

SGT investit dans une 3^e ligne de recyclage sur son site de Chalon-sur-Saône.

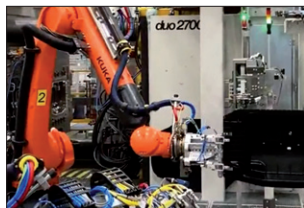
PET



lire page 6

Pöppelmann investit à Rixheim pour soutenir ses technologies d'allègement de pièces.

Automobile



lire page 11

Accélération dans les matériaux avancés, Repsol va démarrer une unité de PEuhpm en Espagne.

Matières



lire page 21

Le PPWR suscite déjà le mécontentement.

Le chemin de croix du PPWR

L'Union européenne est souvent critiquée pour son aptitude à créer des législations complexes, souvent pénalisantes pour les entreprises, notamment les plus petites. À peine entré en vigueur, le 12 août, le nouveau règlement européen sur les emballages et les déchets d'emballages (PPWR) met en émoi les TPE et PME exportatrices (commercialisant des emballages et des produits emballés) du fait du coût et de la complexité de la mise en conformité avec les règles transfrontalières.

Le principal sujet de préoccupation réside dans l'obligation de s'enregistrer comme producteurs d'emballages dans chaque État membre. Si elles n'ont pas de succursale dans le pays où elles vendent leurs produits, les entreprises doivent y désigner un représentant agréé. L'objectif est de permettre à l'UE de mieux contrôler le respect de la responsabilité élargie des producteurs (REP). Selon la presse allemande, de nombreuses PME ont annoncé sur les réseaux sociaux qu'elles cesseraient d'expédier des produits vers d'autres pays de l'UE en raison des nouvelles exigences. La rémunération des représentants agréés pourrait en effet dépasser le c.a. réalisé dans certains pays.

Reconnaissant certaines difficultés la Commission européenne a récemment publié des orientations et une FAQ. La logique voudrait que les entreprises disposent d'un enregistrement unique valable dans toute l'UE, sans être obligées de désigner un représentant autorisé dans chaque pays d'exportation. Un nouveau chapitre ajouté à la FAQ de la Commission recommande déjà aux autorités nationales de privilégier les avertissements et les mesures correctives aux sanctions immédiates. Et aux dernières nouvelles, les plus hauts responsables de la Commission souhaitent trouver des solutions rapides facilitant les activités internationales des PME et TPE.

Ce champion français de la plasturgie a mené une restructuration ciblée dans un contexte économique défavorable pour l'industrie en France. Ses premiers effets positifs se font jour. Il compte accroître ses activités hors de l'automobile en promouvant notamment des technologies innovantes.

Plastivaloire reprend des couleurs

Dans un environnement économique marqué par une forte concurrence internationale, en particulier chinoise, et une pression fiscale qui ne faiblit pas, Antoine Doutriaux, directeur général de Plastivaloire, et Patrick Findeling, son président, ont pris des décisions fortes pour redresser la trajectoire financière du groupe. Le groupe a fermé en trois ans trois usines en France (Bellême, Creutzwald, et Mamers), une décision coûteuse mais nécessaire pour assainir l'exploitation de ses activités dans l'Hexagone. En parallèle, l'activité en Allemagne (Karl Hess), jugée non rentable en raison de marchés à marges insuffisantes, a été cédée. Ce plan a permis à Plastivaloire, après trois années de pertes,

de renouer avec la rentabilité, affichant un EBITDA supérieur à 9 % pour un chiffre d'affaires stabilisé autour de 700 millions d'euros.

Le groupe n'a pas hésité aussi à recentrer certaines activités, comme en témoigne la fermeture du centre d'essai des outillages de Langeais (Indre-et-Loire), usine phare du groupe, pour consolider celui de Saint-Lupicin (Jura).

La stratégie future repose désormais sur un renforcement des activités hors-automobile et une diversification vers des secteurs à plus forte valeur ajoutée, tels que l'aéronautique, la mobilité, la défense et le médical, afin de diversifier la base clients et marchés.

Suite page 12

L'entreprise oyonnaxienne devenue société de services et de maintenance s'allie avec un champion européen de la presse à injecter.

Billion-Engel : un mariage de raison

Sur un marché européen de la presse à injecter en récession depuis plusieurs années et exposé à une forte concurrence asiatique, les constructeurs du Vieux Continent adaptent leurs stratégies. Ceux qui le peuvent, développent des contre-propositions compétitives, Engel s'appuyant par exemple sur sa filiale Wintec, installée à Changzhou (Chine), Arburg



Korbinian Kiesel (à gauche) et Stefan Engleder (à droite) se sont réjouis de la pertinence de la collaboration établie entre leurs sociétés.

développant sa gamme économique Trend. Ceux qui

n'ont pas l'envergure financière et l'empreinte mondiale nécessaire, ont dû réagir. Le constructeur hollandais Stork Plastics Machinery vient d'être absorbé par Arburg, complétant ainsi son offre en presses hautes cadences, tandis que le français Billion qui a cessé ses fabrications au début de cette année, a inauguré une nouvelle stratégie

Suite page 22

L'ESSENTIEL

Profession

Convention Elipso 2026 2

Les 30 ans de l'ACDI 2

Plasturgie durable

SGT-SGR étoffe ses activités recyclage 6

Répertoire des principaux recycleurs en France 8-9

Plasturgie

Baumgarten rejoint le groupe Amiquar 10

Pöppelmann investit à Rixheim 11

Matières

Mutares crée NexPoint Materials 15

Benvic : le PCV et d'autres matériaux durables 16

Tableau des distributeurs de matières 18-19

Les moteurs de Snetor 20

Équipements et procédés

Haitian se met à l'heure européenne 22

Pronix représente Maris 24

Leistritz au service de la performance 26

Rubriques

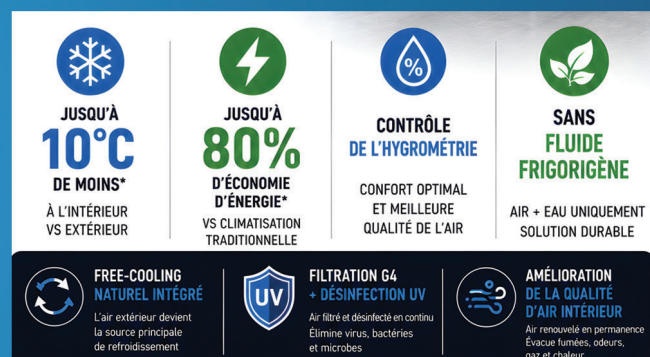
Nominations p.2

Agenda des salons p. 4



Rafrâchisseurs d'air évaporatifs HI COOL

ÊTES-VOUS PRÊTS POUR LES CANICULES DE 2027 ?



Investissement quatre fois inférieur à celui d'une climatisation conventionnelle - Abaissement de température ressentie : 10 à 12°C
Renouvellement continu de l'air dans les grands volumes industriels - Contrôle de l'hygrométrie - Sans fluide frigorigène



CONSULTEZ-NOUS POUR UNE ÉTUDE GRATUITE - A2P INDUSTRIE - 69190 SAINT-FONS - TÉL. +33 (0)4 37 43 20 00 - INFO@A2P.COM - WWW.A2P.COM

NOMINATIONS

Thomas Baralon, 44 ans, a été nommé président du groupe siglinois d'extrusion de films plastiques Barbier, succédant ainsi à Serge Vassal qui présidait cette entreprise depuis 25 ans, et y était présent depuis 46 ans. Diplômé de l'ESSEC, T. Baralon a pour sa part intégré le groupe Barbier en 2015 en tant que responsable de l'activité recyclage, avant d'accéder à la direction générale en 2019.

Effectif au 1er octobre, ce changement de gouvernance, opéré dans le cadre d'une transition managériale, verra également l'arrivée de Rémi Weidenmann à la direction générale du groupe. Ce dirigeant expérimenté a notamment conduit la destinée du groupe savoyard PSB Industrie (notamment propriétaire du plasturgiste Texen) durant une dizaine d'années.

Fondé par Abel Barbier en 1955, le groupe Barbier est le champion français de son secteur, avec ses 800 salariés, son c.a. de plus de 370 millions d'euros, et sa production de 170 000 t/an de films PE destinés à l'agriculture, à l'industrie et au commerce.

François Bourny est le nouveau d.g. opérationnel du groupe LFP dans le siège social se trouve à Louvigné-de-Bais (Ille-et-Vilaine). Il succède à Philippe Cha, parti à la retraite après 32 ans d'activité dans ce groupe employant 302 salariés sur quatre sites et réalisant un c.a. de près de 66 millions d'euros en fournissant des films extrudés et des pièces plastiques injectées à divers secteurs industriels.



F. Bourny, CEO de LFP.

Aux côtés du président du groupe, Thierry Pigeon, F. Bourny assurera la continuité de la direction opérationnelle. Cette nomination couronne un parcours interne exemplaire : il a successivement été responsable QHSE, puis responsable du bureau et de la production, et directeur commercial, fonction qu'il conserve. Cette expérience lui confère une connaissance transversale des métiers, des équipes et des marchés de LFP.

Jean-Marc Galvez, 60 ans, cadre dirigeant fort de plus de 35 ans d'expérience internationale en direction générale, ventes, opérations et R&D au sein d'entreprises privées et publiques, a pris la présidence de l'Association européenne des transformateurs de matières plastiques (EuPC) pour la période 2026-2028, succédant à Benoît Hennaut.



J.-M. Galvez, président d'EuPC.

Il a occupé divers postes clés au sein du groupe Berry Global, notamment président de la division internationale Emballages grand public, ainsi que des rôles de direction chez Avintiv Specialty Materials, Dow, Merquinsa, Monsanto et Elf Atochem. Actuellement directeur des opérations chez Amcor, il dirige la divi-

Emballage

La Convention Elipso 2026, tenue cet été à Paris sous le thème « *Emballages en plastique : entre adaptation aux enjeux réglementaires et engagements volontaires* », a réuni les acteurs clés de la filière pour dresser un état des lieux des défis et des solutions émergentes face à la transition écologique. L'événement a été ouvert par Christian Théry, président d'Elipso, suivi d'interventions politiques de Manon Bouquin, députée de l'Hérault et présidente du groupe d'études sur l'économie circulaire à l'Assemblée nationale, et de Vincent Louault, sénateur d'Indre-et-Loire et vice-président de la commission des affaires économiques, qui ont souligné l'importance de concilier ambition environnementale, souveraineté industrielle et compétitivité économique.

Chef de projet Circularité des Emballages à la DGE (Direction Générale des Entreprises), Oscar Simon a détaillé le Plan Plastique 2030, visant à porter le taux de recyclage des emballages plastiques ménagers de 27 % à 55 % d'ici

Convention Elipso 2026

2030, soit 660 kt recyclées annuellement contre 324 kt aujourd'hui. Ce plan s'articule autour de 8 leviers prioritaires, incluant l'extension des consignes de tri, la densification des points d'apport volontaire, le renforcement de la collecte porte-à-porte, la tarification incitative, ou encore l'éco-conception des emballages. L'atteinte de ces objectifs permettrait une réduction théorique de 270 millions d'euros/an de la contribution française au titre de la ressource propre plastique européenne, en passant de 700 M€ à 432 millions par an. Par ailleurs, l'arrêté IMPR (Incorporation de Matières Plastiques Recyclées), entré en vigueur le 1er janvier 2026, instaure une prime pour les metteurs en marché incorporant des matières recyclées, avec des montants variant de 450 €/t pour le recyclage inter-filières à 1 000 €/t pour les applications sensibles comme les emballages alimentaires en PET, PP, PEHd ou PS. Les conditions d'éligibilité incluent l'origine des matières (déchets post-consomma-

tion), un principe de proximité (rayon de 1 500 km dans l'UE), un rendement minimal de 50 % et une traçabilité rigoureuse.

