premium TOMRA 5C pour les légumes surgelés, dotée de sa technologie BSI d'identification par signature biométrique. Cette solution a été présentée pour la première fois aujourd'hui à *Fruit Logistica Berlin*, le grand salon mondial de l'industrie des fruits frais, au cours duquel les visiteurs ont pu assister sur le stand, à une démonstration de la trieuse, en direct du centre de tests de TOMRA à Louvain, en Belgique.

En plaçant la machine TOMRA 5C sur la ligne de production, entre le tunnel IQF et la station d'emballage, les contrôles finaux de sécurité alimentaire et de qualité peuvent être effectués avec une précision incomparable. Lorsque les produits surgelés arrivent en fin de ligne, prêts à l'ensachage, le trieur reconnaît et élimine tous les corps étrangers et les matières végétales étrangères (EVM) qui seraient passés au travers des contrôles - comme les tiges et les pétioles pour les haricots verts et la morelle pour les petits-pois. Ces capacités affutées de détection réduisent considérablement les risques de plaintes des consommateurs ou de rappels de produits - une préoccupation de tous les instants, rendue plus difficile à satisfaire avec les fruits et légumes issus de l'agriculture biologique qui arrivent en usine porteurs de plus d'indésirables de toutes sortes, insectes, rongeurs et mauvaises herbes.

Renforçant la qualité, et donc la réputation des marques, les technologies de pointe de la TOMRA 5C apportent des avantages opérationnels très concrets. Comparée à la génération précédente - la Nimbus BSI -, cette nouvelle machine atteint des performances inégalées de tri et de rendements (+ 5 à 10%) ; elle est aussi plus facile à entretenir avec une conception plus hygiénique qui diminue d'un tiers, le temps consacré au nettoyage.

La TOMRA 5C a été introduite sur le marché en 2020 d'abord pour fruits secs et les noix, mais dès le départ, elle se destinait à une diversification, notamment vers les fruits et légumes IQF. Cette machine est désormais disponible après avoir été testée par deux grands transformateurs de légumes IQF, aux États-Unis et en Europe. Les tests se sont déroulés sur six semaines, les machines travaillant en flux tendu, en 2\*8 ou 3\*8 et triant quatre à cinq tonnes de l'heure. Les performances de tri ont été évaluées sur plus de 20 types de légumes différents, mono et en mélange.

Les essais ont montré d'excellents résultats, même sur des légumes traditionnellement difficiles à trier comme le chou-fleur, ou des matières étrangères difficiles à détecter, comme la morelle dans les petits-pois.

**Efficacité et performance supérieures**

La précision de tri de la TOMRA 5C repose sur l'association de lasers haute résolution, et de **la technologie d'identification par signature biométrique (BSI)** de TOMRA. Cela signifie que chaque objet passant sur la ligne est analysé non seulement au regard de sa couleur et de sa forme, mais aussi pour ses caractéristiques biologiques. Cette imagerie spectrale nouvelle génération est capable de regarder à l'intérieur des matériaux en identifiant leurs caractéristiques biométriques uniques ou

"empreinte digitale" du matériau. La BSI met en évidence les bons et les mauvais matériaux et est capable de détecter des défauts plus petits que ceux reconnus par la technologie spectrale classique.

L'efficacité est également améliorée grâce à la connexion à la plateforme de données sur le Cloud, **TOMRA Insight**. En accédant en direct aux données de la trieuse, les opérateurs peuvent améliorer presque instantanément l'efficacité de la ligne. Par exemple, lorsque des produits végétaux surgelés sont en mélange, la TOMRA 5C garantit que chaque sac sera emballé avec le bon mélange. De plus, l'accès aux données *a posteriori* permet d'analyser les matières premières livrées, et de gérer les achats et les fournisseurs en étant en pleine possession des bonnes informations décisionnelles.

Le maintien des performances optimales de la TOMRA 5C est facilité avec la fonction **Heartbeat**, qui fournit en un clic des informations sur « l'état de santé » de la machine et déclenche automatiquement des alarmes en cas de défaillance. Le nettoyage est facilité, les temps d'arrêts réduits, grâce à une conception hygiénique de la machine : surfaces minimales et incurvées, accès facile des pièces, etc. Les commandes se font sur une interface utilisateur **TOMRA ACT**, qui a fait ses preuves en matière d'ergonomie. Et enfin, la machine a prouvé, lors des tests, qu'elle pouvait résister aux conditions extrêmes rencontrées dans les environnements IQF, avec des amplitudes de températures allant de + 50°C à -30°C.

### À propos de TOMRA Food

TOMRA Food conçoit et fabrique des machines de tri basées sur des capteurs et des solutions post-récolte intégrées pour l'industrie alimentaire. Nous innovons la technologie analytique la plus avancée au monde et l'appliquons à la classification, au tri et à l'épluchage.

Plus de 12 800 unités sont installées chez des producteurs, des conditionneurs et des transformateurs de produits alimentaires dans le monde entier pour la confiserie, les fruits, les fruits secs, les céréales et les graines, les produits à base de pommes de terre, les protéines, les noix et les légumes.

La mission de la société est de permettre à ses clients d'améliorer les rendements, de gagner en efficacité opérationnelle et d'assurer un approvisionnement alimentaire sûr grâce à des technologies innovantes et utilisables. Pour y parvenir, TOMRA Food exploite des centres d'excellence, des bureaux régionaux et des sites de fabrication aux États-Unis, en Europe, en Amérique du Sud, en Asie, en Afrique et en Australasie.

TOMRA Food est un membre du groupe TOMRA qui a été fondé sur une innovation en 1972 qui a commencé par la conception, la fabrication et la vente de distributeurs automatiques inversés (DVA) pour la collecte automatisée des récipients de boissons usagés. Aujourd'hui, TOMRA fournit des solutions technologiques qui permettent l'économie circulaire grâce à des systèmes de collecte et de tri avancés qui optimisent la récupération des ressources et minimisent les déchets dans les secteurs de l'alimentation, du recyclage et de l'exploitation minière, et s'engage à construire un avenir plus durable.

TOMRA compte ~100 000 installations sur plus de 80 marchés dans le monde et a réalisé un chiffre d'affaires total de ~10,9 milliards de NOK en 2021. Le groupe emploie ~4 600 personnes dans le monde et est coté à la bourse d'Oslo (OSE : TOM). Pour de plus amples informations sur TOMRA, veuillez consulter le site [www.tomra.com](http://www.tomra.com).

**Media Contacts:**

Nuria Martí  
Alarcon & Harris PR  
Avda. Ramón y Cajal, 27  
28016 Madrid  
Spain  
T: +34 91 415 30 20  
E: [nmarti@alarconyharris.com](mailto:nmarti@alarconyharris.com)  
W: [www.alarconyharris.com](http://www.alarconyharris.com)

Director Brand and Communications  
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)

Marijke Bellemans