

FOOD

I | N | D | U | S | T | R | Y

magazine indépendant pour l'industrie agroalimentaire

mensuel (sauf janvier, avril,
juillet, août, décembre)
mai 2008
8^e année n°3
afgiftkantoor 8500 Kortrijk 1 - 2^o afd.

P3A9188 - e.r.: Evolution Media Groep - Vlasstraat 17 - 8710 Wielsbeke

Special | riz & pâtes
machines & automatisation

Agristo a récemment investi dans deux nouvelles trieuses et dans la mise à jour d'une installation plus ancienne. Après une analyse approfondie du marché le transformateur de pommes de terre a décidé de confier le projet à la société Belgian Electronic Sorting Technology (BEST). Cette décision est surtout basée sur le fait que l'installation Genius de ce constructeur est à la pointe du point de vue technologique et qu'elle est capable d'anticiper sans problèmes les nouvelles tendances et demandes.



Texte: Els Jonckheere | Photos: Charles Schweizer

BEST décroche une commande prestigieuse

Deux nouvelles trieuses et une mise à jour chez Agristo

Agristo a récemment investi dans deux nouvelles trieuses et dans la mise à jour d'une installation plus ancienne. Après une analyse approfondie du marché le transformateur de pommes de terre a décidé de confier le projet à la société Belgian Electronic Sorting Technology (BEST). Cette décision est surtout basée sur le fait que l'installation Genius de ce constructeur est à la pointe du point de vue technologique et qu'elle est capable d'anticiper sans problèmes les nouvelles tendances et demandes.



Steve Raskin, Brigitte Roelandts, Dieter Raes et Antoon Wallays.

Agristo a été fondé en 1985 par deux associés de la Flandre Occidentale actifs dans le secteur de l'agriculture et de la congélation. Tout a commencé par une petite ligne de production à Harelbeke qui fabriquait quelque 20.000 tonnes de **frites surgelées** par an. **Antoon Wallays**, membre de la direction, raconte : "Étant donné que le marché retail était alors presque entièrement saturé, **Agristo** s'est entièrement consacré à l'exportation dès le début. En premier lieu on s'est surtout concentré sur



Selon Agristo la trieuse optique 'Genius' surpasse facilement la concurrence du point de vue de la technologie de pointe.

le marché français, mais progressivement d'autres pays y ont été ajoutés. C'est ainsi qu'en 2001 on produisait déjà 60.000 tonnes de produit fini par an. Quand, en cette même année, nous avons repris une facilité de production à Tilburg, nous avons quasiment doublé notre capacité. A partir de là tout est allé très vite : grâce à une exploitation bien réfléchie et une politique d'investissement ciblée, nous avons dépassé le cap de **140.000 tonnes de produit fini**, ce qui se traduit en un chiffre d'affaires d'environ cent millions d'euro.

Aujourd'hui, nous produisons des frites surgelées et des produits apparentés comme des spicy wedges, des pommes rissolées, etc. Au total, nous possédons 50 recettes différentes et une centaine de références. Trois quarts de nos produits sortent sous un label privé ; le reste est commercialisé sous nos propres marques **Agristo, International, Maestro et Mondy**. Agristo est toujours une **société d'exportation** :

aujourd'hui notre assortiment est disponible dans une trentaine de pays de par le monde. A peu près 70% de la production est vendue en Europe, où surtout la France et la Grande-Bretagne sont nos plus grands preneurs. Le reste est distribué en Australie, en Amérique centrale et latine, en Afrique et au Moyen-Orient. Notre clientèle consiste principalement en grossistes, mais à côté de cela nous livrons aussi à des collectivités, des entreprises de restauration collective et à des producteurs de repas préparés."

Pulsarr jouit de la préférence

Dès ses débuts, Agristo a opté pour une **automatisation avancée** et pour ce faire, n'a pas hésité à prendre des risques. En effet, le transformateur de pommes de terre était l'un des premiers clients de la firme néerlandaise **Pulsarr**. **Dieter Raes** du département Projet/Automatisation d'**Agristo** dit à ce sujet :

“C’était une décision bien réfléchie de nous associer à **Pulsarr** étant donné que la **trieuse RX** que cette firme proposait à ce moment-là était sans aucun doute une des meilleures disponibles sur le marché. De plus elle s’est avérée très fiable et elle fonctionnait bien.