Elipso a présenté LEXO 360, un outil numérique réglementaire destiné à aider les entreprises à naviguer dans la complexité croissante des réglementations européennes et françaises, telles que le PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation), REACH, la loi AGECE, ou la loi Climat et Résilience. Cet outil, intégré au projet Plastic Packaging Plan 2040, propose une veille permanente, des analyses personnalisées par type d'emballage ou de résine, des doctrines d'anticipation, des Q&A sectoriels et un accompagnement sur mesure pour sécuriser les choix stratégiques et éviter les sanctions. Son développement se poursuivra jusqu'en 2027, avec une version gratuite réservée aux adhérents Elipso, une version à tarif réduit pour les membres associés, et une version payante ouverte aux entités externes.

Anniversaire

Au fil des ans, cette association est devenue l'interlocuteur obligé des organisateurs de salons professionnels liés à la plasturgie.

Les 30 ans de l'ACDI



Gilles Mazzolini (à gauche), actuel président de l'ACDI, en compagnie d'Emmanuel Rabut (à droite), son prédécesseur.

gé pour qui veut s'inscrire dans l'agenda français des manifestations liées à la plasturgie.

Outre ses relations avec les différents promoteurs de manifestations professionnelles, et sa bonne collaboration établie avec les autres organisations représentatives de

de voir périliter le salon parisien des plastiques Europlast, (qui a finalement disparu en 2004) et son incapacité à s'inscrire dans un calendrier européen des manifestations de la filière. De ce projet initial, l'ACDI est désormais un interlocuteur obli-

la profession, notamment le syndicat Polyvia, la principale réussite de l'ACDI est d'avoir réussi à mettre en place des statistiques annuelles de marché portant sur les ventes de presses à injecter, d'équipements périphériques et de polymères, collectées en toute confidentialité, ainsi que le volume des différentes matières plastiques distribuées en France. Il est dommage que les sections équipements d'extrusion et composants pour le moule (systèmes d'injection à canaux chauds principalement), présentes à l'origine de l'association, n'ont pas perduré, handicapées par le trop grand morcellement de l'offre sur ces marchés.

Quoi qu'il en soit, la réussite de cette soirée anniversaire montre l'attachement des entreprises adhérente à cette association qui apporte d'année en année par son organisation, ses prises de position et ses services, la preuve de sa nécessité.



46 000 T

de rPET d'ici 2028

Producteur français de rPET apte au contact alimentaire, la SGR poursuit son développement industriel et portera sa capacité annuelle à 46 000 tonnes d'ici 2028 grâce à l'installation d'une 3^e ligne de recyclage.



SGT
groupe

2 sites de production en France : Chalon-sur-Saône (71) • Rezé (44) • www.sgt-pet.com

PROFESSION

Recyclage

Neuf mois après son entrée en vigueur, l'arrêté IMPR est toujours inactif.

Les recycleurs s'impatientent

Un an après la publication de l'arrêté IMPR du 5 septembre 2025 instaurant des primes à l'incorporation de matières plastiques recyclées (MPR), et près de neuf mois après son entrée en vigueur, les organisations représentatives de la filière recyclage et de la plasturgie, SRP, Federec, Polyvia, Fnade et Snefid ont appelé en commun le 15 septembre dernier à une mise en œuvre complète et immédiate de ce dispositif. Ces organisations soulignent l'urgence de le rendre pleinement opérationnel, afin de soutenir l'économie circulaire et

la compétitivité des filières françaises du recyclage et de la plasturgie. Prévoyant des primes pouvant atteindre 450 à 550 euros, voire 1000 euros, par tonne de MPR incorporée, cet arrêté constitue un levier économique majeur pour accélérer l'incorporation de matières recyclées, soutenir ainsi l'économie circulaire et renforcer la compétitivité des filières françaises du recyclage et de la plasturgie. Cependant, son efficacité dépend désormais de sa pleine accessibilité pour les entreprises, avec des règles claires sur l'éligibilité des matières, les justifi-

catifs requis et les modalités de déclaration et de versement. La filière, déjà mobilisée, a travaillé à la préparation des outils nécessaires pour répondre aux exigences de traçabilité et d'accompagnement. Chaque retard prive les acteurs économiques d'un signal fort, d'autant plus crucial dans un contexte international marqué par des incertitudes sur les approvisionnements en matières premières. Les cinq organisations appellent donc à une mise en œuvre transparente, équitable et sans délai de ce dispositif.

sion mondiale des emballages rigides. Son parcours professionnel dans sept pays différents lui confère une vision mondiale et une expertise en transformation d'entreprises et en croissance durable.

Parallèlement, Erich Cuaz a été nommé directeur général de l'EuPC, à compter du 1^{er} septembre 2026. Son expérience en affaires publiques, communication et développement durable, apportera « une expertise pointue, une vision stratégique et une connaissance approfondie du paysage politique et réglementaire européen ».



E. Cuaz, d.g. d'EuPC.

E. Cuaz travaillera à Bruxelles aux côtés du président Jean-Marc Galvez. Il dirigera également Polymer Comply Europe (PCE), renforçant ainsi la synergie entre les activités d'EuPC et l'expertise de cette entité en matière de conformité réglementaire, de gestion d'associations et de projets et études.

EuPC représente les intérêts des 50 000 plasturgistes européens, employant plus de 1,6 million de personnes.

Thierry D'Allard, président du directoire du thermoformeur français Styl'Monde, également administrateur du syndicat Polyvia depuis 2014, a été élu au Conseil d'administration de European Plastics Converters (EuPC) lors de la dernière assemblée générale de l'organisation à Bruxelles.



T. D'Allard, président du directoire de Styl'Monde.

Son élection devrait renforcer la position de la plasturgie française au sein de cette organisation internationale. Elle intervient dans un contexte marqué par des défis majeurs pour l'industrie européenne des plastiques, notamment la transition environnementale, le renforcement des contraintes réglementaires et les recompositions géopolitiques.

Dirk Sadowski a pris la direction générale de la société Mocom Compounds. Il succède à Jens Kaatz, qui dirigeait l'entreprise depuis mai 2023. Membre de l'équipe de direction de Mocom depuis septembre 2020, M. Sadowski était jusqu'à présent codirecteur général et de directeur financier.

Avant de rejoindre Mocom, Sadowski travaillait en tant que consultant chez Horváth & Partners, où il dirigeait un pôle spécialisé dans le conseil aux industries chimiques et pétrolières. Mocom fait partie du groupe international Krahn qui comprend également le distributeur de matières plastiques Albis, le groupe Krahn Chemie, Krahn Ceramics et Otto Krahn New Business. Cet ensemble qui emploie près de 1 700 personnes sur 46 sites a réalisé un c.a. proche de 1,3 milliard d'euros en 2024.

Benoît Grenot, ingénieur des Mines de Paris, est nommé directeur général de Carbios, l'entreprise de biotechnologie spécialisée dans le recyclage enzymatique des plastiques et textiles.

DISTRIBUTION DE MATIÈRES

Groupe AMP-POLYMIX



En participant à de nombreux salons internationaux, AMP-POLYMIX reste à l'écoute de ses clients et marchés.



Dans tous les pays où il est présent, AMP-POLYMIX offre des services de stockage et d'assistance de proximité.

En permanence à l'écoute des spécificités des marchés français, européens et d'Afrique du nord où il est présent, le groupe AMP-POLYMIX participe à de nombreux salons de la plasturgie y rencontrer ses clients et prospects, échanger avec ses producteurs et compoundeurs internationaux, et identifier les marchés du futur de la filière. Cette année, les équipes d'AMP-POLYMIX ont ainsi participé aux salons PCD à Paris en février, Plastics & Rubber à Barcelone en Espagne en mars, PRS Europe à Amsterdam en mai. Le groupe a également fait en sorte d'être présent début juin simultanément au FIP à Lyon et à Equiplast à Barcelone. Ce tour d'Europe se terminera au second semestre, avec une présence à Kunststoffbeurs Hertogenbosch au Pays-Bas (16-17 septembre) et Fakuma à Friedrichshafen du 12 au 16 octobre.

Disposant de filiales et d'un réseau logistique étoffé, AMP-POLYMIX connaît un vif développement à l'international, notamment au Maroc (à Tanger) et en Espagne (près de Barcelone) où il a récemment implanté de nouveaux bureaux, en plus de ceux présents au Benelux et en Tunisie.

Cette stratégie ambitieuse lui a permis de s'imposer comme un distributeur de poids croissant en Europe et au Maghreb, avec 65 collaborateurs, un volume de 39 000 t de matières distribuées annuellement et un chiffre d'affaires de plus de 125 millions d'euros.

Lors de ces salons, AMP-POLYMIX met en lumière son expertise de multi-spécialiste, à travers ses deux entités : POLYMIX, spécialisée dans les polymères transparents et les applications pour les secteurs de la cosmétique, du



Comme d'habitude, le stand AMP-POLYMIX était l'un des plus animés du salon FIP.

luxé et du médical, et AMP, qui propose une large gamme de compounds, additifs et purges. Certifiées ISCC Plus et ISO 9001, les deux sociétés développent une offre de plus en plus large de matières recyclables, recyclées et biosourcées, incluant notamment les PE et PP Reciclex de Repsol, les rPA d'Aquafil, les PA 11 d'Arkema, ainsi que les PET, PC et ABS/PC de SABIC, les ABS de Skytech, les PP de Galloo Plastics et les PET de PETKO. Cette gamme comprend aussi des biopolymères, comme le Sulapac, le PLA Solanyl et le Renol développé par Lignin Industries.

Au FIP, AMP mettait en avant son partenariat de longue date avec MCPP (Mitsubishi Chemical Performance Polymers). Outre ses compounds PVC rigides Vinika et souples Sunprene et ses TPE Tefabloc, ce producteur développe la gamme de compounds polyoléfiniques fonctionnalisées Olefista. Offrant des compounds ignifugés injection et extrusion sans halogènes, aisément colorables, complétant les TPE ignifugés Tefabloc, les compounds Olefista sont destinés tant aux applications de mobilité (avec des températures de services T4 pour l'automobile et une conformité aux normes ferroviaires R22/R2 HL1/HL2) qu'à celles liées à la production de câbles flexibles, barres omnibus, câblages machines et commandes, en électricité-électronique, électroménager, et systèmes d'infrastructure nécessitant des matériaux LSHF, faible fumée sans halogène.

Côté POLYMIX, la gamme de POM homo et copolymères Kepital (produits par le chimiste coréen KPAC) était mise en exergue. Complètement intégré en polymérisation, compoundage et R&D, disposant de puissants moyens d'assistance technique, KPAC suit une stratégie de développement très dynamique. Polymix présentait ainsi des nouveautés comme le grade H100, un homopolymère POM à haute viscosité, le F20-52, résistant aux intempéries pour des applications intérieures et extérieures, ou encore la série ST, qui offre une résistance aux chocs améliorée et une stabilité de couleur supérieure.



Une large offre de matières, soutenue par une importante capacité de services.

La gamme de compounds de purge Purge n'était pas oubliée. Livrés sous forme de granulés prêts à l'emploi, ils agissent en très petites quantités sans nécessiter d'adaptation des paramètres machine. Disponible en six formulations (standard, techniques, spécial transparent, basse température, hyperactive jusqu'à 320°C avec 30 % de charges, et filaments pour impression 3D), ils simplifient les changements de matières et de couleurs, préviennent la carbonisation des dépôts sur la vis, évitent les démontages coûteux, stoppent l'oxydation et la dégradation des matières lors des arrêts, et neutralisent les acides chlorhydriques dégagés par les PVC.



Livrés en granulés, ces compounds de purge non-toxiques et non-abrasifs sont adaptés au nettoyage de tous les thermoplastiques de commodités et techniques.



NOMINATIONS



B. Grenot, d.g. de Carbios.

Ancien président du groupe Baikowski et cadre chez Saint-Gobain, il parle couramment le mandarin et arrive à un moment clé pour Carbios, qui industrialise sa technologie, notamment avec le projet d'usine de Longlaville et un partenariat stratégique en cours avec le groupe chinois Wankai New Materials.

