

Communiqué de presse
Bätterkinden, le 25 mars 2021

Innovation dans la robotique pour le conditionnement des pommes de terre

A Bätterkinden (BE), une cellule robotisée unique en Europe a été mise en place par fenaco Produits du sol pour le conditionnement des pommes de terre. Développée en collaboration avec la start-up emmentaloise spécialisée dans la construction de machines TwinAutomation, cette nouvelle installation permet d'optimiser les processus de production et de décharger les collaborateurs d'un travail particulièrement éprouvant physiquement.

Chaque année, sur le site de conditionnement des pommes de terre Bätterkinden de Steffen-Ris, une unité structurelle de fenaco Produits du sol, près de 9,5 millions de sacs de pommes de terre sont emballées pour être livrés dans le commerce de détail. Ce travail est particulièrement éprouvant physiquement : les collaboratrices et collaborateurs soulèvent quotidiennement plusieurs tonnes de pommes de terre jusqu'à deux mètres de hauteur. Désormais, une cellule robotisée conçue sur mesure effectuera une partie de ces tâches exigeantes. « Nous cherchons depuis longtemps une solution pour soulager notre personnel », déclare Klaus Meier, Chef du site de Bätterkinden. « Les sacs ne doivent pas être endommagés au moment où ils sont placés dans les contenants et ils ne doivent pas non plus dépasser des contenants. Il est difficile d'automatiser ce processus car les pommes de terre sont des produits naturels qui n'ont pas de forme standard. »

Solution high tech originaire de l'Emmental

Une cellule robotisée en deux parties a ainsi pu être développée grâce à une collaboration étroite entre la start-up emmentaloise TwinAutomation et les responsables de fenaco Produits du sol. L'une des particularités de cette cellule est son bras robotisé aux multiples fonctions : « Il est équipé de 32 capteurs grâce auxquels on peut contrôler toutes les fonctions », explique Daniel Studer, Chef Technique de TwinAutomation. Grâce à cette innovation, il est possible de préparer des contenants vides et de palettiser divers contenants avec le même bras robotisé. Pour Steffen-Ris, qui s'occupe à la fois du conditionnement et de l'emballage, c'est un avantage considérable car les clients du commerce de détail utilisent différents contenants. La cellule robotisée possède également d'autres fonctionnalités innovantes : une station de retournement des sacs de pommes de terre, une balance de passage, une station de secouage et un élévateur à palettes.

Nouvelles normes dans le conditionnement des pommes de terre

Les tests de la cellule robotisée ont débuté fin 2020. En l'espace de quelques semaines, les résultats ont été si positifs qu'elle est désormais intégralement intégrée au processus. « Avec cette cellule robotisée unique en Europe, nous établissons de nouvelles normes », déclare Jörg Schär, membre de la Direction

de fenaco Produits du sol et Responsable de la Catégorie Pommes de terre de consommation. « Suite à nos expériences positives, nous allons équiper d'autres lignes de production avec cette cellule robotisée. » Cette nouvelle étape en matière d'automatisation a entraîné une accélération du processus d'environ 30 % et accru la productivité et l'efficacité dans l'agriculture et l'industrie alimentaire suisses. Cette mesure permet également de diminuer les interruptions et d'optimiser la préparation de commandes, notamment en cas d'activité intense. Comme dans d'autres domaines de l'agriculture, les machines aident les personnes dans leur travail en les déchargeant des tâches les plus éprouvantes physiquement.

Contact médias

fenaco société coopérative

Service de presse

media@fenaco.com

+41 58 434 00 35

A propos de fenaco société coopérative

fenaco est une société coopérative agricole reposant sur un concept centenaire. Elle appartient à quelque 183 LANDI et à leurs plus de 44 000 membres, dont plus de 23 000 sont des paysannes et paysans suisses actifs. En tant que partenaire de commercialisation de produits agricoles, fenaco veille à ce que les denrées alimentaires suisses de haute qualité (fruits, légumes, pommes de terre, céréales, œufs, viande et boissons) parviennent jusqu'aux clients. En tant que fournisseur, fenaco propose aussi un large éventail de produits et de prestations pour garantir une agriculture durable, efficace et orientée vers le marché. Les marques de fenaco les plus connues sont RAMSEIER Suisse (boissons), Ernst Sutter (produits carnés), Volg et LANDI (détaillants), LANDOR (engrais), UFA (aliments fourragers) et AGROLA (énergie). fenaco société coopérative, dont le siège est à Berne, emploie plus de 10 000 collaborateurs et a enregistré un produit net de CHF 7 Mrd en 2019.

www.fenaco.com