



Barbier produit du film en full HD flexo

d'une commande était de 5,5 tonnes il y a 10 ans, constate Barbier, aujourd'hui la moyenne est de 2 tonnes. «Nous pouvons même produire l'équivalent d'une palette de 500 kg de film imprimé de 50 microns, ce qui représente 30 000 packs de 6x1 litre». Aujourd'hui, le site de Sainte Sigolène, qui compte cinq imprimantes, traite en moyenne 15 commandes par jour, soit 3 par machine. Le groupe

Lactel a choisi pour le suremballage du pack de son lait bio (6x1L) le film Recyplast du groupe Barbier. Ce film est composé de 80% de matière vierge et de 20% de recyclé issu de déchets post-consommation. A date, le Recyplast représente un marché annuel de 110 tonnes pour le Lactel bio.

Le film Recyplast a vu le jour il y a quatre ans lorsque Coca-Cola recherchait un film issu de la collecte de déchets post-consommation, se rappelle Olivier Pochon, directeur commercial. Finalement, la marque d'Atlanta ne donnera pas suite. Mais le groupe Barbier, lui, n'abandonne pas. Tout au contraire, il continue de travailler sur la qualité de la transparence qui est devenue à ce jour proche de celle du conventionnel, assure le groupe. Référencé chez Lactalis pour lui fournir des films de suremballage conventionnels, le recycleur a l'occasion au cours d'une journée Innovation organisée par le groupe laitier de lui présenter son nouveau film de 50 microns. Séduit, les premiers essais ont démarré en septembre 2015 et les tests en magasins en mars 2016. Le logo Recyplast est imprimé sur le film qui est aux couleurs du lait bio de Lactel.

Sur 140 000 tonnes de film que produit le groupe Barbier, 14 000 t sont imprimées. Une demande qui ne cesse de progresser, assure O. Pochon. «Nous enregistrons plus de 10 points de progression par an, sous l'effet de la volonté des marques qui veulent à la fois réduire leur impact sur l'environnement, se différencier et personnaliser leur emballage». D'où l'investissement sur le site de Sainte Sigolène de 4 millions d'euros dans une nouvelle machine d'impression entièrement automatisée. Installée, il y a un an, elle permet de répondre plus facilement aux moyennes voire aux petites séries. En effet, alors que la taille moyenne

qui s'explique par une volonté des marques de réduire leurs stocks mais aussi une augmentation des promotions. «La nouvelle machine offre une grande adaptabilité au changement rapide» observe Franck Leborgne, responsable de l'activité Impression. Grâce notamment aux systèmes de nettoyage des groupes imprimeurs qui se fait en ligne, au changement de format entièrement automatisé, et au déchargement des bobines automatique. La nouvelle machine imprime jusqu'à 10 couleurs en Full HD flexo, une qualité proche du numérique, à la vitesse maximum de 450 m/min (encadré ci-dessous). Ce qui correspond à un temps de roulage de l'ordre de 30 minutes pour les plus petites commandes. Il n'est pas interdit de penser que, dans quelques années, Barbier investisse dans un système hybride qui lui permettra d'ajouter des éléments de personnalisation ou de promo.



Le film imprimé progresse, la demande pour du recyclé aussi. Sur 140 000 tonnes, Barbier produit 18 000 t de recyclés, ce qui représente 15% de la production. «Notre objectif est d'atteindre 20% d'ici 2019» indique Thomas Baralon, responsable de l'activité Recyclage. Soit environ 26 000 t. D'où l'ambition affirmée du groupe de «consolider sa position

de recycleur intégré» pour s'assurer de la qualité du produit fini qu'il produit. «Partant de matières premières issues de collectes et donc de sources non constantes, nous voulons produire de la matière recyclée de qualité constante ; aussi nous devons avoir le contrôle de la qualité de la matière entrante afin d'apporter un maximum de valeur ajoutée, d'innovation et de différenciation à nos clients» explique le responsable de l'activité Recyclage.

Si le recyclage est une opération intégrée depuis 1980, le groupe le faisait initialement avec ses chutes de production.

La nouvelle machine d'impression Full HD

Spécialement adaptée aux petites séries, cette machine imprime en ultra haute définition (1) des décors avec une résolution de 175 lpi lorsque nécessaire. Elle assure un contrôle qualité en ligne à 100%. Les calages des impressions (registre et pression) sont entièrement automatiques.