AGENDA

Du 29 sept. au 2 oct. 2026

MICRONORA 2026

Salon des microtechniques
Parc des expositions
Micropolis – Besançon
600 exposants
14 500 visiteurs en 2024
750 exposants
www.micronora.com

Contact : Tél. 03 81 52 17 35 -
contact@micronora.com

Du 12 au 16 octobre 2026

FAKUMA 2026

30^e Salon international
pour la transformation des
plastiques
Centre des Expositions -
Friedrichshafen -
Allemagne
www.fakuma-messe.de
36 675 visiteurs en 2024
1940 exposants sur 85 000 m²

Contact : P.E. Schall GmbH
Gustav-Werner-Straße 6
D-72636 Frickenhausen
Tél. +49 7025 92 06 0

Du 16 au 19 nov. 2026

MEDICA-COMPAMED 2026

Solutions high-tech pour
technologies médicales
Parc des expositions
de Düsseldorf
Organisateur : Messe
Düsseldorf
www.compamed-tradefair.com
80 000 visiteurs en 2024
5 000 exposants

Contact pour la France :
Promessa
3, rue de la Louvière
F-78120 Rambouillet
Tél. +33 (0)1 34 57 11 44
promessa@promessa.com

Du 17 au 20 nov. 2026

FORMNEXT 2026

11^e Exposition et
conférence sur les
technologies de
fabrication additives
Parc des expositions
de Francfort
www.formnext.com
34 000 visiteurs en 2024
864 exposants sur 52 000 m²

Contact : S.E.M.E
72 Rue Louis Blanc - 75010
Paris
Tél : +33 (1) 44 89 67 73
henri.courtel@france.messe-frankfurt.com

Manifestation

La neuvième édition du salon Global Industrie investira l'intégralité du parc d'exposition d'Eurexpo Lyon du 15 au 18 mars 2027. Placée sous le haut patronage du président de la République, cette nouvelle édition devrait selon son organisateur GL Evens rassembler plus de 2 700 exposants attirant 65 000 visiteurs professionnels sur une surface d'exposition dépassant les 100 000 m².

Dans un contexte économique et géopolitique exigeant, et alors que la France se trouvera en pleine campagne présidentielle, le salon ambitionne « de porter haut la voix d'un secteur manufacturier innovant, responsable et fier de sa compétitivité ». Au-delà des frontières nationales, les débats et les conférences mettront l'accent sur la souveraineté européenne, la coopération transfrontalière et l'importance stratégique de l'industrie pour la renforcer durablement. Pour répondre aux défis technologiques et sociétaux actuels, l'événement structurera son offre autour de 15 uni-

Créé en 2018, ce rassemblement de plusieurs salons précédemment dédiés à différentes filières industrielles a trouvé son rythme de croisière.

Global Industrie 2027 à Lyon

vers complémentaires, de la robotique à la mécatronique en passant par l'énergie et l'environnement de production, permettant aux visiteurs de découvrir plus de 3 000 machines en fonctionnement réel.

L'édition 2027 introduira de nouveaux espaces d'exposition, à l'image du Booster, conçu pour accélérer les partenariats entre entreprises, start-up et grands groupes à travers des parcours personnalisés et des zones de pitches axées sur le financement, l'international, les compétences et le conseil. Dans le même esprit, l'espace Industrial Futures fera évoluer le secteur Intelligence du salon en créant un pont inédit entre recherche, deep-tech, intelligence artificielle et décarbonation. Les congressistes et les visiteurs pourront aussi approfondir des thématiques pointues grâce à des focus dédiés à l'industrie duale (couvrant à la fois les besoins civils et militaires) et au secteur nucléai-

re, sans oublier le retour très attendu du Congrès International de Métrologie, qui rassemblera des centaines d'experts mondiaux de la mesure de haute précision.

Conscient que l'avenir de la filière se joue également dans la transmission des savoir-faire, Global Industrie consacrera une attention toute particulière aux jeunes et aux demandeurs d'emploi au sein du Hall 7. L'Arena accueillera ainsi le dispositif GI Avenir pour promouvoir l'attractivité des métiers, ainsi que la sixième édition des Golden Tech, le concours d'excellence industrielle organisé pour la première fois en partenariat avec Worldskills France pour offrir en direct le spectacle d'une centaine de candidats s'affrontant dans une quinzaine de disciplines.

Manifestation

FormNext sur sa lancée

Avec plus de 800 exposants et 38 000 visiteurs attendus à Francfort du 17 au 20 novembre prochains, le salon FormNext confirme d'année en année sa pertinence, accompagnant une filière de l'impression 3D et de la fabrication additive plastique et métal qui, si elle compte toujours un fort volant de startups, a désormais conquis des positions fortes avec des technologies pérennes adoptées par les principaux secteurs industriels. L'un de ceux où l'impression 3D connaît une croissance exponentielle est à l'évidence le secteur de la défense et fort opportunément, Mesago, l'organisateur du salon a prévu un Defense Summit qui permettra de faire le point sur les évolutions et les besoins actuels dans les environnements de production liés à la sécurité et à la défense. Nul doute que cet événement fera salle pleine.

À l'occasion de FormNext 2026, l'organisateur a optimisé l'agencement de l'exposition pour l'édition 2026. Pour réduire les distances à parcourir, faciliter l'orientation et garantir une expérience visiteur de qualité constante, l'exposition sera regroupée dans les halls 11.0, 12.0 et 12.1, au lieu d'être répartie sur quatre niveaux comme précédemment, tout en conservant

une surface d'exposition totale quasiment identique.

Comme d'habitude, un programme d'accompagnement complet est prévu, couvrant un large éventail de sujets et offrant de nombreuses opportunités de développement professionnel et de réseautage. Le programme de conférences, accessible gratuitement aux participants du salon, abordera des thématiques transversales et présentera des exemples d'applications concrètes sur la scène « Industrie et Applications », et parallèlement, la scène « Technologie », où les offrira une vitrine aux exposants souhaitant présenter leurs dernières innovations et solutions technologiques. À noter également, une exposition spéciale consacrée au post-traitement présentant les étapes clés de la chaîne de valeur industrielle.

Pays partenaire, le Royaume-Uni mettra en avant son secteur manufacturier et son rôle de premier plan dans la fabrication additive grâce à un écosystème puissant de technologies et d'applications industrielles.

Les visiteurs peuvent acheter leurs billets dès maintenant sur la billetterie en ligne et bénéficier du tarif préférentiel jusqu'au 22 octobre 2026 : www.formnext.com/visitors.

Manifestation

Plastfocus 2027 en Inde

L'association des constructeurs d'équipements indiens PMMAI a conclu un partenariat avec Messe Düsseldorf India, filiale de l'organisateur des salons de Düsseldorf, visant à dynamiser son salon Plastfocus, pour en faire l'une des manifestations clés du secteur des plastiques en Inde, l'un des plus dynamiques au monde. Les études l'estiment à plus de 44 milliards de dollars en 2025, avec une croissance qui devrait le porter à plus de 63 milliards d'ici 2031.

Via ce partenariat, Messe Düsseldorf India co-organisera pour la première fois un salon des plastiques en Inde. Dès l'édition 2027, Plastfocus se déplacera de Noida/Delhi à Bengaluru, l'un des principaux pôles industriels et technologiques du sud de l'Inde. La prochaine édition se tiendra du 23 au 26 juin 2027 au Bangalore International Exhibition Centre (BIEC) et devrait avoir lieu tous les deux ans par la suite.

Messe Frankfurt Group

mesago

formnext

DU 17 AU 20 NOVEMBRE 2026
FRANCFORT-SUR-LE-MAIN

Réservez votre billet
dès maintenant.

formnext.com/tickets

Là où la fabrication additive fait progresser votre production

Découvrez comment la fabrication additive rend les processus industriels plus efficaces, plus flexibles et plus durables, tout en rendant votre production plus autonome et plus rentable. Obtenez des repères précieux pour vos investissements et vos décisions stratégiques grâce à des échanges directs avec des fournisseurs et des utilisateurs de premier plan.

À Formnext, des leaders internationaux du marché présentent les dernières innovations couvrant l'ensemble de la chaîne de valeur de la fabrication additive : des matériaux et des équipements de production aux solutions logicielles et d'assurance qualité, en passant par les procédés automatisés de post-traitement.

Réservez votre billet dès maintenant.

Sponsor honoraire

info@france.messefrankfurt.com | Tél. +33 (0) 144 89 67 70

PLASTURGIE DURABLE

Recyclage

Le groupe, d'origine allemande et désormais luxembourgeois, mène avec l'appui de son actionnaire majoritaire une stratégie à marche forcée de croissance externe.

GreenDot Global acquiert Anviplas

Peu de temps après avoir conclu l'acquisition du recycleur français Groupe RG, la plateforme européenne de collecte, tri et fourniture de déchets plastiques destinés au recyclage GreenDot Global, dont l'actionnaire majoritaire est le fonds d'investissement norvégien Agilyx ASA, a annoncé avoir pris le contrôle d'Anviplas Spain, une entreprise de recyclage de PEbd basée à Navarces, en Catalogne. Ces deux entreprises appartenaient auparavant à l'entreprise néerlandaise de recyclage

Repeats Northern Europe BV, qui les avait acquises en 2022 et a déposé le bilan en mars dernier.

À la suite de ces rachats, GreenDot Global qui peut traiter jusqu'à 400 000 t/an de déchets plastiques divers exploite désormais six sites de recyclage, le site de Navarces complétant ceux d'Hörstel et Eisfeld en Allemagne, Piacenza en Italie, et Tence et Saint-Pal-de-Mons en France. Cet ensemble dispose d'une capacité de recyclage combinée de 175 000

t/an de PEbd, PEhd et PP.

Créé en 1988, Anviplas (70 salariés) dispose d'une capacité de 30 000 t/an de régénération de films post-industriels et post-consommation. Son outil de production récent et son expertise technique forme devrait renforcer la capacité de la plateforme à proposer des rPE de qualité, notamment dotés de transparence.

Agilyx ASA est entré En 2025 au capital GreenDot Global, après avoir abandonné le développement de solu-

tions de recyclage chimique des plastiques en Amérique du Nord. Elle souhaite poursuivre sa stratégie de croissance dans le recyclage mécanique en Europe, aussi doit-on s'attendre à d'autres acquisitions de capacités dans un futur proche. GreenDot Global est la continuation du premier système de recyclage d'emballages post-consommation Der Grüne Punkt mis en place en Allemagne au début des années 1990.

SERVICE LECTEUR n° 101

Recyclage

Matériau haut de gamme coûteux, le PPS bénéficie désormais d'une filière de recyclage initiée par ce fleuron de l'aéronautique française.

Daher recycle le PPS

Le groupe Daher confirme une fois de plus son positionnement d'acteur industriel pionnier dans la revalorisation des composites thermoplastiques, et plus particulièrement du PPS, en s'appropriant à mettre à disposition d'autres industriels utilisateurs des matières recyclées leur permettant de répondre aux défis de montée en cadence, de souveraineté matière et de décarbonation. Depuis plus d'une décennie, l'entreprise investit dans la maîtrise des composites thermoplastiques afin de satisfaire les exigences croissantes des programmes aéronautiques, notamment en matière d'allègement des structures, de réduction de l'empreinte carbone et de production à haut débit. La reconnaissance de son expertise s'est concrétisée par l'obtention du JEC Award 2026 dans la catégorie Aéronautique (Pièces) pour sa nervure d'aile thermoplastique fortement sollicitée.

