

Paris, le 14 juin 2022

LE JAPONAIS INABA PEANUTS CO. LTD. RENFORCE SA QUALITE ET SECURISE SES VOLUMES DE PRODUCTION AVEC LA TRIEUSE OPTIQUE TOMRA 5B

Le remplacement des méthodes traditionnelles de tri manuel par une machine a permis à ce producteur alimentaire réputé d'atteindre deux objectifs clés et de contourner la pénurie de main-d'œuvre.

Inaba Peanuts Co. Ltd. A une gamme plus large que son nom ne le suggère. Spécialisé dans les crackers de riz à sa création en 1918, l'entreprise s'est développée vers la transformation des cacahuètes en 1947. Aujourd'hui, elle produit toute une variété de petits snacks, amandes, noix de cajou, noix, châtaignes, prunes séchées japonaises, poisson aux amandes et haricots frites, dans quatre usines à Gifu, au centre du Japon. Son slogan : produire des aliments "sûrs, sécurisés et délicieux".

Les amandes et les noix de cajou d'Inaba sont si demandées que l'entreprise a presque été victime de son succès. Il lui fallait augmenter la production, et de ce point de vue, sa dépendance au tri manuel limitait les possibilités. Ensuite, il lui fallait absolument maîtriser les variations de qualité des produits sourcés, et là encore, le tri manuel n'était pas totalement satisfaisant.

Rassuré par l'approche de TOMRA Food

Le PDG, M. Yolchi Ogura, a trouvé la réponse à ses deux problèmes lorsqu'il a visité FOOMA JAPAN, le salon international des machines et technologies alimentaires. Sur le stand de TOMRA Food, il a su tout de suite que les machines de tri de TOMRA pourraient l'aider. Les trieuses de TOMRA pouvaient aussi réduire les déchets alimentaires et améliorer les rendements. L'efficacité de l'entreprise allait en sortir améliorée, et on pourrait valoriser les pratiques de production plus vertueuses et durables vis-à-vis des consommateurs.

M. Ogura a été rassuré par la façon de travailler de TOMRA, qui prône une étroite collaboration avec ses clients, dans un esprit de partenariat et d'enjeux partagés. Il a achevé d'être convaincu en apprenant que TOMRA démontre systématiquement les capacités de ses machines en effectuant des tests en amont sur des échantillons de produits clients, et s'engage à ce que les résultats de ces tests soient reproductibles en conditions réelles de production. Les ingénieurs de TOMRA Food ajustent les réglages de la machine pour chaque application alimentaire et chaque usine afin de garantir des performances optimales.

Lorsque TOMRA Food a analysé les besoins d'Inaba Peanuts, c'est la machine de tri optique TOMRA 5B qui est ressortie comme LA solution idéale. Inaba en a pris livraison en septembre 2021.

Le trieur offre de multiples avantages

M. Ogura a commenté : *« Bien que nous ayons toujours affecté un grand nombre de personnes qualifiées sur nos lignes de production d'amandes et de noix de cajou pour éliminer les corps étrangers et les produits défectueux, nous étions confrontés à une variabilité de la qualité. L'autre problème était la pyramide des âges, nos agents vieillissaient et ce type de travail d'inspection sur les lignes de production n'attire pas trop les jeunes. Trouver des personnes pour faire ce travail devenait un vrai problème. »*

" La TOMRA 5B a résolu nos problèmes. Il n'y a plus de variation de la qualité. Les caractéristiques du produit final sont très stables, même si la qualité à l'entrée varie. La machine travaille plus vite que

les gens. Nous n'avons plus à tenter de recruter et former des gens à une tâche qui ne les intéresse pas. La machine a été bien acceptée, les opérateurs apprécient la facilité de réglage et de contrôle de la solution TOMRA, qu'ils font sur l'écran tactile."

De surcroît, la trieuse TOMRA a amené deux autres avantages : la réduction des déchets alimentaires et la possibilité de maintenir des volumes de production élevés. M. Ogura a déclaré : *"Grâce à la façon dont les ingénieurs de TOMRA répondent rapidement et à distance à nos besoins, il n'y a jamais eu d'incident. Les temps d'interruption des machines sont minimes, juste pour la maintenance de routine."*

Les capacités du TOMRA 5B

La TOMRA 5B est conçue pour éliminer rapidement les corps étrangers des lignes de traitement. Ils sont détectés, tout comme les produits défectueux, lors de leur passage sur la bande par des caméras à 360 degrés, qui voient les parties du produit que les autres machines ne peuvent pas voir, et par des caméras situées en dehors bande. En ajoutant un laser à cette machine, il est possible de détecter et d'éjecter plus de 98 % des matières étrangères, ici les plastiques ou les coquilles d'amande.

Quelques millisecondes après l'inspection, les objets indésirables - identifiés par leur couleur et leur forme - sont éjectés dans un ou deux couloirs par des vannes d'éjection placées au bout du tapis d'alimentation. Les produits corrects continuent quant à eux leur cheminement le long de la ligne de traitement. Grâce à cette méthode de tri à trois voies, il est possible de séparer les produits en trois catégories : les produits commercialisables, les invendables, et les produits qu'on va pouvoir transformer, ce qui réduit le gaspillage alimentaire en augmentant la 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 12 800 000 unités sont installées chez des producteurs, emballeurs et transformateurs d'aliments dans le monde entier pour traiter des confiseries, fruits, fruits secs, grains et semences, pommes de terres, protéines, noisettes et légumes. TOMRA Food a déployé ses centres d'excellence, bureaux régionaux et sites de fabrication sur tous les continents.

TOMRA Food appartient au groupe TOMRA, fondé en 1972 sur une innovation : la conception, fabrication et vente de bornes automatiques pour la consigne des bouteilles et canettes usagées. Aujourd'hui, TOMRA fournit des solutions technologiques qui favorisent l'économie circulaire, des systèmes de collecte et de tri avancés qui optimisent la récupération des ressources et réduisent les déchets dans les secteurs de l'alimentation, du recyclage et de l'exploitation minière. TOMRA s'engage à construire un avenir plus durable.

TOMRA gère un parc de 100 000 machines, dans plus de 80 pays, génère un chiffre d'affaires de 9,9 MD (NOK) en 2020. Le groupe emploie 4 300 personnes dans le monde. Il est coté à la bourse d'Oslo (OSE: TOM).

Plus d'informations sur TOMRA Food sur : www.tomra.com/food

Contacts pour les médias :

Michelle Amiard
Agence C3M
39 rue de la chaussée d'Antin
75009 PARIS
T : +34 91 415 30 20
E : michelle@agence-c3m.com
W : www.agence-C3M.com

Marijke Bellemans
Directeur de la marque et des communications
Parc de recherche Haasrode 1622
Romeinse straat 20
3001 Louvain
Belgique
M : +32 (0)476 74 19 18
E : marijke.bellemans@tomra.com
W : www.tomra.com/food