

Paris, le 14 mars 2022

TOMRA Recycling renforce sa position sur le segment du recyclage du bois avec une équipe dédiée.

Fournisseur leader de solutions de tri à base de capteurs, TOMRA Recycling avec son équipe dédiée au segment du bois, a pour ambition de favoriser le développement du recyclage des déchets de bois. Son expertise porte autant sur la technologie que sur l'accompagnement en matière de transformation des processus industriels.

Acteur majeur de l'innovation dans le domaine du recyclage avec ses technologies de tri innovantes à base de capteurs, TOMRA compte aussi des partenariats bien établis avec les fabricants de panneaux à base de bois. Cela préfigure de vrais changements dans l'utilisation des déchets de bois recyclés dans la filière.

Avec le lancement sur le marché d'une nouvelle application de tri basée sur l'apprentissage profond, capable de séparer le bois par type, TOMRA annonce aussi la mise en place d'une équipe entière dédiée à ce segment métier. A sa tête, un directeur nouvellement nommé, qui peut compter sur des experts de l'industrie, des spécialistes des applications du bois recyclé, et des directeurs de comptes clés.

TOMRA investit donc stratégiquement pour accélérer sur ce nouveau segment d'activités, et permettre à l'industrie des panneaux à base de bois, d'augmenter la part de bois recyclé dans son processus de production.

Nouvelles opportunités dans le recyclage des déchets de bois

La principale utilisation des déchets de bois recyclés est actuellement la fabrication de panneaux de particules. L'industrie des panneaux à base de bois est confrontée à deux défis : répondre à la très forte demande du marché, et améliorer la qualité des produits tout en intégrant plus de matériaux recyclés. Car le bois recyclé est jusqu'à 40 % moins cher que le bois frais et il est généralement plus sec, et nécessite moins de séchage, donc moins d'énergie, pour la production du panneau.

Jose Matas, Segment Manager Wood chez TOMRA Recycling, commente : "Le développement actuel du marché offre une énorme opportunité aux fabricants de panneaux à base de bois. L'utilisation de matériaux recyclés de haute qualité leur permet de produire des panneaux à base de bois de qualité supérieure, d'obtenir des rendements et des productions plus élevés tout en profitant de réductions de coûts considérables, en préservant les ressources naturelles et en diminuant les émissions de CO2."

Malgré les avantages du recyclage des déchets de bois et les tendances du marché, le manque d'infrastructures entrave le développement du secteur. Alors que l'Europe centrale affiche de bonnes performances en matière de gestion des déchets, de la collecte au recyclage et à la réutilisation, ailleurs, on en est encore aux débuts. Un panorama du marché révèle des écarts considérables en termes de maturité du segment et de possibilités de croissance : l'Italie, par exemple, collecte environ 2 millions de tonnes de déchets de bois par an, dont 63 % sont recyclés et transformés en panneaux. Environ 2 millions de tonnes de CO2 sont ainsi économisées chaque année, ce qui a un impact positif sur le bilan¹ environnemental du pays. Face au système italien très performant de collecte et de recyclage des déchets de bois, l'Union européenne et les États-Unis passent à côté de 100 millions de tonnes de déchets de bois sans les recycler.² Ces chiffres montrent les possibilités inexploitées. La mise en œuvre de systèmes de ressources holistiques pour collecter, trier et recycler efficacement les déchets de bois est donc requis.

Libérer la puissance du tri par capteurs

Pour que le fabricant de panneaux de particules puisse augmenter la part de matériaux recyclés et promouvoir la gestion durable du bois, il faut des processus optimisés et des technologies avancées qui vont permettre de récupérer les fractions de matériaux purs à partir d'un flux de bois usagé. Il est donc recommandé tant aux recycleurs qu'aux fabricants de panneaux de particules, d'investir dans la technologie de tri appropriée pour évoluer avec le marché. Les nouvelles technologies de tri s'adaptent rapidement à l'évolution de la composition des déchets, à l'augmentation des exigences de pureté et à la récupération de fractions pures, [like-MDF](#). L'intégration d'une solution de tri du bois dans les unités de recyclage et les usines de production, vise à

¹ <https://www.forestinnovationhubs.rosewood-network.eu/en/content/rilegno-national-wood-collection-and-recycling-network>

² <https://www.eib.org/de/stories/sustainable-waste-repurposing>

séparer le bois non transformé et le bois transformé, au sein d'un flux de déchets en mélange complexes. Cela permet d'utiliser les matériaux les plus purs pour produire des panneaux de particules de haute qualité à l'échelle industrielle.

La solution idéale se compose de deux systèmes de tri complémentaires : une unité à haut débit pour éliminer les matériaux inertes et les métaux, et un trieur optique de pointe embarquant une technologie d'apprentissage profond, pour séparer les déchets de bois en différentes qualités de matériaux.

Depuis 2012, TOMRA trie les déchets de bois pour obtenir des copeaux de bois propres de grande pureté. Avec le X-TRACT de TOMRA, les recycleurs et les fabricants de panneaux de particules peuvent éliminer les impuretés comme les matériaux inertes, les métaux et le verre grâce à la technologie de transmission par rayons X (XRT). Cela offre des niveaux de pureté exceptionnels pour les matières premières secondaires. Mais les matériaux à base de bois, y compris les composites de bois d'ingénierie et les polymères, doivent être détectés avec précision et séparés dans différents flux homogènes, si on veut obtenir des qualités qui répondent aux normes de fabrication.

Seuls les produits de copeaux de bois de la plus haute qualité (bois A) peuvent remplacer les matériaux vierges dans la production de panneaux à base de bois. TOMRA a donc dû trouver la solution. Mue par son esprit d'innovation, l'équipe de R&D chez TOMRA, composée d'experts de l'industrie, d'ingénieurs d'application et de développeurs logiciels, a développé une nouvelle application basée sur l'apprentissage profond pour trier les copeaux de bois par type.

Disponible en tant que module complémentaire pour le très performant AUTOSORT® de TOMRA, GAIN est entraîné à détecter, analyser et séparer le bois non transformé (bois A) et le bois transformé (bois B). De plus, il identifie et sépare complètement le MDF des flux de bois transformé, produisant ainsi des fractions de bois pures de la plus haute qualité possible pour être utilisées dans la production de panneaux de particules et de MDF de qualité supérieure. La structure mécanique de la machine de tri, les capteurs et le logiciel de TOMRA étant développés en interne, les clients bénéficient de machines parfaitement compactes et performantes, garantissant un ROI.

Fabrizio Radice, vice-président et responsable des ventes et du marketing chez TOMRA Recycling, conclut : "TOMRA est fortement engagée dans la gestion circulaire des déchets. Ainsi, je suis ravi que nous étendions notre champ d'action au segment du bois avec une équipe dédiée. L'expertise de l'équipe, combinée à nos dernières technologies, aidera les recycleurs et les fabricants de panneaux de particules à répondre aux demandes du marché et à exploiter tout le potentiel de leur activité, tout en minimisant les impacts environnementaux. Dans les années à venir, nous allons beaucoup investir dans ce segment prometteur et faire en sorte que les déchets d'une entreprise deviennent une ressource précieuse pour une autre - le scénario vertueux de l'économie circulaire auquel nous aspirons."

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

¹ <https://www.forestinnovationhubs.rosewood-network.eu/en/content/rilegno-national-wood-collection-and-recycling-network>

² <https://www.eib.org/de/stories/sustainable-waste-repurposing>

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

France

Michelle Amiard
Agence C3M
0660972400
michelle@agence-C3M.Com

Europe

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
Courriel : michele.wiemer@tomra.com