Daher a franchi une étape décisive en structurant une filière complète de revalorisation, couvrant l'ensemble du cycle, de la collecte des chutes à leur



Daher dispose à Nantes d'un centre technique baptisé Shap'in, dédié au développement de nouvelles aérostructures.

réintégration dans de nouveaux processus de fabrication. Cette approche permet non seulement de réduire l'impact environnemental, mais aussi de renforcer l'autonomie industrielle en recyclant des matériaux à haute valeur ajoutée. Le premier volet de cette stratégie repose sur la valorisation systématique des chutes issues de la production de pièces en composite thermoplastique. En collaboration avec son usine de Saint-Aignan-de-Grandlieu (Loire-Atlantique) et son Techcenter Shap'in, Daher a mis en place un circuit optimisé : les chutes sont collectées directement sur site, broyées au sein du Techcenter, puis

transformées en un semi-produit sous forme de granulés. Actuellement, 100 % des chutes de carbone PPS pur sont revalorisées selon ce procédé, générant un granulé chargé à 56 % de fibres de carbone. Ce matériau, issu de fibres initialement continues et reconfigurées en fibres courtes, présente des propriétés mécaniques remarquables, notamment une excellente tenue en température, une forte résistance à l'humidité et aux agressions chimiques, ainsi qu'une grande adaptabilité aux procédés d'injection. Ces caractéristiques en font un candidat idéal pour la fabrication de pièces techniques complexes destinées à des environnements exigeants.

La capacité de production actuelle de ce granulé carbone PPS est estimée entre 4 et 8 tonnes par an, avec un stock de 1,5 tonne déjà disponible à la vente. Daher travaille activement au développement d'applications clients, y compris en dehors du secteur aéronautique, et a récemment étendu son champ d'innovation en développant un filament pour fabrication additive à partir des

mêmes chutes, ouvrant ainsi de nouvelles perspectives pour l'impression 3D de pièces techniques.

Parallèlement à la revalorisation des chutes de production, Daher étend son expertise aux pièces aéronautiques en composite thermoplastique en fin de vie, démontrant ainsi sa capacité à maîtriser l'intégralité du cycle de recyclage. Le groupe a mené un projet en partenariat avec Airbus, Toray Advanced Composites et Tarmac Aerosave consistant à recycler des panneaux en composite thermoplastique issus d'un A380, à les découper, puis à les réintégrer dans la fabrication de nouvelles pièces destinées à l'A320neo, une démonstration concrète de la faisabilité industrielle du recyclage des composites en fin de vie.

Groupe à capitaux familiaux créé en 1863, Daher emploie aujourd'hui 14 000 collaborateurs dans une quinzaine de pays en Europe, en Amérique du Nord et en Asie. Il a réalisé un c.a. de 1,8 milliard d'euros en 2024.

SERVICE LECTEUR n° 102

Recyclage chimique

Le projet Carbios-Wankai décalé

Le projet industriel unissant le français Carbios au chimiste chinois Wankai progresse dans ses étapes préliminaires nécessaires pour superviser et coordonner la construction de la première usine de biorecyclage de PET en Chine, et valider la disponibilité des sources de déchets disponibles localement.

Des travaux supplémentaires étant nécessaires pour adapter le site chinois aux spécificités techniques du projet, la mise en service de cette usine, située à Haining (province du Zhejiang), est décalée. Sa mise en service est désormais espérée au premier semestre 2028. Dotée d'une capacité de traitement de 50 000 t/an de déchets de PET, ce site constituera une étape clé dans l'industrialisation et le déploiement de la technologie de biorecyclage enzymatique de Carbios en Asie.

Dans ce contexte, Carbios et Wankai ont convenu d'un commun accord de reporter la souscription de Wankai à une augmentation de capital dédiée de 5 millions d'euros au capital social de Carbios SA. Cette opération, initialement prévue pour le premier semestre 2026, devrait désormais avoir lieu d'ici la fin de cette année 2026.

Rappelons que parallèlement, la société française a lancé la construction d'un site (de 50 000 t/an également) à Longlaville en Meurthe-et-Moselle. Du fait de difficultés de financement, elle a été retardée, son entrée en service industriel étant désormais prévu pour 2028, voire au-delà...

PLA

Le projet Futerro prend forme

Le producteur belge de PLA Futerro avance pas à pas dans son projet de bioraffinerie et de recyclage de PLA à Saint-Jean-de-Folleville, près de Lillebonne (Seine-Maritime). Une étape décisive a récemment été franchie avec le dépôt de demandes de permis d'autorisation environnemental et de construction de cette unité dont la capacité prévue en PLA est de 75 000 t/an. L'entreprise belge pense obtenir toutes les autorisations nécessaires d'ici six mois environ, ce qui lui permettra de commencer les travaux de construction.

Lancé en 2022, ce projet prévoyait un démarrage industriel en 2028, il est prévu désormais pour 2029. D'importants travaux de préparation des sols non prévus à l'origine ont entraîné un décalage du projet de plus d'un an. Cette usine sera l'une des premières au monde à intégrer sur un même site la production d'acide lactique, de lactide et de PLA, ainsi que le recyclage chimique de ce dernier.

NatureWorks ouvre un site

Pionnier et premier producteur mondial de PLA, NatureWorks a ouvert une nouvelle usine de production d'acide polylactique en Thaïlande. Offrant une capacité de fabrication de 75 000 t/an, elle va permettre au chimiste américain de répondre à une demande asiatique en forte croissance dans l'emballage, les fibres, les articles de service alimentaire et l'impression 3D.

Depuis 2011, **ASPEN GLOBAL SOLUTIONS** et **SEDEM** sont au service de vos projets de développement durable avec des produits et des partenaires incontournables

www.aspen-gs.com www.sedem-plast.com julie@aspen-gs.com vdutruel@sedem-plast.fr +33 (0)4 87 65 68 60 +33 (0)4 71 58 01 76

afag ISO 9001 **FRET 21** **ecoVadis** **afag ISO 14001** **open life** **RecyClass**

AKRO COMPOUNDS **lamplast** **Chevron Phillips Chemical Company LP** **eco VIO** **eco FLEX** **BASF** **SEDEM** **Plastics circular economy** **Aspen Global Solutions** **Politem Dynamic Plastic** **ELSEWEDY POLYMERS** **pal plast** **futerro** **SISAN MASTERBATCHES** **Masterbatches & PVC Compounds**

PLASTURGIE DURABLE

Complètement intégrée, cette usine implantée à Nakhon Sawan, au nord de la Thaïlande, produit à la fois de l'acide lactique, des lactides et des polymères PLA, à partir de canne à sucre locale. Elle constitue le second site de production de cette entreprise (détenue conjointement par Cargill et PTT Global Chemical, une société thaïlandaise), après celui dont le groupe dispose à Blair, dans le Nebraska, depuis 2002.

Bouchages

Sensoplast passe au durable

Fabricant de systèmes de fermeture et de produits de dosage en plastique, en élastomères et en verre, la société allemande Sensoplast Packmitteltechnik a repris les actifs de la société (allemande elle-aussi) Forewood, ce qui lui permet d'ajouter à son offre des bouchons et articles d'emballage moulés par injection de résine chargée de déchets de bois et de polymères biosourcés, les deux spécialités de cette entreprise. Selon son nouvel actionnaire majoritaire, Forewood a réussi à développer des formulations de matières et des technologies de mise en œuvre qui garantissent l'obtention de bouchages extrêmement stables, ce qui n'était pas toujours le cas jusqu'alors des biomatériaux dans cette application.

PET

Une nouvelle usine belge

Important recycleur belge, disposant d'une dizaine de sites de recyclage de PE, PP et PET en Europe, le groupe Morssinkhof Rymoplast a démarré à Neufchâteau en Wallonie un nouveau site de recyclage de PET doté d'une capacité de traitement annuelle de 40 000 t de déchets PET composés d'environ 25% de barquettes et 75% de bouteilles, transparentes ou opaques.

Employant actuellement 90 salariés (elle devrait en compter 125 lorsqu'elle fonctionnera à plein régime), et fruit d'un investissement de près de 70 millions d'euros, ce projet a bénéficié du soutien financier d'Idelux et de Fost Plus, deux éco-organismes belges.

Câblerie

Axio se renforce en France

Fournisseur suédois de solutions d'emballage réutilisables en polymères recyclés principalement destinées aux industries de la câblerie, de l'électricité et de l'électronique, le groupe Axio vient d'acquiescer la startup française Eco-Tourets. Le site d'Eco-Tourets à Villeneuve-sur-Yonne servira dans un premier temps de plateforme logistique et commerciale locale pour le groupe Axio, permettant des livraisons plus rapides, une collaboration plus étroite avec les clients et une plus grande disponibilité d'une gamme plus étendue de produits de types, bobines, tourets, boîtes et caisses logistiques en plastiques spécialement formulés, notamment pour une protection anti-décharges électrostatiques.

À l'avenir, Axio prévoit de s'appuyer sur cette plateforme en créant des centres supplémentaires et en investissant dans la production locale, afin de constituer un réseau d'approvisionnement plus solide, plus efficace et circulaire à travers la France.

Cette acquisition s'inscrit dans la stratégie du Groupe Axio visant à renforcer sa présence locale en Europe. Le groupe a ainsi également créé Axio GmbH à Cologne, en Allemagne, en début d'année. Il a aussi renforcé sa présence sur le marché américain, en installant voici quelques mois une unité de production de près de 15 000 m² à Haltom City, au Texas.

Biopolymères

Avantium démarre

La société hollandaise Avantium a produit en septembre son premier lot d'acide furane-dicarboxylique (FDCA) dans sa nouvelle usine de Delfzijl, franchissant ainsi une nouvelle étape importante dans la mise en service de ce site, premier du genre à posséder une capacité industrielle. Ce premier lot marque le début de la phase de qualification du produit, avant que l'usine passe d'une production par lots à une production en continu. La montée en puissance prendra entre 12 et 24 mois. Le FDCA est un élément constitutif essentiel du polyéthylène furanoate (PEF), un biopolymère renouvelable futur concurrent du PET, commercialisé par Avantium sous la marque Releaf.

PET

Dans le cadre de sa stratégie de développement circulaire, le groupe Société Générale des Techniques (SGT) va investir dans une nouvelle ligne d'extrusion et décontamination sur le site de son pôle recyclage, SGR, à Chalon-sur-Saône (Saône-et-Loire). Lorsqu'elle sera opérationnelle, début 2028, cette installation fournie par le constructeur autrichien NGR portera la capacité production totale de production de rPET du groupe à 44 000 t/an, ses capacités actuelles étant de 28 000 t/an, réparties en 16 000 t à Rézé (Loire-Atlantique) et 12 000 t à Chalon-sur-Saône.

Pour ce nouvel investissement, SGT a de nouveau fait confiance à la technologie de décontamination en phase liquide avec dégazage sous vide LSP développée par NGR qui équipe déjà l'une des lignes de recyclage installées à Rézé. Celle-ci sera de plus équipée d'une extrudeuse bivi-conique, alors que la ligne existante dispose d'une monovis conventionnelle. Ainsi équipée, la nouvelle installation sera plus économe en

Le groupe nantais investit dans une 3e ligne de recyclage sur son site de Chalon-sur-Saône

SGT-SGR étoffe ses activités recyclage



Le site SGR à Chalon-sur-Saône (Saône-et-Loire) a été inauguré en 2019.

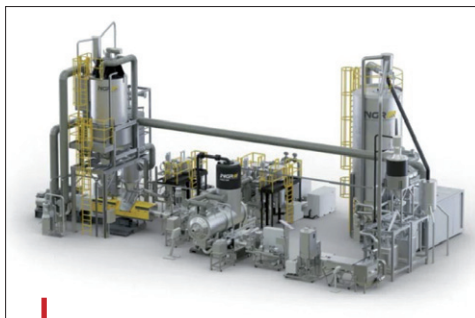
énergie, et préservera la couleur du rPET produit tout en assurant une décontamination élevée. Selon les techniciens du groupe qui dispose de lignes travaillant en phase solide et en phase liquide, le nouvel équipement devrait également améliorer l'homogénéisation

de la matière, un élément clé pour produire un granulé de rPET de qualité premium destiné aux applications alimentaires. « Cette nouvelle ligne représente

une étape supplémentaire dans notre engagement pour l'économie circulaire. Avec une capacité de 44 000 t/an de rPET et la technologie LSP, nous sommes en mesure de garantir à nos clients français, européens et africains, un approvisionnement sécurisé en rPET de qualité. » précise Frédéric Mignot, Président du Groupe SGT. « Face à une demande en constante évolution et à un cadre réglementaire de plus en plus

exigeant, notre groupe anticipe les enjeux du marché. » L'installation de cette nouvelle ligne occasionnera de plus la création d'emplois directs et indirects sur le bassin de Chalon-sur-Saône, renforçant l'ancrage local du groupe.

