

Salon-de-Provence, le 5 octobre 2021

MTB et TOMRA, la rencontre de deux expertises dans le tri des métaux

Installée en Isère, la société MTB est un acteur reconnu du recyclage des métaux non ferreux. MTB vient de développer une ligne Zero Waste Metal, intégrant deux machines TOMRA. Cet investissement récompense une collaboration fructueuse entre TOMRA et MTB au service de leurs clients communs.

Un savoir-faire d'expert dans le tri des métaux

MTB est la référence dans le recyclage des métaux non ferreux ; l'entreprise traite 50 000 tonnes de déchets par an sur son site historique de Trept afin de fournir le marché en matières premières secondaires Haute Qualité (grenailles de cuivre, grenailles d'aluminium...).

En plus du recyclage des métaux auquel l'entreprise se consacre depuis 40 ans, MTB est fabricant d'équipements. En effet, MTB conçoit et installe sur site clients ses propres équipements dédiés au tri des métaux : pré-broyeurs, broyeurs, cisailles, granulateurs, séparateurs magnétiques, machine à courant de Foucault, etc. pour des applications variées : câbles, déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), déchets industriels banals (DIB), pneus, ferrailles...

Une collaboration suivie avec TOMRA, depuis 10 ans

La collaboration entre MTB et TOMRA s'enracine dans dix ans de projets communs. Elle leur permet de proposer des réponses technologiques globales aux problématiques des clients. Depuis 2011, en effet, avec la reprise de l'entreprise par Jean-Philippe Fusier, l'actuel président, MTB a accentué ses développements et son ouverture internationale. MTB et TOMRA ont ainsi entamé leur partenariat technologique sur le continent nord-américain, pour l'étendre peu à peu partout où les dossiers clients requièrent leur savoir-faire mutualisé. La relation s'est donc développée, à la faveur des synergies industrielles et des affinités professionnelles.

« Nous sommes en relation avec toutes les équipes chez TOMRA, partout dans le monde, les équipes locales en France bien sûr, mais également les équipes en Allemagne au centre de test. Et nous retrouvons chaque année sur la convention ISRI aux Etats-Unis, les experts internationaux de TOMRA avec qui nous avons conduit des dossiers clients. Autant d'occasions d'échanges pour forger une relation de proximité et de confiance dans le temps », explique le Responsable Commercial MTB Manufacturing, Romain Doeppen.

Au-delà de l'excellence technologique que MTB reconnaît sans conteste à la gamme produits TOMRA, c'est aussi l'implication des équipes qui fait la différence pour l'intégrateur.

« Les équipes TOMRA sont à l'écoute, très volontaires, véritablement engagées à nos côtés pour co-construire des réponses et proposer les meilleures combinaisons technologiques – AutoSort, Finder, Xtract, Combisense, ... Nous sommes certains avec TOMRA d'optimiser les résultats du tri chez les clients, donc la valeur des flux matières, et in fine, le ROI de leurs investissements », explique Romain Doeppen. *« De part et d'autre, chez nous comme chez eux, on trouve la même détermination à faire le maximum pour satisfaire les clients. C'est une des composantes du succès, à part égale avec les performances technologiques innées des machines. Les équipes de TOMRA ne sont jamais repoussées par des challenges, bien au contraire, elles sont encore plus motivées par l'envie de se surpasser et d'apporter la réponse parfaite au client. »*

L'ouverture d'une toute nouvelle ligne innovante « Zero Waste », fondée sur les technologies TOMRA

MTB exploite déjà un centre de tri (5 lignes) qui lui permet de vendre de la matières premières secondaires. Et l'entreprise a ouvert sur son site de Trept, en janvier 2021, une toute nouvelle ligne de tri qui combine les technologies TOMRA pour affiner au maximum les résultats du tri. Grâce aux nouvelles technologies de tri des plastiques et métaux, cette ligne traite les produits en mélange, et l'intégralité des matériaux est recyclée. Cette innovation industrielle, opérationnelle quelques semaines seulement avant la période de crise sanitaire,

est stratégique pour l'entreprise, elle fait partie d'un plan d'investissement global de l'ordre de 17 millions d'euros.

