

Les CHIPS DE LUCIEN se fondent sur le tri optique de TOMRA pour asseoir leur développement.

**Le témoignage de Antoine Van den Abeele,
co-fondateur des CHIPS DE LUCIEN, en charge du matériel**

Louvain, Belgique, le 7 avril 2023 - Producteur de pommes de terre dans le sud de la Belgique, la famille Van den Abeele a lancé sa propre fabrication de chips artisanales il y a 3 ans.

Démarrée sur une très petite échelle, le succès a été immédiat et fort, porté par l'engouement prononcé des consommateurs. Le produit est issu d'une démarche de production responsable. Les CHIPS DE LUCIEN sont fabriquées en circuit ultra court puisque ce sont directement les pommes de terre issues de l'exploitation qui sont transformées dans l'atelier de la ferme. La marque raconte une histoire exemplaire de l'air du temps : résultat d'une diversification agricole, les chips de Lucien bénéficient d'une mise en oeuvre attentive à toutes les étapes de la production, par de jeunes agriculteurs qui veulent agir directement sur la qualité alimentaire, et retrouver la fierté de nourrir leurs concitoyens avec des produits parfaitement maîtrisés.

Résultat : LES CHIPS DE LUCIEN vont vite se trouver en tête de gondole dans les magasins d'alimentation. Elles viennent d'être référencés par la compagnie aérienne Brussels Airlines dans son offre de snacks. Le made in Belgium, avantage concurrentiel inné pour les produits à base de pomme de terre, ouvre les portes de l'export. L'entreprise est promise à une belle croissance encore.

Une success story à laquelle TOMRA a contribué depuis les débuts... En effet, trois mois après le lancement, une première trieuse fait son apparition dans l'atelier pour soutenir l'envolée de la production.

De nouveaux investissements en machine de tri pour suivre la croissance

Condition sine qua non de la capacité de croissance, LES CHIPS DE LUCIEN ont intégré dès le premier trimestre de leur lancement, une trieuse automatisée TOMRA sur les chips cuites. La trieuse automatisée détecte les chips non conformes en sortie de friteuse.

Aujourd'hui, le succès de la marque conduit à agrandir et déménager l'unité de production qui se déplace au printemps 2023 dans un plus vaste bâtiment. Et une nouvelle machine de tri TOMRA va arriver : cette fois, elle est dédiée aux pommes de terre entières, fraîches, lavées, en amont du process. Avec ce nouvel équipement TOMRA de tri automatique, seront éliminées automatiquement, en amont, les pommes de terre non conformes, celles qui présentent un défaut, les vertes, les tachées présentant des marques plus ou moins foncées sur la peau, révélatrices de coups. Une mission dévolue à un trieur manuel jusqu'alors, mais devenue trop conséquente compte tenu de la montée en charge.

Agriculteurs, les responsables d'exploitation connaissaient déjà TOMRA et ses capacités technologiques, ils avaient même visité le centre de tests de TOMRA à Louvain, siège mondial de l'entreprise, distant d'une petite heure seulement de route.

Par contre, quand la question du tri s'est posée pour les chips, la décision a été prise très vite, quasiment dès le lancement de la production : « *La différence s'est vue tout de suite à l'arrivée de la machine de tri. Les capacités de tri sont impressionnantes, tant en volume qu'en précision. Le tri manuel, quoiqu'on en dise, n'est jamais parfait à 100%, car au delà de l'attention humaine qui se relâche forcément au bout de quelques heures, l'œil humain ne voit la pomme de terre que sur une*

seule face. Or, dans le tri automatisé, on fait un contrôle sur toutes les faces du produit », explique Antoine Van den Abeele.

En moyenne, seront triées, après l'agrandissement de l'unité, 350 kg/heure en mode automatisé, contre 90 kg/heure maximum dans le tri manuel. Théoriquement, la montée en charge de la production aurait nécessité le renfort de 3 personnes sur les tâches de tri, avec une qualité qui aurait été moindre.

Un des secrets de la chips artisanale ? Le tri post cuisson

« La machine de tri TOMRA est facile à utiliser, c'est-à-dire à calibrer. Une fois qu'elle est réglée, qu'on a fixé les seuils de tolérance sur les produits à examiner, elle tourne sans problème. Au départ, un spécialiste de chez TOMRA est venu la régler et nous apprendre à la prendre en main. On s'y est vite fait », explique Antoine.

La chips artisanale fait l'objet d'une cuisson dite « au chaudron », comme à la maison, ce qui lui confère un croustillant et une saveur appréciés. On ne la pèle pas avant de la plonger dans le bain d'huile, elle a une apparence plus rustique. Ce procédé nécessite donc un contrôle strict des tubercules en amont de la matière première, la pomme de terre fraîche, et un contrôle en aval, du produit fini, de la chips, une par une, avant ensachage. En effet, au moment de la cuisson, des chips peuvent rester collées et mal cuire. La machine de tri détectera les centres humides qui ne sont pas bien rissolés, ou qui contiennent trop d'huile.

Le calibrage de la machine TOMRA est intuitif, il se fait à l'écran. La qualité d'une chips est définie par une plage de couleur : le principe est de rejeter les chips qui ne sont pas dans la plage de couleur souhaitée, trop ou pas assez cuite.

« La machine de tri est équipée d'une combinaison de caméras optiques, pour détecter les décolorations. Elle embarque aussi un laser, capable de détecter les centres humide, en scannant les différentes fréquences d'infrarouge », explique Antoine.

A l'écran, un graphique permet de visionner le spectre de de couleurs sur laquelle on définit des règles de rejet. L'éjection se fait par jet d'air, de façon très délicate, pour souffler la chips délicatement, et l'éliminer de la ligne de production.

« Nous sommes très fiers d'accompagner cette jeune entreprise. L'implication des équipes de TOMRA a été à la hauteur des attentes de ces jeunes agriculteurs, très motivés et exigeants sur la qualité de leur production. Nous avons le sentiment de les avoir aidés au bon moment et de la façon qu'il fallait. Nous sommes à leur écoute, et avons pu répondre à leurs différents besoins, avec un matériel ajusté à leur capacité d'investissement. C'est vraiment un partenariat réussi, fondée sur une relation de travail très fluide et un dialogue aisé », explique Wouter OERS, responsable de compte sur la Belgique.

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.

Media Contacts:

Michelle Amiard
Agence C3M
39 rue de la Chaussée d'Antin
75009 PARIS
FRANCE
T: +33 06 60 97 24 00
E: michelle@agence-c3m.com
W: www.agence-c3m.com

Marijke Bellemans
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
W: www.tomra.com/food