(1) Dans le monde des écrans on parlerait de 4K.



Film recyclé issu de déchets post-consommateur et l'imprime

Aujourd'hui, il recycle de nombreux types de films, issus du secteur agricole (1), industriel (2) et de la collecte des emballages ménagers du flux PE, «dans une véritable vision de l'économie circulaire» assure Thomas Baralon. Avec l'extension des consignes de tri au niveau ménager, le gros enjeu se porte sur la qualité de la matière issue du tri et du recyclage. D'où les investissements élevés du groupe pour accroître la qualité du recyclé (qui passe notamment par des lignes de lavage performantes) qui sort de ses deux unités de recyclage, celle de son site de Sorep et la plus récente construite sur son site de Chavanon.



Equipé de 4 machines de tri optique pour identifier les types de matières qui sont en mélange dans les balles, et d'une ligne de lavage, Sorep-Taillas valorise les déchets post-consommation industriels et ménagers et les déchets de production du groupe. La construction d'une toute nouvelle ligne de lavage est prévue pour l'an prochain.

Sur son site de Chavanon, l'unité dite «Chavanon 5» qui recycle les films post-consommation d'origine agricole, industrielle et ménagère a démarré sa production en avril 2015. Cette unité représente un investissement de 12 millions d'euros (bâtiment et équipement - photo ci-dessus).

A Chavanon 5, le groupe a mis en place la traçabilité (par code-barres) dès la réception des balles jusqu'à la production du film recyclé, en passant par les granulés (encadré ci-contre). «Nous visons systématiquement l'Upcycling, c'est à dire la valorisation «par le haut» des déchets

(1) La filière de collecte des films agricoles APE a été créée il y a 10 ans. Le groupe participe aussi au projet Rafu qui vise à nettoyer le film agricole usagé en diminuant sensiblement leur taux de souillure par des techniques de nettoyage au plus près des lieux d'utilisation - (2) déchets que Barbier achète notamment à ses clients et auprès de la grande distribution ; les balles sont récupérées dans un périmètre géographique moyen de l'ordre de 192 km. Le groupe Barbier rachète également environ 5000 tonnes de matières recyclées à l'extérieur.



Film plastique recyclé : une demi-heure pour transformer des balles plastiques en granulés

A Chavanon 5, après leur validation, les balles de déchets qui arrivent sur la ligne de recyclage sont tout d'abord déchiquetées à l'intérieur d'une trémie, puis décompactées pour être à nouveau déchiquetées dans une seconde trémie de grosse capacité. Toujours en ligne, les déchets sont ensuite lavés, puis broyés, et à nouveau lavés dans une centrifugeuse dotée d'une grille pour retenir les tout petits indésirables. Le film sort de ce cycle propre mais encore humide. Toujours en ligne, il est d'abord compressé pour retirer le maximum d'eau, puis séché.

A la fin de cette étape, le film est transformé en granulés qui sont conditionnés dans des big-bags. Ces granulés sont aptes ensuite à être utilisés pour produire du film recyclé dont le Recyplast. L'opération, du début jusqu'à la fin, ne dure qu'une demi-heure. La ligne de Chavanon 5 fonctionne en circuit fermé et possède sa station d'épuration. Les terres de lavage issues du traitement sont destinées à retourner à la terre sous forme d'amendements organiques.

M.S-F.

que nous recyclons, pour obtenir des films sans odeur, d'un niveau de désencrage performant, et, pourquoi pas à l'avenir, compatibles contact alimentaire. Pour cela, nous appliquons des procédures draconiennes pour la caractérisation des déchets que nous utilisons. Nous avons un ingénieur dédié à 100% à cette tâche» assure Thomas Baralon. L'unité 5 a été désignée pour répondre à ces exigences. Le service R&D du groupe met au point ses propres recettes pour fabriquer du recyclé en fonction de l'application auquel il sera destiné.

Barbier qui bénéficie du soutien de l'Ademe dans le cadre du programme ORPLAST- Objectif Recyclage PLASTiques/Phase 2, vise trois axes majeurs : «l'économie circulaire complète, une baisse de l'empreinte carbone qui est évidente avec le déchet post-consommation, et l'indépendance matière et sécurisation d'une partie de ses approvisionnements».

F. Albasini