Romain Doeppen, Responsable Commercial MTB Manufacturing, explique : *« Depuis 40 ans, notre ambition a toujours été la même : fournir à nos clients des matières premières secondaires les plus propres, les plus pures possibles tout en ayant le plus faible impact environnemental. Quand nos techniciens ont conçu la ligne Zero Waste Metal, c'est naturellement que nous nous sommes tournés vers TOMRA. »*

Cette ligne Zero Waste Metal s'adapte de façon très flexible aux différents flux entrants, notamment les profilés aluminium ou les résidus de broyage automobile. Avec ce nouvel investissement, MTB confirme son positionnement de fournisseur de matières premières secondaires à très faible impact environnemental, issues d'un recyclage ultime de très haute performances opéré en partie par les technologies TOMRA.

« Cette nouvelle ligne de tri répond à des enjeux stratégiques pour MTB, c'est un nouveau moyen de production qui a pris rapidement toute sa place dans l'offre du pôle Recyclage de l'entreprise », explique Romain Doeppen. *« De marché de niche axé sur un type de valorisation, le recyclage est devenu une gestion générale et multi-produits des déchets. TOMRA et ses technologies de tri, nous accompagnent dans la démarche. »*

La ligne Zero Waste Metal s'appuie sur les technologies TOMRA

Deux machines TOMRA sont associées sur la ligne de traitement. Une FINDER, en premier lieu, une X-TRACT, pour la séparation des métaux ou des plastiques par densité atomique.

« La FINDER de TOMRA avec son capteur électromagnétique est LA technologie pour des applications dans le secteur métal. La machine est très robuste et facile à entretenir », explique Damian Barnes, responsable de la Division Métal en France pour TOMRA. *« Elle doit sa réputation à sa capacité de récupérer des fractions métalliques de très haute pureté, qu'elle que soit de la complexité de la composition du flux d'origine, ou sa granularité. »*

Cette machine est dotée de trois types de capteurs associés pour un traitement polyvalent des différents flux, métalliques et non métalliques : un capteur électromagnétique, un laser LOD (Laser Object Detection) pour détecter des objets métalliques précis, et un capteur proche infrarouge NIR, pour cibler des objets (cartes électroniques, câbles revêtus en PE/PVC, par exemple). Ensuite vient sur la ligne, la machine X-TRACT. Son système d'imagerie par rayons X à haute résolution lui permet de trier les objets par classifications de densité atomiques sans être perturbé par les contaminations de surface. Dans le cas présent, elle traite des flux de Zorba, en identifiant des fractions aluminium à haute valeur.

A propos de TOMRA Recycling

TOMRA Recycling conçoit et fabrique des technologies de tri optique pour les industries mondiales du recyclage et de la gestion des déchets. 7 400 systèmes ont déjà été installés dans 100 pays dans le monde entier. Inventeur du premier capteur de haute capacité proche infrarouge (NIR) au monde pour les applications de tri des déchets, TOMRA Recycling demeure un pionnier du secteur dont la vocation est de produire des fractions de haute pureté à partir de flux de déchets, de façon à maximiser les rendements et les recettes. TOMRA Recycling fait partie de TOMRA Sorting Solutions, qui développe également des systèmes optiques pour le tri, l'épluchage et le contrôle qualité de process pour les industries agroalimentaires, minières et autres. TOMRA Sorting appartient à la société norvégienne TOMRA Systems ASA, cotée à la Bourse d'Oslo. Fondée en 1972, TOMRA Systems

ASA réalise un chiffre d'affaires d'environ 885 millions d'euros et emploie 4500 personnes dans le monde.

En France

Implantée en France à Montpellier, depuis 13 ans, avec un parc installé de plus de 500 machines, TOMRA France emploie sur le territoire 23 personnes en direct et fait travailler une dizaine de sous-traitants pour assembler ses machines. Notre entreprise propose des solutions avancées pour la reconnaissance et le tri des métaux, des papiers, et de la quasi-totalité des plastiques, y compris les sombres. La nouvelle gamme de machines TOMRA AUTOSORT® Sharp Eye répond à l'ensemble des besoins du marché français et aux objectifs de recyclage fixés par l'Union Européenne.

Pour plus d'informations sur TOMRA Recycling, visitez www.tomra.com/recycling ou suivez-nous sur [LinkedIn](#), [Twitter](#) or [Facebook](#).

Contacts Presse

Michelle Amiard

Agence C3M

0660972400

michelle@agence-C3M.Com

Michèle Wiemer

Communications

Coordinator

TOMRA Sorting GmbH

Otto-Hahn-Str. 6; 56218

Mülheim-Kärlich, Germany

T: +49 2630 9150 453

E: Michele.Wiemer@tomra.com

W:

www.tomra.com/recycling