Entreprise à capitaux familiaux fondée il y a 45 ans, SGT est spécialisé dans la fabrication de préformes en PET et rPET fournies aux embouteilleurs et conditionneurs pour de multiples applications. Ses deux sites de production en France et ses 4 sites en Algérie proposent une gamme de plus de 260 préformes personnalisables, ainsi que 7 types de bouchons et poignées en PEhd. La capacité de production annuelle du groupe s'élève à 7,5 milliards de préformes et 3,5 milliards de bouchons. Avec le rachat en 2025 de la société auvergnate Axiom Packaging, SGT a élargi son offre aux flacons, pots et capsules. Le groupe emploie actuellement plus de 900 collaborateurs répartis sur 14 sites en France, Europe et Algérie.



Ligne d'extrusion NGR pour le recyclage du PET en qualité alimentaire.

Emballages

Le groupe TotalEnergies Corbion a lancé sur le marché une nouvelle qualité de PLA, type Luminy FOAM 50F, un biopolymère à haute résistance à la fusion conçu pour la production d'emballages en mousse extrudée. Développé pour les barquettes de produits frais, comme la viande et le poisson, et les emballages de restauration tels que les barquettes et les bols, ce matériau offre les mêmes performances que le polystyrène extrudé (XPS) conventionnel, tout en proposant une alternative circulaire grâce à une empreinte carbone réduite de 70 %.

Face à la pression réglementaire croissante qui pous-

Un nouveau PLA expansible



En montant en température, le PLA gagne des marchés.

se à réduire l'utilisation du PS dans les applications alimentaires, l'industrie de l'emballage recherche des alternatives alliant avantages environnementaux et adaptabilité à l'échelle industrielle. Selon son producteur, le PLA Luminy FOAM 50F répond à

ce besoin grâce à sa nature biosourcée et compostable industriellement, autorisant une transition pratique sans perturber les processus de production existants. Conçu pour remplacer directement le PS, avec une densité et des propriétés fonctionnelles identiques, Luminy FOAM 50F peut être utilisé sur les lignes d'extrusion XPS existantes avec un débit comparable et des modifications minimales.

La résistance à la fusion de ce nouveau grade permet une production de mousse stable sans ajout d'additifs, d'agents d'allongement de chaîne ni de procédés réactifs. Les fabricants d'emballages peuvent

ainsi créer des structures de mousse à faible densité et à morphologie cellulaire uniforme, répondant parfaitement aux exigences de performances des applications les plus exigeantes, comme le conditionnement de viandes ou poissons.

Approuvé par la FDA et la réglementation coréenne pour le contact alimentaire, il peut être utilisé dans les pays appliquant ces réglementations. Dans les autres pays, il peut être utilisé pour des applications non alimentaires. TotalEnergies Corbion fournit un support technique pour accompagner ses utilisateurs dans sa mise en œuvre.

Vaisselle

Le secteur des gobelets jetables et réutilisables destinés aux applications de remplissage à chaud, notamment les gobelets à café, connaît une expansion significative. Cette dynamique s'accompagne d'exigences strictes, non seulement en matière de propriétés thermiques et de sécurité sanitaire, mais aussi de conformité aux réglementations en vigueur, telles que le nouveau règlement européen PPWR.

Gobelet à café en PP expansé

Pour relever ces défis, le constructeur de lignes d'extrusion autrichien SML (représenté en France par Pronix) a uni ses forces avec KGL, un producteur polonais emballages plastiques, pour concevoir un gobelet à café conforme aux exigences légales tout en offrant des performances supérieures. Ce dernier est fabriqué par thermoformage d'un film en PP tricouche, dont la structure intègre une couche

centrale alvéolaire prise en sandwich entre deux couches extérieures rigides. Les microcellules fines de la couche alvéolaire assurent une isolation thermique optimale, permettant au gobelet de résister à des températures allant jusqu'à 100°C. Par ailleurs, cette structure alvéolaire réduit la densité globale du matériau, ce qui se traduit par une économie substantielle de matière première lors de la fabrication.

Le procédé de thermoformage garantit une mise en forme précise et reproductible.

Sur le plan environnemental, ce gobelet se distingue par sa composition monomatériau entièrement recyclable, répondant ainsi pleinement aux critères du PPWR. Il peut être trié dans les filières classiques de gestion des déchets, ce qui en fait une alternative durable aux gobelets traditionnels en PS ou en papier.

PLASTURGIE DURABLE

Développement

Ce partenariat autour de la molécule 5-HMF va déboucher rapidement sur une production industrielle.

Michelin et Axens, associés en chimie verte

Michelin ResiCare, qui est la division de chimie durable et industrielle du groupe Michelin, et Axens, filiale d'IFP Energies Nouvelles, sont entrés en discussions exclusives afin de structurer un partenariat autour d'une nouvelle technologie de production de Hydroxyméthylfurfural (5-HMF), un composé organique à empreinte carbone neutre pouvant servir à la fabrication de carburants et de produits chimiques et présenté comme une clé d'avenir de la chimie verte. L'objectif de cette collaboration est d'accélérer l'industrialisation de sa production à grande échelle, afin de répondre aux enjeux croissants de décarbonation des industries chimiques.

Étudié pour la première fois en 1912 par le chimiste français Louis-Camille Maillard, il est un dérivé de réaction non-enzymatique du glucose, non toxique et polyvalent, il permet de substituer progressivement certaines molécules issues du pétrole,



La construction de l'usine Resicare a démarré à Roussillon dans le Vaucluse.

offrant ainsi une alternative renouvelable et respectueuse de l'environnement. Parmi ses applications les plus prometteuses figure le polyéthylène furanoate (PEF), un plastique biosourcé aujourd'hui considéré comme une alternative durable au PET. Ce matériau ouvre des perspectives industrielles majeures, notamment dans les secteurs des emballages alimentaires, des bouteilles et des fibres textiles. Le 5-HMF présente également un fort potentiel pour le développement d'une large gamme de solvants, d'intermédiaires et

de produits destinés à la chimie fine et de spécialité.

L'un des atouts majeurs de cette molécule réside dans sa compatibilité avec les procédés industriels existants, autorisant ainsi le remplacement de composés d'origine fossile, comme le formaldéhyde, par des alternatives renouvelables issues de ressources végétales, sans nécessiter de modifications majeures des infrastructures industrielles.

Sa production industrielle en cours de mise au point est le fruit d'un programme de R&D mené conjointement par Michelin ResiCare et IFP Energies Nouvelles (IFPEN), avec le soutien de l'ADEME en France et du CBE JU (programme européen apportant des

10 ANS DE DÉVELOPPEMENT

Créée il y a une dizaine d'années, la division Resicare de Michelin a pour objectif d'assurer le développement du groupe Michelin au-delà du pneumatique, grâce à une création de valeur dans de multiples secteurs industriels. Le groupe Michelin a commencé à explorer des alternatives au formaldéhyde et au résorcinol dans les résines adhésives dès 2008. C'est en 2016 que le 5-HMF a été intégré dans la formulation de résines destinées à d'autres usages que le pneumatique, en premier lieu pour le contreplaqué, après avoir identifié une source de petit volume et à prix élevé.

Michelin collabore avec l'IFPEN depuis 2021 pour développer un procédé de production compétitif, à partir de glucose fructose, avec des tests à différentes échelles. Aujourd'hui, le 5-HMF peut servir à l'élaboration de nombreux nouveaux matériaux, y compris composites, et sa production à grande échelle devrait ouvrir la voie à des applications industrielles encore plus larges.

soutiens financiers) en Europe. Ainsi, une première unité de production d'environ 3 000 t/an, gérée par Michelin ResiCare, devrait démarrer au premier trimestre 2027. Un accord de dis-

tribution a déjà été passé avec le réseau hollandais IMCD pour commercialiser ce produit dans toute l'Europe.

SERVICE LECTEUR n° 103

Développement

Veolia investit à Toulouse

Le groupe Veolia a récemment inauguré une nouvelle unité de recyclage mécanique des plastiques industriels à Toulouse (Haute-Garonne). Cette installation est équipée d'un puissant broyeur industriel permettant de multiplier par 2,4 la capacité de recyclage du site, passant de 500 à 1 200 t de plastiques traités par an, avec un débit moyen de 2 t/h. Elle répond ainsi aux besoins croissants de traitement de déchets des collectivités et des

industriels locaux, tout en contribuant aux objectifs européens, qui visent à recycler 55 % des emballages plastiques d'ici 2030 et à intégrer 15 % de plastique recyclé dans les véhicules neufs à partir de 2032.

Du fait de sa puissance, l'équipement installé peut retraiter des déchets volumineux, comme les bacs de collecte, les emballages rigides ou les chutes de production. Grâce à des technologies avancées, incluant auto-

matisation, insonorisation et aspiration des poussières, le site toulousain produit des paillettes de plastique ensuite acheminées vers d'autres usines du groupe ou transformées, grâce à la société ESE France, située à Crissey (Saône-et-Loire), en nouveaux bacs poubelles, bouclant ainsi le cycle de vie des produits en plastiques.

Recycler une tonne de plastique permet d'éviter l'émission de près de 2 t de CO₂ et d'éco-

nomiser l'équivalent de 700 kg de pétrole brut. À pleine capacité, l'unité évitera ainsi l'émission de plus de 2 400 t de CO₂ par an, soit l'équivalent des émissions annuelles de 1 500 voitures. Représentant un investissement total de 1,2 million d'euros, dont 250 000 financés par l'ADEME, ce projet réalisé s'inscrit dans le programme stratégique Green Up de Veolia.

SERVICE LECTEUR n° 104

PP

Nouveau site Borouge

Borouge International a démarré de nouvelles capacités de compoundage de PP sur son site de Schwechat, en Autriche. Il y a investi plus de 105 millions d'euros engagé pour l'extension de cette installation conçue pour fabriquer des mélanges de PP vierges et recyclés, additivés pour créer des matériaux sur mesure qui combinent conception légère, performances optimisées et circularité accrue.

Cette expansion accroît la disponibilité de compounds de spécialité pour des secteurs clés en croissance. C'est le cas de l'électroménager et des applications domestiques où les matériaux à contenu recyclé aident les fabricants à répondre à la demande croissante du marché. Dans le secteur de la mobilité, l'utilisation de matériaux plus circulaires aide les constructeurs automobiles à se conformer à la réglementation européenne relative aux véhicules hors d'usage (VHU). Dans le domaine des infrastructures, des compounds spéciaux sont utilisés dans les solutions de revêtement protecteur des canalisations en acier transportant du pétrole et du gaz à haute température.

