

Groupe Barbier

Transformer, imprimer et recycler



Transformateur de polyéthylène, Barbier est également recycleur. Sa nouvelle unité de recyclage lui a permis de mettre au point Recyclast, un film contenant 20 % de déchets postconsommation. Une performance !

En ce début d'octobre, il faisait à peine frais à Monistrol-sur-Loire, à quelques kilomètres de Sainte-Sigolène en Haute-Loire, là où le groupe Barbier a son siège. Fort de ses cinq sites de production, de ses 700 employés et de plus de 130 000 tonnes transformées chaque année, le groupe Barbier est le premier acteur indépendant sur le marché français du polyéthylène. Une place qu'il entend bien conserver en s'appuyant notamment sur une politique d'investissements permanents. L'actualité de Barbier est riche en nouveautés. D'abord du côté de l'impression. Entendons par là l'impression en reprise car l'impression en ligne est réalisée directement en sortie d'extrusion en trois couleurs pour un marquage au trait. L'unité dédiée aux machines d'impression est plutôt impressionnante avec ses cinq machines tambour flexo, toutes Windmoeller & Hoelscher, dont la plus vieille a douze ans, qui tournent en 3x8 et parfois le week-end. Le choix de la marque allemande répond au besoin en qualité

et l'uniformité du parc machines à un besoin de réactivité, de souplesse et de gestion facilitée des équipements communs pour les cylindres, manchons, anilox... Certaines machines sont en huit couleurs, d'autres en dix couleurs, pour des laizes à partir de 1 650 mm pour les unes et jusqu'à 1 680 mm pour les autres.

Franck Leborgne, responsable du pôle impression, explique que, pour accueillir la nouvelle Vistaflex CL, un investissement de plus de 4 millions d'euros, il a fallu pousser les murs de l'usine pour l'agrandir. Sa particularité : la machine, avec son tambour central de 3,80 m de diamètre, est équipée de deux robots de montage de clichés qui positionnent les clichés en automatique pour cinq couleurs de chaque côté. Un gain de temps énorme. Elle travaille en résolution de 175 lpi si besoin et est qualifiée du full HD. La qualité est contrôlée à 100 % en ligne, les groupes imprimeurs sont équipés de nettoyage en ligne, le changement de format est entièrement automatisé et le déchargement des

bobines se fait également en automatique. Le système Easy-Set permet de caler la machine. Les teintes sont faites en interne pour être au plus près des besoins.

Pour le groupe Barbier, ce choix de machine répond à plusieurs critères, commente Franck Leborgne. Dans un secteur où les séries se font toujours plus petites, il fallait une machine capable de passer rapidement d'un travail à l'autre. « Il y a dix ans, la taille moyenne d'une série était de 5,5 tonnes, aujourd'hui elle est en dessous de 2 tonnes. Il faut donc s'adapter. Nous pouvons lancer une production pour une palette, soit 500 kg de film, pour lesquels il faudra entre dix minutes et une demi-heure d'impression, ce qui était impensable il y a quelques années ! » explique Franck Leborgne. On ajoutera une réduction des déchets de l'ordre de 20 à 30 % à travail égal, les réglages se faisant sur des films standard et, lorsqu'ils sont bons, le basculement se fait sur le film haut de gamme.

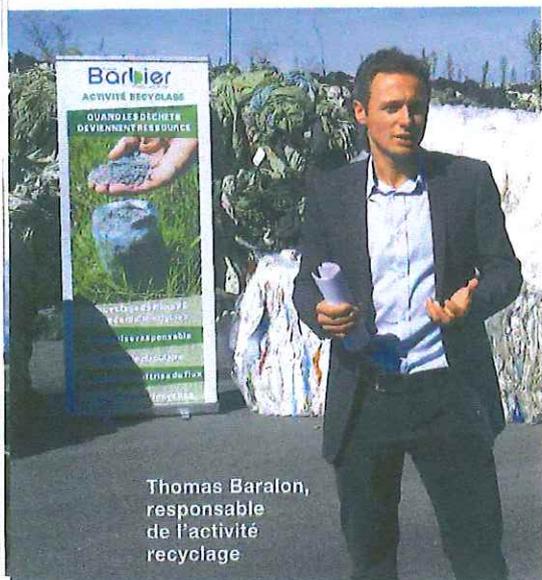


Cinq Windmoeller & Hoelscher à l'impression

Viser l'export

« Avec ce parc machines ultraperformant, Barbier fait de l'export son axe prioritaire », commente Olivier Pochon, responsable des ventes. Le groupe a fait évoluer son organisation et les mentalités pour se préparer aux marchés changeants, de niche, avec des cycles de vie des produits courts, des demandes personnalisées et du service.