C’est pourquoi nous sommes restés loyaux à cette marque quand le besoin d’une nouvelle trieuse s’est fait sentir et plus tard lors du renouvellement de notre facilité de production aux Pays-Bas.

Besoin de renouvellement

A un certain moment, même les machines les plus progressives sont dépassées. C’est ainsi que, à cause de sa capacité réduite, la **trieuse originale** formait un **goulot d’étranglement** dans la production de Agristo et ce depuis quelques années. **Dieter Raes** explique : “En tenant compte du fait que nous réalisons une croissance annuelle moyenne de dix pour cent, il ne faut pas s’étonner que les problèmes ne faisaient qu’empirer. L’année passée, la direction a décidé de prendre le taureau par les cornes et a libéré le budget nécessaire pour une opération de renouvellement totale. Etant donné que **Pulsarr** avait pendant ce temps été repris par **BEST** et que nous n’avions pas encore d’expé-



Pour cette nouvelle génération de trieuses, BEST utilise une rampe d’éjecteurs qui commute trois fois plus vite, permettant de garantir un défournement encore plus précis.

rience avec ce constructeur, nous avons décidé d’examiner aussi bien l’offre de cette société que les autres possibilités du marché. De cette analyse est ressorti que **BEST** surpassait largement ses concurrents du point de vue des tech-



Le résultat est que la perte est réduite à un minimum.

nologies de pointe. En outre, son installation **Genius** possède quelques qualités extrêmement importantes pour notre production. Il suffit de penser au convoyeur de deux mètres de large au lieu du 1 mètre 60 habituel, ce qui nous a enfin permis de mettre fin à un des principaux goulots d’étranglement de notre production. La possibilité de diriger et de contrôler le système de triage à distance nous a également séduits. En effet, ceci nous permettait de gérer et de superviser la totalité du processus à partir du département de qualité. En outre, **BEST** est capable de diagnostiquer des problèmes éventuels à distance. Un troisième point sur lequel le **Genius** se distingue de la concurrence est sa >

On n’est jamais assez prudent pour trier

Trier n’est qu’une question de pérennité de votre produit. Les corps étrangers, décolorations ou tout autre défaut, ne peuvent en aucun cas se trouver dans votre produit final. Les trieuses de BEST offrent des solutions quel que soit votre degré de qualité, quel que soit le conditionnement de votre produit. Venez tester votre produit sur nos trieuses ou contactez-nous pour de plus amples informations.

info@bestsorting.com
www.bestsorting.com

BEST
GETS EVERYTHING SORTED



Les produits découpés arrivent sur un tapis vibrant qui fait en sorte qu'ils sont suffisamment écartés les uns des autres, en une seule couche et pointant tous dans la même direction.

précision et sa convivialité. Lors du démarrage une photo des frites entrantes est faite et rentrée dans la mémoire de la machine. C'est sur base de cette photo que la trieuse contrôle tous les produits sur des déviations. Il s'agit d'une façon de travailler très flexible qui permet de répondre facilement et rapidement aux nouvelles demandes du client." **Antoon Walleys** poursuit : "Le fait que **BEST** était également capable de **moderniser** notre autre trieuse était également un grand avantage parce qu'ainsi nous pouvons disposer d'une machine de pointe qui fonctionne sur la même plateforme **Genius** sans devoir investir dans un nouveau système. Non seulement c'est un grand avantage de pouvoir disposer des

dernières technologies sans devoir changer la ligne de production, mais en outre une **uniformité** des installations est extrêmement importante pour les opérateurs et le personnel d'entretien. Un dernier facteur qui a pesé dans notre décision est la **proximité** de la firme, prenant en compte le rôle crucial des trieuses dans notre production. Si une panne se présente, celle-ci doit être résolue au plus vite. Le fait de pouvoir compter sur une firme belge en ce cas de figure est très intéressant..."