SERVICE LECTEUR n° 105

Performance avancée pour matériaux complexes

Une nouvelle approche du recyclage

Chez Gamma Meccanica, le recyclage n'est pas un processus standard. C'est un système à concevoir, à adapter, à faire évoluer. Nos lignes sont pensées pour gérer la complexité réelle des matériaux, avec un objectif clair: **qualité constante, efficacité énergétique et stabilité du process.**

GAMMA MECCANICA
RECYCLING LINES FOR PLASTIC MATERIALS

Gamma Meccanica S.p.A. www.gamma-meccanica.it
gamma.info@gamma-meccanica.it tel. +39 0522 240811

RÉPERTOIRE DE RECYCLEURS DE PLASTIQUES EN FRANCE

Société	Adresse	Groupe	Effectif	C.A. m€	Capacité (kt/an)	Implantations	Offre en recyclés	Type de déchets traités	Technologies de recyclage
Aloxe France	54330 Vézelize	ARA Partners	19	26,2	10	1 site	PET	Post Conso	Lavage - Broyage Extrusion
ARFP	60400 Passel	ARF	8	1		1 site	Tous polymères	Post Prod	Tri - Broyage
Barbier Recyclage	43120 Monistrol sur-Loire	Barbier			30	2 sites	PE	Post Prod Post Conso	Broyage - Extrusion
Benvic Recycling	38390 Porcieu- Amblagnieu	Benvic	6	1,4		1 site	PVC	Post Prod	Broyage - Extrusion Micronisation
BM Plastiques	69170 Les Sauvages		6	1	5	1 site	PE - PP - PS ABS - PC	Post Prod	Tri manuel - Broyage - Extrusion
Broplast RMP	01590 Izernore		32	6	7	2 sites	PE - PP	Post Prod Post Conso	Broyage
Broyages Industriels Vacher	43270 Allègre	Vacher	10	7	5	1 site	Tous polymères	Post Prod - Post Conso spéciaux	Tri - Broyage
Broyage Plastique de l'Ouest	44390 Puceul				4	1 site	Tous polymères	Post Prod	Tri - Broyage
Campine Recycled Polymers	69400 Arnas	Campine	30	10,2	13	1 site	PP	Post conso Post prod	Lavage - Broyage Extrusion
Cap Eco Recycling	44390 Puceul		26	12,5	13	2 sites	Tous polymères	Post conso Post prod	Déchiquet. - Broyage Tri - Compactage
Cifra	02400 Château Thierry		100		10	1 site	PVC	Post Conso	Broyage - Micron. Extrusion - Caland.
Cobeplast-CRI	64300 Mont		18	25		3 sites	Tous polymères	Post Prod	Compact - Broyage Lavage Extrusion
CPA Recyclage	01160 Pont-d'Ain				15	1 site	PE - PP	Post conso Post prod	Tri - Lavage - Broyage - Extrusion
Deviris	01100 Martignat		6	1,3	3	1 site	Polymères techniques	Post conso Post prod	Granulation
Dimaplast	59490 Somain		9			1 site	PP - PE - PET PMMA - ABS	Post Prod	Compactage Broyage
Dumond Jean-Paul	3620 Saint-Romain- Lachalm					1 site	PE - PP	Post conso Post prod	Tri - Lavage Broyage - Extrusion
Elyrev	516 Av. de Londres 83870 Signes	Elydan		0,6		1 site	PE - PP	Tubes canalisations	Tri - Calibrage Granulation
Embipack	37310 Sublaines			9		5 sites	PE - PP - ABS PS - PET	Emballages ind. et commerciaux	Tri - Lavage Broyage - Extrusion
Environnement Massif Central	48000 Mende		100	20,6	30	1 site	PE	Post Conso	Lavage - Broyage Extrusion
France Polymères	13790 Rousset		21	26,4	50	1 site	Tous polymères	Post Prod - Pétrochimie	Tri - Broyage
Galloo Plastics	59200 Halluin	Groupe Galloo	58	22,6	50	1 site	PE- PP - PS - ABS	VHU - D3E, etc. broyés	Tri - Broyage Extrusion
Global Recov	49420 Ombrée d'Anjou		22	5	10	1 site	Tous polymères	Post conso Post prod	Broyage - Extrusion Micronisation
Hainaut Plast Industry	59400 Cambrai		20	3,6	15	1 site	PVB	Post Conso	Lavage - Broyage Extrusion
Heuliad Environnement	56250 Elven		4		15	1 site	PE - PP	Post conso Post prod	Tri - Lavage Broyage
Indco	38190 Villard-Bonnot		42	6,5	12	2 sites	Tous polymères	Post Prod	Broyage - Tri Optique Extrusion
Infineo	21200 Ste-Marie La-Blanche	Plastipak - CCEP	135	4,75	48	1 site	PET	Post Conso	Lavage - Broyage Extrusion
JM Polymers	43620 Saint-Romain Lachalm	JM Industries		29,2	9	1 site	PE - PP	Post prod	Broyage - Extrusion
Machaon	51000 Châlons en-Champagne	Machaon	50	19	25	2 sites	PE - PP	Post Conso	Broyage Extrusion
Mapea	69230 Saint-Genis Laval					1 site	PA - PET - PP chargé coton	Post Conso	Broyage - Densifi. Extrusion

Destinées à aider les plasturgistes à trouver des sources de plastiques recyclés, les données de ce tableau sont purement indicatives, et aucunement contractuelles, compilées à partir des informations dont nous disposons à la date de préparation de l'édition de Plastiques Flash Journal où a été publié ce répertoire non-exhaustif de l'offre en prestations de recyclage. Ce même répertoire est disponible en ligne, et actualisé régulièrement, sur le site Internet www.plastiques-flash.com. Nous invitons donc les recycleurs à prendre contact avec nous pour toute actualisation de données, ou nouvelle inscription dans ce répertoire. Abréviations utilisées dans ce tableau : DPC = Déchets post-consommation - DPI = Déchets post-industriels - Rebuts de production - nd : non disponible ou non documenté



ACHAT ET VENTE DE MATIÈRES PLASTIQUES À RECYCLER

RÉPERTOIRE DE RECYCLEURS DE PLASTIQUES EN FRANCE									
Société	Adresse	Groupe	Effectif	C.A. m€	Capacité (kt/an)	Implantations	Offre en recyclés	Type de déchets traités	Technologies de recyclage
MP Industries	13120 Gardanne		12	1,8	0,3	1 site	Profilés composites	Post Conso	Broyage - Extrusion Compression
Novus	27660 Bézu Saint-Éloi		30		10	1 site	PEbd - PP	Big-bags	Tri - Broyage - Lavage Extrusion
NPPM	26120 Montélier			7		1 site	Tous polymères	Post Prod	Compactage - Broyage
Normandie Plastique Valorisation	76160 Saint-Aubin Epinay					1 site	PVC souple +/- fibres	Post Prod	Broyage - Tri Défibrage
Paprec	75009 Paris	Paprec				8 sites	PE - PP - PET - PVC - ABS	Post conso Post prod	Tri - Broyage - Lavage - Extrusion
Periplast	17183 Périgny Cedex	Amiquar	25	5,8	10	1 site	PVC rigide	Tubes profilés	Broyage - Micron. Filtration - Extrusion
Plasticlean	30470 Aimargues		10		10	1 site	Flocons Pehd	Films agricoles	Tri - Lavage - Broyage - Compact.
PlastiLoop - Veolia	93300 Aubervilliers	Veolia Environnement	220 000	42,8 M	600 dans le monde	5 sites	PET - ABS Polyoléfines	Post conso Post prod	Lavage - Tri - Broyage Extrusion
Plastipak Packaging France	59380 Bierne	Plastipak	20	184	6	2 sites	PET	Post Conso	
Plastique Franc-Comtois (P.F.C.)	39240 Arinthod	Groupe Morey			5	1 site	PVC	Post Conso	Tri - Broyage
Plastiques Recyclés de l'Ouest	44300 Nantes				1,1	1 site	PS PP PE	Spécialiste des expansés	Broyage Extrusion
Polyrex	56460 Sérent		9	1		1 site	PVC		Broyage
Recycle Logistique	79700 Mauléon		12	1,1	3,5	1 site	PE-PP-PVC ABS-PS	Post conso Post prod	Tri - Broyage
Recytecnic	54920 Villers la-Montagne		5	0,4	2	1 site	PE - PP - PVC	Bâtiment - automobile	Tri - Broyage
Recytherm	89210 Brienon sur-Armançon	CTCI	12	3,75	15	1 site	PS, PE, PP, ABS, APET	Post conso Post prod	Tri - Broyage
Regeplastic	21230 Arnay-le-Duc					1 site	PE - PP	Post conso Post prod	Broyage Extrusion
Reval Plastiques	21310 Mirebeau sur-Bèze		8	2		1 site	Tous polymères	Post Prod	Déchiquetage Broyage
RG Group - GreenDot	43190 Tence	Repeats Group	49	9	20	2 sites	PE films	Post conso Post prod	Broyage Extrusion
Reviplast	87270 Couzeix	Pena	25	5,3	7	1 site	Tous polymères	Films Pehd Big-bags PP	Déchiquetage Broyage - Lavage
Sedem	43600 Sainte Sigolène	Aspen Sustainable Solutions	8	6,5	12	1 site	Tous polymères	Post conso Post prod	Broyage - Extrusion Mélange à sec
SGT-SGR	71530 Fragnes la-Loyère	SGT	12	21,5	12+16	2 sites	PET	Post Conso	Extr. - Cristal. Polycondensation
Suez R&V	92040 Courbevoie	Suez			110	4 sites	PE, PET, PVC	Post conso Post prod	Tri - Lavage Broyage - Extrusion
Skytech	27940 Le Val d'Hazey	APR2	54	5,8	40	1 site	ABS - PS PP chargés	D3E - VHU	Tri Tribo- Lavage Broyage - Extrusion
Synova	27570 Tillières sur-Avre	TotalEnergies	37	31,9	45	1 site	PP	Post conso Post prod - VHU	Broyage - Extrusion Homogénéisation
Top Recycling	69920 Peschadoire	Top Clean Packaging	3		1,5	1 site	PP- PET - PS	Post Prod	Broyage - Extrusion
Trioworld	49420 Pouancé	Trioworld	110	41,5	12	1 site	PE	Post conso Post prod	Broyage - Extrusion
TT Plast	62300 Lens	Papier Mettler		28,5	15	1 site	PEbd	Films PE	Extrusion films
Valplast	76600 Le Havre		10		4	2 sites	PE - PP - ABS PVC PS - POM	Post Prod	Broyage
Valoplastik	34710 Lespignan	Valoridec	8		3,5	1 site	PP - PEhd - PVC	BTP - Agro Auto	Tri - Lavage Broyage - Extrusion
Veka Recyclage	10140 Vendeuvre sur-Barse	Veka	44	17,9	30	1 site	PVC	Menuiseries	Rec. mécanique Filtration à 150 µm



PLASTIQUES RECYCLÉS ET À RECYCLER



Nous **COMMERCIALISONS**
les thermoplastiques
et élastomères suivants :

- . PET
- . PP
- . ABS
- . PS
- . PVC
- . PEhd et PEbd
- . Matières techniques
- ...



Nous **VALORISONS**
les polymères
sous toutes leurs formes

- . BALLEs
- . BROyÉS
- . RÉGÉNÉRÉS



Nous **ORGANISONS**
LE TRANSPORT
EN FRANCE
ET EN EUROPE



12 Allée Loïc Caradec - 56000 Vannes - Tél +33 (0)2 28 43 60 21 - jerome.severan@novaly.fr

Injection

Dragonfly Engineering acquiert Cegeplast

Après avoir acquis en 2023 du dernier site de production en France du groupe Ideal Standard, devenu Triple C, implanté à Gond-Pontouvre près d'Angoulême, puis l'année suivante de la société Cinq M.C. également en Charentes, Christophe Aufort et son associée chinoise Mme Pingping Qi, par l'intermédiaire de leur société holding Dragonfly Engineering, ont pris le contrôle de Cegeplast, entreprise familiale nivernaise employant 25 salariés fondée en 1989 par Guy Charpin, et dirigée par son fils, Gilles, depuis 2010.

Produisant des pièces techniques mono-, bi-, et même tri-matières, avec un parc de 18 presses à injecter, de 50 à 320 t de force de fermeture (Romi et Billion), notamment pour l'automobile et le ski, Cegeplast est certifiée ISO 9001. Le site de Nevers apporte une expertise en injection multi-matière dont le groupe ne disposait pas. Cette complémentarité ouvrira sans nul doute de nouvelles opportunités industrielles, tant au sein de ses secteurs clients (sanitaire, bâtiment, automobile) que de celui des sports & loisirs. Comptant désormais plus de 80 salariés, le groupe devrait approcher cette année un c.a. consolidé de 15 millions d'euros, grâce aux quatre millions, et un résultat net proche de zéro, apportés par Cegeplast.

Spécialiste du retournement des entreprises en difficulté grâce notamment à son expérience industrielle en Chine, C. Aufort souhaite promouvoir une stratégie de diversification dans la transformation de matières recyclées et biosourcées, une démarche RSE reconnue par le label EcoVadis Argent.