Mais les enjeux sont multiples. Pour accélérer son taux de pénétration des marchés mondiaux, le groupe répond à des appels d'offres internationaux. Ce sont 35 % du chiffre d'affaires qui partent à l'export actuellement contre 65 % en France et le groupe entend tout simplement inverser les chiffres. La supply chain a donc été optimisée pour livrer mieux et plus vite en ➤



Thomas Baralon,
responsable
de l'activité
recyclage

➤ renforçant les liens avec ses partenaires, notamment les transporteurs. Barbier veut également élargir ses marchés et intervenir sur les secteurs du pet food, du terreau, des pellets bois, etc. Pour ne pas être dépendant de l'unique marché saisonnier de la boisson. L'enjeu est également au niveau de la qualité du film pour en assurer la constance, la stabilisation des formulations, mais aussi l'innovation, la réduction de l'épaisseur, le brillant ou mat...

Le vrai recyclage des déchets postconsommation

Mais l'autre grande affaire de Barbier, c'est le recyclage. Si le groupe est avant tout transformateur de polyéthylène, voilà trente-cinq ans qu'il revalorise les déchets plastique pour les utiliser dans sa production de sacs-poubelles ou de films agricoles et, plus récemment, dans les films industriels. C'est Thomas Baralon, responsable de l'activité recyclage, qui explique l'impor-

tance de cette activité au sein du groupe. Une première usine de recyclage, le site des Taillas, avait vu le jour dans les années 1980, après les chocs pétroliers. Cette unité est désormais dédiée à la valorisation des déchets postconsommation industriels et ménagers et au recyclage des déchets de production du groupe. Sachant que les déchets du groupe représentent moins de 5 % de la production (140 000 tonnes) et que les extrudeuses sont équipées d'un système qui réintègre les chutes dans le processus.

Pour les déchets postconsommation achetés en centre de tri, il a fallu équiper les quatre machines d'un tri optique pour obtenir les 95 % de polyéthylène obligatoires à recycler et enlever les indésirables PET et PP. Mais depuis 2015, une toute nouvelle usine de recyclage a démarré,



Recyclée, la matière est transformée en billes de plastique

Chavanon 5, concentrée sur la valorisation des films postconsommation d'origine agricole, industrielle et ménagère.

Pour les déchets industriels, ce sont les déchets des fournisseurs du groupe Barbier qui sont récupérés, des déchets complexes qui demandent aux clients de bien séparer le plastique transparent des films colorés ou imprimés. Quant aux déchets agricoles, la collecte est

financée par l'APE (Agriculture plastique et environnement dont Barbier est membre). Ils sont souvent humides et souillés avec un pourcentage d'erreur de tri. En moyenne, avec deux tonnes de déchets agricoles, on produit une seule tonne de matière recyclée. « Aujourd'hui, Barbier recycle 18 000 tonnes/an et se fixe à l'horizon 2019, une capacité de 26 000 tonnes/an », précise Thomas Baralon.

À l'arrivée, une économie circulaire complète, une baisse de l'empreinte carbone et, ce qui n'est pas négligeable, une certaine indépendance en matière d'approvisionnement ainsi sécurisé. Pour les clients, un approvisionnement pérenne, une maîtrise totale de la qualité et une traçabilité parfaite des déchets. C'est ainsi qu'est né Recyplast, aboutissement de quatre ans de travail entrepris avec Coca-Cola, un vrai film industriel recyclé qui intègre 20 % de déchets postconsommation, un ratio de départ, base de travail testée et validée dans les laboratoires R&D du groupe, ce qui n'exclut pas pour l'avenir de faire mieux. Recyplast atteint une qualité proche de celle d'un film conventionnel, et c'est le groupe Lactalis qui a fait les premiers essais avec ce film en septembre 2015.

Sur le site de Chavanon 5 (12 millions d'euros investis) tourne actuellement une très belle et automatisée ligne de recyclage, mais l'installation d'une deuxième ligne est déjà envisagée, ce qui n'empêchera pas d'investir sur l'autre site des Taillas pour augmenter la production. Toute la chaîne de recyclage est tracée et l'on sait d'où vient la matière qui sort, ce qui permet de garantir l'origine du produit aux clients et de progresser avec eux. À Chavanon 5, quinze personnes travaillent en 5x8. La ligne est le fruit de l'expérience de Barbier, façonnée par et pour le groupe. Tous les rejets de la ligne, boue, sable, eau, sont valorisés. Pour l'eau, en circuit fermé, le complément nécessaire vient du stock de la récolte des eaux de pluie, situé sous le bâtiment. C'est sur la nouvelle Novaflex C2 dix couleurs qu'est imprimé le film Recyplast pour Lactalis et sa gamme bio. Mais, à terme, toutes les machines du parc pourront l'adopter. Lactalis a choisi la version mate du film et fait du matériau recyclé un élément de différenciation.

Et demain ?

Pour garder en permanence une longueur d'avance, le groupe s'intéresse de près à l'impression flexo à l'eau pour son aspect écologique mais aussi pour améliorer la sécurité des salariés. Ainsi, une station de dosage de l'encre à l'eau flambant neuve vint d'intégrer l'atelier d'impression flexo. C'est un projet pour 2017 car il implique une modification des machines. Dans un premier temps, les essais se feront sur certains produits pas trop sophistiqués. Une façon de préparer un autre avenir.

Martine Defosse

