

LES PIZZAS NESTLÉ UTILISENT LA TECHNOLOGIE DE TRI SMART SORT, DE TOMRA FOOD, POUR OPTIMISER LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

Louvain, Belgique, 8 juin 2023 – Nestlé utilise les trieuses optiques de TOMRA dans ses usines de production de pizzas surgelées, à Solon (Etats-Unis) et à Nonnweiler (Allemagne). L'engagement de Nestlé en faveur de la qualité et la sécurité alimentaires a présidé à l'adoption des trieuses TOMRA. Au delà de l'élimination des corps étrangers sur toute une variété d'ingrédients avec une technologie très fiable qui peut traiter des tonnes d'aliments, les machines de tri permettent de capitaliser de la donnée. Autrement dit, d'analyser les résultats du tri et d'en tirer des enseignements. Cela participe d'une meilleure connaissance des approvisionnements et des fournisseurs, en vue d'une amélioration en continue des process de production.

On ne présente plus Nestlé. Fondée il y a plus de 150 ans en Suisse, l'entreprise a commencé modestement par la production de lait concentré et de céréales, pour devenir un groupe qui s'adresse quotidiennement à des milliards de personnes, un portefeuille de 2 000 marques dans 187 pays à travers le monde.

Nestlé est à la tête de plusieurs marques de pizzas surgelées, Jack's, Wagner, Tombstone et DiGiorno, sur un marché qui a encore de belles marges de progression. Les garnitures de légumes sont approvisionnées par beaucoup d'agriculteurs différents. Et lors de la récolte, il n'est pas rare que des corps étrangers soient ramassés avec les produits, tels que des bouts de bois, pierres, morceaux de verre, plastiques. Si les agriculteurs et les fournisseurs effectuent des premiers contrôles avant d'envoyer leur production aux transformateurs, un contrôle supplémentaire est effectué par Nestlé pour éliminer les matières étrangères et les produits indésirables. Ces contrôles de sécurité font appel aux technologies de tri les plus avancées de TOMRA, et garantissent la sécurité des produits : seuls les ingrédients de la plus haute qualité se retrouveront bien dans les pizzas surgelées.

L'objectif : l'amélioration continue

Dans son usine de fabrication de pizzas de Nonnweiler (Allemagne), Nestlé avait mené en 2014 toute une série de tests grandeur réelle sur plusieurs technologies de tri, et analysé des semaines d'échantillons de produits triés dans son benchmark.

Après cette période de recherches et validations, Nestlé a définitivement sélectionné la technologie TOMRA, qui apportait la meilleure réponse à ses besoins, grâce à sa technologie Smart Sort.

"TOMRA Food s'est distinguée par sa capacité à identifier les bons produits ; elle ne se contente pas d'éliminer les défauts. Les autres machines réclament déjà des temps de callage machine plus long pour se contenter d'identifier les défauts. Alors qu'avec le trieur Nimbus, nous pouvons apprendre à la machine quels types d'imperfections éjecter, et à quoi ressemblent les produits acceptables", explique Will Hutson, directeur de la qualité, Nestlé R&D.

Le tri optique est essentiel pour la sécurité des produits

Basiquement, le process de contrôle Qualité consiste à sortir la matière première des bacs, à la soumettre à une série d'inspections, puis à la remettre dans les bacs une fois qu'il a été confirmé qu'elle est sûre selon les critères retenus.

Lors de deux premiers audits, les ingrédients des futures garnitures à pizza passent d'abord par une machine à rayons X qui traite le vrac, puis par un aimant qui élimine tout possible résidu métallique.

C'est lors d'un dernier contrôle que la matière première qui a donc été déjà contrôlée deux fois, passe enfin sous la trieuse optique TOMRA.

"L'un des principaux avantages stratégiques de cette technologie de TOMRA est sa capacité à isoler les défauts sur l'ensemble d'un lot et à utiliser ces données pour évaluer les performances des fournisseurs. La possibilité de travailler en partenariat avec vos fournisseurs et de fournir ce type de retour d'informations favorise le cycle d'amélioration continue, ce qui accroît en fin de compte la satisfaction globale des consommateurs", explique Adam Weber, expert en gestion Qualité des fournisseurs, Nestlé R&D.