Composites

Fermeture de Compréforme

Reprise en novembre 2025 par le groupe francilien Telma, pour renforcer sa filiale Stratiforme, l'usine Compréforme à Châtillon-sur-Seine (Côte-d'Or) a fermé ses portes au mois de juillet. La raison invoquée est la découverte « d'une situation beaucoup plus dégradée que prévu avant la reprise ».

Fabricant de pièces en composite pour le ferroviaire, tablettes et pièces de garnissage notamment, et la défense, Compréforme employait 43 salariés, dont 28 en CDI. Quelques-uns semblent avoir accepté un reclassement sur le site de Stratiforme Industries à Bersée dans la Nord. Cette entité employant 160 salariés dispose également de deux sociétés-sœurs, l'une en Pologne et l'autre à Casablanca au Maroc. Elle exploite aussi en co-entreprise une activité MSL-Compréforme en Inde et, développe depuis 2017, un partenariat aux États-Unis avec BHS Composites.

Médical

Addev Materials acquiert Polarseal

Concepteur et fabricant d'adhésifs pour les dispositifs médicaux depuis une quarantaine d'années, l'entreprise britannique Polarseal est désormais la propriété du groupe industriel lyonnais Addev Materials qui va utiliser ses capacités pour renforcer son pôle Santé & Bien-être, notamment spécialisé dans les solutions adhésives techniques.

Bénéficiant d'une expertise dans la production et mise en œuvre de matériaux souples intégrés à différents dispositifs médicaux, Polarseal a fait évoluer depuis deux ans sa stratégie en se positionnant en développeur et fabricant à façon pour le compte d'autres entreprises médicales.

Cette opération permet au groupe lyonnais dirigé par Pascal Nadobny (président) et Julien Duvanel (d.g.) d'intégrer une structure industrielle certifiée ISO 13485, avec des salles blanches ISO 7. L'entreprise britannique a aussi l'avantage de disposer de savoir-faire complémentaires dans le remplissage de produits liquides et les opérations de conditionnement, répondant ainsi à une demande croissante d'externalisation émanant des industriels de la santé.

Autre atout non-négligeable pour Addev, Polarseal avait prévu l'implantation d'un site de production aux États-Unis, non loin de celui dont dispose déjà le pôle Santé du groupe français dans le Wisconsin. La synergie de ces deux sites permettra de servir plus efficacement les grands acteurs du médical dans la région.

Fondé en 2006, Addev Materials emploie près de 900 salariés répartis sur 25 sites à travers le monde, dont 16 unités de production. Le groupe

Emballage

Le groupe Amcor plc a annoncé des résultats financiers solides pour son dernier exercice clos le 30 juin 2026. Son c.a. a atteint 23,5 milliards de dollars, marquant une progression de près de 57 % par rapport à l'exercice précédent, où les ventes avaient atteint 15 milliards. Cette croissance spectaculaire s'explique par la consolidation de Berry Global, groupe acquis en avril 2025 dans le cadre d'une transaction entièrement en actions d'une valeur de 10,4 milliards de dollars. Berry Global a contribué à hauteur de 7,8 milliards de dollars au chiffre d'affaires net consolidé. Le résultat net a doublé, à 1,1 milliard de dollars, contre 511 millions l'année pré-

Le groupe australien, désormais basé en Suisse, a posté des résultats 2025-2026 satisfaisants, montrant la bonne intégration de Berry Global, acquis en 2025.

Amcor tient son cap



Le groupe Amcor produit une très vaste gamme d'emballages, tant rigides que souples.

cédente, et le résultat opérationnel a grimpé de 68 %, à 3,67 milliards (contre 2,18 en 2024).

Globalement, les deux activités du groupe, production d'emballages souples (42 000 salariés – 210 sites de production) et rigides (34 000 salariés – 213 sites) ont respecti-

vement généré des revenus proches de 13 et 10 milliards de dollars. La répartition géographique des ventes montre une prédominance de l'Amérique du Nord, qui représente près de 50 % du total, suivie par l'Europe (33,4 %), l'Asie-Pacifique (8,8 %) et l'Amérique

latine (8 %). Les marchés développés ont contribué à 81 % du c.a., contre 19 % pour les marchés émergents. Les volumes de ventes totaux ont connu une baisse organique de 2 % en volume.

Côté financier, la dette nette d'Amcor s'élevait fin juin à 12 897 millions de dollars. Le ratio d'endettement net, calculé selon les clauses restrictives, était de 3,48 fois (dette nette divisée par l'EBITDA ajusté de 3 705 millions de dollars), un niveau inférieur au seuil maximal de 3,90 fois fixé par les banques (et de 4,25 fois après prise en compte des acquisitions).

SERVICE LECTEUR n° 106

Auvergne

Cet injecteur va être intégré dans une division plasturgiste technologiquement très diversifiée.

Baumgarten France rejoint le groupe Amiquar



L'usine Baumgarten France à Saint-Victor (Allier).

Le groupe Amiquar par l'intermédiaire de sa division Quarplast a acquis le 16 juillet 2026 le plasturgiste Baumgarten France, spécialiste notamment du moulage des pieds réglables pour meubles de cuisine ou de salle de bains.

Installée à Saint-Victor (Allier), à proximité de Montluçon, la société Baumgarten France emploie une vingtaine de salariés et réalise un chiffre d'affaires annuel dépassant les 4 millions d'euros. Elle possède une usine de 3 000 m² couverts comprenant bureaux, atelier de production, hall de stockage, ainsi qu'un parc de 16 presses à injecter de 110 à 350 t, mono- et bi-matière, de plus en plus tout-électrique, associées à plusieurs lignes de montage en automatique dont les productions sont contrôlées par vision caméra.



De gauche à droite : Stéphane Zirmi, directeur de Quarplast, Raphaël Castagno et Sergi Perez, actionnaires cédants de Baumgarten France, Stéphane Perrolier, nouveau directeur de Baumgarten France, lors de la cession le 16 juillet 2026.

Elle produit également un large éventail de pièces techniques en sous-traitance en mono- et bi-matière, pour diverses industries : bricolage, jardinage, sports et loisirs, bâtiment, mobilier, etc. et propose de nombreuses solutions en finition et conditionnement (assemblage automatique,

semi-automatique, manuel, soudure, étiquetage traditionnel, ...). Son expertise dans la conception et la mise au point des pièces plastiques (30 nouveaux projets développés par an) et des outillages lui procurent un avantage compétitif auprès de ses clients. Cette société transforme plus de



Baumgarten a pour principale spécialité la fabrication de coins de protection, pieds de cuisines et de lits.

1 000 t/an de matières plastiques (PP, PE, PA 6 et 6.6, ABS, POM, TPE, ...) et réalise plus de 20 % de ses ventes à l'export, dans environ 25 pays. Elle fournit près de 150 clients dont Cuisine Schmidt, Nobia, Haemmerlin, SAM Outillage...

La division Quarplast, dirigée par Stéphane Zirmi, du groupe multi-industrie Amiquar, est dédiée à la plasturgie. Elle regroupe des spécialistes de l'usinage, de l'injection, de l'extrusion de tubes et de profilés, et des composites. Elle réunit plusieurs entreprises et a pour vocation de développer les synergies entre des acteurs complémentaires du secteur.

Né dans les années 90, sous l'impulsion de François Quarré, le groupe Amiquar s'est construit autour de la même passion pour l'industrie, fédérant plus de 60 entreprises dans des domaines aussi variés que la mécanique, l'emballage, les plastiques, la fonderie ou la menuiserie industrielle.

Avec plus de 2 000 collaborateurs et un chiffre d'affaires global dépassant les 600 millions d'euros, Amiquar souhaite être un actionnaire de référence, attaché à l'autonomie, à l'innovation et à la gestion de proximité de ses entreprises.

SERVICE LECTEUR n° 107

PLASTURGIE

Mobilités

Pour soutenir ses développements en matière d'allègement de grandes pièces automobiles, ce site s'est doté de deux presses Engel de 2 700 t.

Pöppelmann investit à Rixheim

Plastiques Pöppelmann France, implantée à Rixheim, vient d'investir plus de 10 millions d'euros dans l'acquisition de deux presses Engel Duo de 2 700 t, marquant une évolution significative par rapport à son parc jusqu'alors limité à 320 t. Cet investissement va autoriser la mise en œuvre de trois procédés innovants dédiés à l'allègement des pièces automobiles de grandes dimensions, répondant ainsi aux enjeux croissants de réduction du poids des véhicules tout



Le site de Rixheim emploie 130 salariés.

en maintenant des performances mécaniques élevées.

Le surmoulage d'inserts en tôle organique constitue la première de ces technologies. Elle

combine une feuille avec une armature tissée de fibres continues imprégnées de résine polymère, chauffée puis formée avant d'être surmoulée avec un poly-

mère de même nature que celui ayant servi à l'imprégnation, le tout dans un processus entièrement automatisé grâce à des robots assurant la manipu-

lation, la mise en température de l'insert et son positionnement dans l'outillage. Elle autorise la production en une seule opération de pièces complexes, ultrarésistantes, ne nécessitant aucune étape de finition ultérieure.

La seconde technologie repose sur l'hydroforming, un procédé hybride associant aluminium et plastique dans lequel un tube en aluminium préformé est inséré dans un moule, puis dilaté par injection d'eau sous haute pression pour épouser parfaitement l'empreinte avant d'être surmoulé, aboutissant à un composant alliant rigidité maximale et poids minimal.

Enfin, Plastiques Pöppelmann France explore le moussage des matériaux

plastiques, une technique complémentaire permettant de réduire le poids des pièces tout en conservant leurs propriétés mécaniques, offrant ainsi une alternative aux solutions métalliques traditionnelles. Ces trois technologies, intégrées sous l'appellation « *Leichtbau 2.0* » (construction légère en langue allemande) permettent de concevoir des pièces hybrides de grande dimension, capables d'intégrer plusieurs fonctions comme la fixation, la rigidification ou l'assemblage, tout en simplifiant l'architecture globale des systèmes en réduisant le nombre de composants à gérer. Grâce à cet investissement, le site alsacien devient l'un des rares au monde à maîtriser ces technologies, renforçant sa capacité à accompagner les constructeurs automobiles dans leurs projets d'optimisation et d'électrification, tout en ouvrant des perspectives de diversification vers d'autres secteurs industriels exigeants comme l'aéronautique.

SERVICE LECTEUR n° 108



Cette pièce de coffre automobile allégée est réalisée par injection et surmoulage d'organo-sheet.

LE GROUPE EN BREF

Fondé en 1949 par Hubert and Josef Pöppelmann, le groupe Pöppelmann emploie 2 500 salariés sur six sites de production, trois en Allemagne, et un en France, Chine et États-Unis. Sa filiale française Plastiques Pöppelmann France, établie depuis 1966 à Rixheim en Alsace, emploie 130 personnes et produit localement des pièces plastiques sous les marques K-Tech (solutions plastiques personnalisées pour l'industrie et l'automobile) et Kapsto (capuchons et bouchons). Ce site possède également un centre technique de R&D pilotant ses avancées en plasturgie.

RECYCLAGE

PUBLI-INFORMATION

Eco by Indco

100% solutions, 0% enfouissement
Indco transcende le recyclage : de la collecte de déchets plastiques à la fourniture de matériaux plastiques circulaires à haute valeur ajoutée certifiés à faible empreinte carbone.

Grâce à son écosystème industriel intégré unique Indco couvre toute la chaîne de valeur : depuis la collecte de déchets plastiques à la production de compounds techniques recyclés colorés, en passant par le déchetage-broyage, le tri optique assisté IA, la caractérisation, la régénération-formulation, et le compoundage-granulation.

Son expertise repose sur trois piliers : l'industrialisation des procédés, la circularité des solutions et l'excellence opérationnelle. Avec

technologies de pointe. Ses outils polyvalents incluent des déchiqueteurs couplés à des broyeurs finisseurs, un trieur optique assisté IA capable de séparer les matières par famille et couleur, ainsi que des solutions de démantèlement de pièces avec inserts métalliques. Son parc d'extrudeuses comprend des bivis à profils Masterbatch, garantissant une dispersion optimale et une qualité homogène adaptée aux petits et moyens volumes, et des extrudeuses modernes dotées de systèmes

à changeur de filtres automatique, spécialisées dans le recyclage des matières techniques, chargées ou non chargées (PA 6, PA 6.6, PC, ABS/PC, POM, etc.), et la fabrication de compounds en moyennes à grandes séries. Indco propose des formulations sur mesure, incluant additivation, renforts, charges et coloration.