De quoi s'agit-il maintenant ?

La nouvelle **trieuse optique** se trouve dans la section découpage d'**Agristo** et a comme fonction d'éliminer tous les produits de pomme de terre présentant une **déviations sur le plan de la couleur et de la structure** (tout comme toute autre substance étrangère). **Steve Raskin**, directeur régional des ventes de **BEST**, explique en plus de détails les différents aspects de cette installation : "Il s'agit d'un **système modulaire** qui peut être équipé selon les désirs du client avec des caméras couleur ou noir et blanc, une technologie fluo, laser ou infrarouge, etc. Ce qui est assez révolutionnaire est le fait que l'installation peut être adaptée ou améliorée au cours de son cycle de vie, ce qui lui permet de **grandir** au même pas que les besoins de l'utilisateur. D'ailleurs, les caméras fonctionnent selon le **protocole CameraLinkTM** mondialement reconnu. Ceci nous permet d'implémenter facilement de nouveaux types et permet au système d'être **toujours à la pointe de la technologie**. Finalement, nous utilisons pour cette génération de trieuses une **rampe d'éjecteurs** qui commute **trois fois plus vite**. De cette façon, nous pouvons garantir un défournement encore plus précis : la perte est ainsi réduite à un minimum absolu." **Brigitte Roelands**, assistante marketing et communications chez **BEST** poursuit : "Les produits découpés arrivent sur un **tapis vibrant** qui fait en sorte qu'ils sont suffisamment écartés les uns des autres, en une seule couche et pointant tous dans la même direction. Ensuite ils arrivent dans un segment de contrôle ou pas moins de six caméras détectent des anomalies à partir de différents angles. Cette information est alors transmise à la **rampe d'éjecteurs** (qui se trouve à la fin du convoyeur) où un clapet à air élimine toutes les frites indésirables pendant que les bonnes continuent leur chemin. Je voudrais encore ajouter que tout ceci se passe à **une vitesse très élevée.**"

Félicitations pour BEST

BEST a implémenté une nouvelle trieuse optique dans les établissements belge et néerlandais d'**Agristo**. En outre, ils se sont chargés de la **modernisation** de la trieuse qui se trouve plus loin dans la ligne de production et qui contrôle les frites surgelées sur des déviations éventuelles avant l'emballage. **Dieter Raes** : "En fait, seuls le châssis, le convoyeur et la rampe d'éjecteurs ont été gardés. Tout le reste — les caméras, l'ordinateur, le logiciel, etc. — a été renouvelé. Le fait d'avoir opté pour une modernisation tient au fait que d'une part nous n'avions pas la place pour installer une installation plus volumineuse et d'autre part que la capacité ne nécessitait pas d'être augmentée à ce stade." **Antoon Wallays** conclut : "Nous devons admettre que nous avons été agréablement surpris par la professionnalité avec laquelle **BEST** gère les affaires. Le projet entier n'a pris que 4 jours ouvrables par siège d'exploitation, dont un jour a servi entièrement à la formation. Pour une telle mise en oeuvre c'est quand même très court, spécialement si l'on considère que nous n'avons rencontré aucun problème lors de la mise en production. Sur le plan de la **finition et de l'assistance technique**, **BEST** mérite aussi nos **félicitations**. C'est pourquoi nous avons déjà confié une nouvelle commande à ce constructeur : le développement d'une trieuse pour une ligne de production supplémentaire aux Pays-Bas qui doit être opérationnelle l'année prochaine. Si **BEST** réussit également à mener cette mission à bien, il deviendra sans aucun doute notre contractant principal en tout ce qui concerne **techniques de triage et de vision.**"

Standnr. A10

Un revêtement de SOL sans problèmes?

- sols de boulangerie
- résistant aux acides
- lisse ou anti-dérapant
- sans joints (monolitique)
- praticable en peu de temps (2 heures)
- conforme aux normes HACCP

resinit N.V.

Kaleweg 9 B-9030 Mariakerke T 09-227 93 51 F 09-227 01 95
 resinit@skynet.be www.resinit.be