



COMMUNIQUE DE PRESSE

L'efficacité du recyclage passe par la valorisation des fines

MTB acteur majeur dans la valorisation des fines

Trept, le 27 octobre 2016 - Depuis plusieurs dizaines d'années, les filières de recyclage industriel se sont mises en place pour plusieurs types de produits (câbles électriques, véhicules en fin de vie, déchets d'équipements électriques et électroniques, mâchefers...). Ces filières semblent aujourd'hui maîtrisées et pourtant elles ont toutes un point commun : dans l'immense majorité des cas, les installations industrielles en place ne gèrent pas et ne valorisent pas la fraction fine qui est considérée comme un déchet (et doit donc être éliminée ou enfouie à des coûts souvent importants). Or, ces fines peuvent potentiellement contenir un taux important de métaux ferreux ou non-ferreux qui sont aujourd'hui totalement perdus.

Les fines : une mine de métaux inexploitée

Si nous prenons comme exemple les fines de résidus de broyage automobile (communément appelés RBA ou « fluffs ») et qui représentent un volume de déchets gigantesque nous pouvons trouver en moyenne :

- entre 3 et 5% de métaux ferreux et acier inoxydable
- entre 10 et 12% de métaux non-ferreux (cuivre, zinc, aluminium...)

Un recycleur de VHU de taille moyenne génère par an environ 25.000 tonnes de RBA. Dans ce gisement se trouvent donc jusqu'à 3 000 tonnes de métaux perdus et qui représentent une valeur potentielle supérieure à 6 millions d'euros !

La valorisation des fines est donc le levier principal permettant d'améliorer la rentabilité des installations existantes en permettant de vendre des quantités importantes de métaux disponibles tout en limitant au maximum les coûts d'enfouissement inutiles.

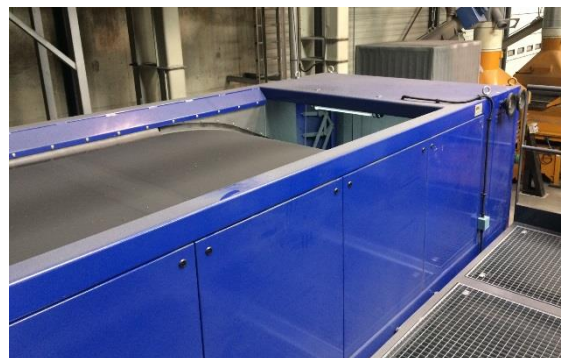
Le principal frein à cette valorisation est l'efficacité des techniques de tri actuelles (par séparateurs magnétiques ou courant de Foucault) qui n'ont pas été développées pour ces fractions fines et dont les performances sont nettement insuffisantes.

Une gamme de machines MTB performante pour une valorisation optimale des métaux présents dans les fines

- L'Ellipto - séparateur à courant de Foucault - fractions fines < à 8mm

En partant de ce constat et grâce à son expérience de recycleur, MTB a fait le choix, il y a maintenant plus de 5 ans, de développer des nouvelles gammes de machines de tri permettant une valorisation optimale des métaux présents dans les fines. La première née de ces innovations fut l'**Ellipto**, un séparateur à courant de Foucault révolutionnaire et breveté, spécialisé pour les fractions fines inférieures à 8mm.

Selon M. Jean-Philippe Fusier, Président du groupe MTB : « Cette machine est une révolution dans le secteur, car elle va nous permettre de revaloriser les matières jusqu'à présent délaissées par les recycleurs. Ces applications se concentrent tant dans les déchets de mâchefers, que les mélanges de métaux complexes tels que les résidus de broyage automobile »



L'Ellipto



- **Le SMB - séparateur magnétique haute induction**

Fort de ce succès, MTB a ensuite développé le **SMB**, un séparateur magnétique haute induction permettant de capter, là encore dans une fraction fine, la totalité des éléments magnétiques et paramagnétiques (acier inoxydable). Cette machine permet de répondre à la problématique de tous les centres de maturation de mâchefers : « Comment récupérer les 2% ou 3% de métaux contenus dans un mélange abrasif, souvent humide et colmatant ? » Jusqu'à aujourd'hui, aucune des techniques de tri n'était efficace sur ce type de déchets. Une plateforme gérant par exemple 100.000 tonnes de mâchefers, pouvait donc perdre jusqu'à 2 000 tonnes de métaux par an en rendant une partie de ses produits inadaptés à l'utilisation en techniques routières (sous couches) en raison de la présence d'aluminium.



SMB

La valorisation des fines n'a donc pas qu'un aspect économique intéressant. Cela permet de répondre à des problématiques techniques des recycleurs en leur ouvrant de nouveaux débouchés et à certaines obligations environnementales. Ainsi la directive européenne impose un taux de recyclage de 95% des véhicules en fin de vie avec un minima de 85% de valorisation matière. Il est absolument impossible d'atteindre cet objectif sans s'intéresser au potentiel contenu dans les fines.

Bien évidemment, les techniques de tri doivent permettre d'arriver à un coût le plus bas possible pour garantir la viabilité financière de l'installation. Là encore, fort de son expérience de plus de 35 ans, MTB a pris en compte la problématique de ses clients. Comme l'explique M. Fusier : « Aujourd'hui, les machines que nous fabriquons ont les coûts d'exploitation les plus bas du marché, tant par les pièces d'usure que par leur consommation énergétique. Les matières recyclées, issues du process MTB, sont d'ailleurs plus qualitatives que d'autres procédés comme la seconde fusion, et certaines sont même utilisées dans des technologies de pointe, comme l'aérospatiale. Nous sommes donc gagnants sur tous les plans, à la fois environnemental et économique. »

- **A propos de MTB - www.mtb.fr**

Créé il y a 35 ans, MTB, acteur mondial de référence dans la gestion des déchets industriels, concentre son activité autour de trois pôles majeurs :

- le **recyclage et la valorisation** des métaux non ferreux et déchets complexes
- la **conception et fabrication** de machines de recyclage
- la **conception et l'installation d'usines clefs en main**.

Premier recycleur de câbles électriques en France, MTB valorise plus de 40 000 tonnes par an de déchets industriels soit 40% du marché français en se mettant au service des plus grands noms. Exploitant mais également fabricant, MTB conçoit, commercialise, fabrique et installe aussi bien des machines que des lignes dans le monde entier.

Installée en Isère, à côté de Lyon, la société dispose de trois sites :

1- Une unité de recyclage et valorisation de 80 000 m² classée ICPE qui constitue l'une des plus importantes en Europe. Ce site comprend 5 lignes de recyclage (cuivre, aluminium, DEEE, Résidus de Broyage, plastiques) ainsi que la BluBox, qui permet de recycler aussi bien les écrans plats, que les ampoules à « économie d'énergie ». On trouve également sur le site un centre d'essai et d'un laboratoire d'analyse.

2- Un atelier de 5 000 m² dédié à l'assemblage et au montage des usines clefs en main et des machines clients.

3 - Un site d'usinage, de préparations de pièces et de stockage de 15 000 m² à Saint-Chef. Ce site bénéficie d'un outil hors normes : un tout nouveau tour d'usinage 5 axes ultramoderne de 56 tonnes, capable d'usiner avec une précision infime des pièces dépassant les 6 mètres de long et le mètre de diamètre.

MTB réalise 80% de son chiffre d'affaires à l'international et compte 120 collaborateurs.

Contact : Romain Doeppen – 04 74 92 87 68 – r.doeppen@mtb.fr - Quartier de la Gare – 38460 Trept