Les tendances alimentaires évoluent constamment et soulignent l'importance de la capacité d'adaptation rapide d'une entreprise. Être agile, c'est savoir évoluer pour répondre aux désirs des clients. Et de toute façon, travailler des produits de meilleure qualité fait toute la différence. L'utilisation des trieuses TOMRA a eu un impact positif sur les process de Nestlé, en ajoutant un point de contrôle à forte valeur ajoutée qui réduit drastiquement le risque que des matières étrangères se retrouvent dans le produit final.

48 tonnes contrôlées

Avec la Nimbus de TOMRA, Nestlé traite chaque année 7 tonnes de matières premières sur le site de Solon (Ohio). Un site stratégique, puisque ses préparations vont ensuite être expédiées sur trois unités de production à travers les États-Unis. La robustesse de la machine de tri permet aux lignes de production de trier des volumes très conséquents de produits en continu, en faisant remonter des données et des analyses précieuses : cela permet donc d'informer les fournisseurs sur la qualité des arrivages produits très tôt dans la chaîne d'approvisionnement.

" Sur la base de nos précédents tests matériels, Nestlé a continué à faire confiance à l'expertise et à la technologie de TOMRA. Et c'est un partenariat d'avenir. La qualité et la fiabilité de l'équipement permettent même de se passer de l'assistance. Après la mise en service initiale et la formation par TOMRA, notre équipe de techniciens sur place a été en mesure de prendre les commandes de la machine de tri et de l'utiliser de façon complètement autonome. L'équipe TOMRA n'a pratiquement pas à intervenir, sauf pour modifier de temps à autre un programme ou une recette, et adapter les paramétrages aux différents légumes surgelés à contrôler... Cela en dit long sur la fiabilité de la machine, et l'ergonomie de l'interface", explique Will Hutson, responsable Qualité, Nestlé R&D.

À propos de TOMRA Food

TOMRA Food conçoit et fabrique des machines de tri basées sur des capteurs et des solutions post-récolte intégrées qui transforment la production alimentaire mondiale afin de maximiser la sécurité alimentaire et de minimiser les pertes de nourriture, en veillant à ce que "chaque ressource compte"TM.

L'entreprise compte plus de 13 800 unités installées chez des producteurs, des emballeurs et des transformateurs de produits alimentaires dans le monde entier pour la confiserie, les fruits, les fruits secs, les céréales et les graines, les pommes de terre, les protéines, les fruits à coque et les légumes.

Ces solutions comprennent des technologies avancées de classement, de tri, d'épluchage et d'analyse qui permettent aux entreprises d'améliorer leur rendement, de gagner en efficacité opérationnelle et de garantir la sécurité de l'approvisionnement en denrées alimentaires.

TOMRA Food dispose de centres d'excellence, de bureaux régionaux et de sites de production aux États-Unis, en Europe, en Amérique du Sud, en Asie, en Afrique et en Australasie.

Suivez TOMRA Food sur Facebook [@TOMRA.Food](#), Twitter [@TOMRAFood](#), Instagram [@TOMRAFood](#), LinkedIn à [TOMRA Food](#) et YouTube à [TOMRA Food](#).

TOMRA Food est une division du groupe TOMRA. TOMRA a été fondée en 1972 et a commencé par concevoir, fabriquer et vendre des distributeurs automatiques inversés (RVM) pour la collecte automatisée des emballages de boissons usagés.

Aujourd'hui, TOMRA mène la révolution des ressources pour transformer la façon dont les ressources de la planète sont obtenues, utilisées et réutilisées afin de créer un monde sans déchets. Les autres divisions de la société sont TOMRA Recycling et TOMRA Collection.

TOMRA compte environ 105 000 installations sur plus de 100 marchés dans le monde et a réalisé un chiffre d'affaires total d'environ 12 milliards de couronnes norvégiennes en 2022. Le groupe emploie 5 000 personnes dans le monde et est coté à la bourse d'Oslo. Le siège de l'entreprise se trouve à Asker, en Norvège.

Pour plus d'informations sur TOMRA, consultez le site www.tomra.com.

Contacts pour les médias :

Pour la FRANCE :

Michelle Amiard
Agence C3M
michelle@agence-c3m.com
Tel. 06 60 97 24 00

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