Au cœur de son ADN, l'innovation et la qualité guident son laboratoire, où sont conçues des solutions adaptées à l'extrusion, l'injection ou le rotomoulage, avec des tests, préséries industrielles et contretype couleur. Traçabilité et certificats d'analyse des propriétés mécano-physiques complètent son accompagnement des plasturgistes dans le réemploi de leurs matières plastiques secondaires.



423, rue de L'Isle
38190 Villard-Bonnnot
Tél. +33 (0)4 76 08 00 50
Contact France : Nicolas Payre
npayre@indco-polymeres.com
www.indco-group.com

qui a réalisé un c.a. de 285 millions d'euros intervient dans des secteurs très techniques comme l'aéronautique, la défense, la santé, l'électronique, l'énergie et la mobilité, en produisant ou distribuant des rubans et mousses adhésives, des colles techniques, des films techniques et laminés.

Nolato en Hongrie

La plasturgiste suédoise Nolato AB a récemment démarré en Hongrie un nouveau site de moulage et assemblage de dispositifs pour l'administration de médicaments. Afin de répondre à une demande croissante, des capacités supplémentaires y seront installées au cours des prochaines années à mesure que le programme soutenu par ce site montera en puissance.

Ce projet s'inscrit dans la stratégie d'expansion de Nolato dans le domaine du moulage pour le médical, parallèlement à ses activités dans l'aérospatiale et de la défense.

En 2025, Nolato a réalisé un c.a. consolidé équivalent à 800 millions d'euros et un résultat d'exploitation (EBITA) de 96 millions, soit une marge de 11,3 %. Fin 2025, ce groupe employait 5 500 personnes et comptait 27 sites de production avec 4 centres de conception technique dans une dizaine de pays en Europe, Asie et Amérique du nord.

Automobile

Eurostyle Molinges devient Witech

À la suite au rachat en 2025 de l'équipementier automobile français GMD par le groupe chinois DSB, le site Eurostyle Systems de Chassal-Molinges (Jura) était menacé de fermeture, car trop « petit », et très affecté par la crise de l'automobile européenne. Son c.a. est passé de 16,8 millions d'euros en 2024 à 12,2 millions en 2025.

Recruté à la direction de ce site fin 2023, Joël Viry, ex-dirigeant du fabricant d'emballages PRP Creation, s'est démené pour sa sauvegarde et a finalement eu gain de cause, DSB acceptant de le lui céder avec des conditions financières très avantageuses.

Avec l'objectif d'assurer la continuité des activités du site et de préserver le savoir-faire industriel, les actifs de cette usine ont été transférés début juillet 2026 à JV Gestion, holding détenue par Joël Viry.

Le site poursuit désormais ses activités sous la nouvelle raison sociale de Witech. Ses atouts principaux sont bien sûr son expérience dans l'automobile développée depuis 1972, avec ateliers d'assemblage et ligne de peinture adaptés aux spécificités des véhicules haut de gamme. Parallèlement, Joël Viry et ses 200 salariés devront développer très rapidement de nouveaux marchés (la volonté première étant de privilégier les débouchés locaux) dans le contexte d'une Plastics Vallée actuellement en petite forme.

Tubes

Elydan acquiert Radpol Pipes

L'extrudeur isérois de tubes pour réseaux d'eau et d'énergie Elydan (continuation de la société RYB créée en 1962) vient de réaliser l'acquisition de la société polonaise Radpol Pipes, spécialisée dans la fabrication de systèmes de canalisations pré-isolées destinés aux réseaux de chaleur et de froid. Cette opération, qui permet à Elydan de compléter son offre d'accompagnement à la décarbonation des infrastructures énergétiques en Europe, va lui faire franchir une nouvelle étape de son développement européen avec plus de 250 millions d'euros de c.a. et 600 salariés présents dans sept pays.

Les deux entreprises vont unir des savoir-faire complémentaires : les solutions rigides en acier pré-isolé par des couches de PU ou des manchons en PEhd de Radpol Pipes répondent aux besoins des réseaux primaires soumis à de fortes températures et pressions, tandis qu'Elydan développe des solutions polymères et des systèmes pré-isolés flexibles, notamment à travers l'offre Terrendis, lancée en 2015, adaptés aux réseaux secondaires et aux raccordements.

Ce rachat fait suite à trois opérations de croissance externe réalisées en 2025, qui ont vu l'acquisition de Flextra en Finlande, Heatup en Suède et Geo Connect Energies en France, venues compléter l'offre Réseaux de chaleur du groupe basé à Saint-Etienne-de-Saint-Geoirs.

Stratégie

Ce champion français de la plasturgie a mené une restructuration ciblée dans un contexte économique défavorable pour l'industrie en France. Ses premiers effets positifs se font jour. Il compte accroître ses activités hors de l'automobile en promouvant notamment des technologies innovantes.

Plastivaloire reprend des couleurs

Suite de la page 1

Avec un effectif actuel de 5 100 salariés répartis sur ses 26 sites, Plastivaloire mise sur une performance opérationnelle accrue, une R&D dynamique, avec notamment le renforcement de son centre d'ingénierie low-cost en Tunisie, qui passera de 20 à 100 personnes, et une structure financière désormais assainie lui permettant de financer ses investissements. En se concentrant sur l'innovation et la création de valeur, le groupe a pour objectifs à l'avenir de livrer les nouveaux constructeurs qui apparaissent en Europe, notamment chinois, d'augmenter ses parts de marché en Amérique du Nord, « *L'Amérique fait partie des marchés que nous voulons développer car notre potentiel de croissance organique aux États-Unis et au Mexique est bien plus important que celui en Europe,* » corrobore A. Doutriaux, et d'accroître significativement ses ventes dans le hors automobile, qui ne représentent actuellement que 17 % de son c.a.



Patrick Findeling (à gauche), président de Plastivaloire, et Antoine Doutriaux, directeur général.

Illustration de la mise en œuvre de la nouvelle stratégie, l'usine de Langeais, berceau du groupe, a été profondément modernisée et incarne parfaitement cette nouvelle stratégie avec plus de 60 % de ses ventes réalisées avec une multitude de clients, hors du secteur automobile. Elle emploie près de 200 salariés pour un c.a. d'environ 35 millions d'euros. Pilotée par un système MES Cyclades optimisé en interne pour assurer un suivi et une gestion centralisés de la production, du rendement (TRS) et de la consommation énergétique, l'usine dispose d'un outil de production très automatisé associant robots 6 axes, contrôles qualité par caméra, lui permettant d'assurer le 0 ppm, et dispositifs d'emballage autonomes autorisant la supervision de plusieurs presses par un seul opérateur. Il produit une large gamme de pièces pour des secteurs variés : boîtiers électroniques, composants pour pompes



Le siège de Plastivaloire à Langeais (Indre-et-Loire).

à chaleur, supports pour panneaux photovoltaïques (dont 80 % sont exportés), ainsi que des pièces techniques pour le médical et l'aéronautique. Ce dernier segment, bien que représentant seulement 15 % des ventes de l'usine, se distingue par une valeur ajoutée exceptionnelle. L'usine a été choisie par une grande compagnie aérienne du Moyen-Orient pour la refonte de l'ensemble des sièges-couchettes de première classe de sa flotte. Elle moule l'ensemble des composants plastiques, les décote, les assemble avec divers entrants et livre des modules de sièges prêts à être installés dans les différents modèles d'avion. Cette réalisation est exemplaire de la capacité du groupe à transposer les process de l'automobile vers d'autres industries, grâce à son excellence opérationnelle.

Le groupe souhaite parallèlement faire de l'innovation technique son fer de lance, en capitalisant sur les avancées majeures qu'il a développées dans les process de moulage et les solutions de décoration des pièces. La thermocompression et les composites, utilisés pour des pièces de structure sont désormais mises en œuvre dans de nombreuses usines, de même la technologie d'injection avec moussage Mucell qui apporte une parfaite maîtrise dimensionnelle, démontrent l'engagement du groupe en faveur de solutions toujours plus performantes dans l'allègement. D'autres technologies de moulage se distinguent, après l'IML, le groupe a mis au point l'In-Mold Color, développée pour la Toyota Aygo X, qui permet d'intégrer des effets marbrés ou mouchetés directement lors de l'injection, sans peinture, réduisant ainsi les coûts et l'empreinte carbone. Toyota Motor Europe a d'ailleurs décerné en 2026 l'Award Innovation à Plastivaloire pour ce produit. Le parachèvement des pièces est depuis son origine un point fort du groupe. Comme le confirme P. Findeling : « Nous avons des savoir-faire dans la décoration des pièces plastiques comme aucun de nos confrères n'en dispose. » Outre la

peinture, activité courante dans le groupe qui possède 16 lignes réparties sur différents sites, Plastivaloire est passé maître à Langeais et Marinha Grande (Portugal) dans la technologie PVD (Physical Vapor Deposition), grâce au dépôt d'une couche de métal de quelques microns par électrodeposition, qui permet de créer des effets métalliques colorés et des dégradés uniques, offrant après vernissage une alternative innovante au chrome. L'hydrodipping Cubic, une technologie japonaise autorisant l'application de décors d'aspect minéral ou bois (elle est notamment utilisée pour l'ID.Buzz de Volkswagen), et le laser utilisé pour l'ablation de peinture afin de créer des motifs rétroéclairés, comme les logos illuminés livrés sur plusieurs modèles de véhicule, complète cette panoplie d'innovations. Ces technologies, souvent développées pour l'automobile, trouvent également des applications prometteuses dans l'industrie, le luxe et le cosmétique.

La stratégie RSE du groupe s'inscrit comme un pilier de sa vision à long terme. Il s'est engagé à atteindre la neutralité carbone d'ici 2040, tout en renforçant ses critères ESG. Vu l'importance de cette démarche, celle-ci a été confiée à Vanessa Findeling, directrice générale déléguée, dans le cadre du projet Blue Planet Blue Project, qui symbolise l'engagement global du groupe en faveur d'une planète plus durable et d'une économie responsable.

Sur le volet environnemental, l'entreprise s'est fixé des objectifs précis pour réduire son empreinte carbone : une baisse de 50 % de l'intensité des émissions des Scopes 1 et 2 d'ici 2029-2030 par rapport à 2020-2021, avec une neutralité carbone visée pour 2039-2040. Pour y parvenir, Plastivaloire investit dans des systèmes de monitoring énergétique, comme Power-Adapt déjà déployé dans 15 de ses sites, et généralise l'éclairage LED, avec un objectif de 100 % de couverture d'ici 2025. D'autres initiatives incluent la récupération de chaleur pour

les systèmes énergétiques, le développement de contrats d'énergie renouvelable, ainsi que l'étude de systèmes solaires en toiture ou en ombrière.

En matière de gestion des déchets, Plastivaloire vise une réduction de 50 % de l'intensité des déchets produits d'ici 2029-2030, en ayant notamment mis fin à son activité de chromage en France et en Slovaquie, tout en renforçant le contrôle des déchets liés à la peinture. Par ailleurs, l'objectif est d'atteindre 30 % de matériaux durables dans ses processus d'ici 2029-2030, en promouvant ces matériaux dans ses propositions commerciales, et en développant de nouvelles solutions durables.

Sur le plan social, Plastivaloire place la sécurité de ses employés au cœur de sa stratégie avec des campagnes de communication et de formation dédiées, un suivi mensuel des indicateurs d'accidents par le comité exécutif, et une prévention active des risques professionnels. L'égalité des genres est un autre pilier, avec des actions pour réduire les écarts de rémunération entre hommes et femmes, des formations sur la diversité, et des recrutements



La console de la Toyota Aygo X, une réalisation illustrant les nombreux savoir-faire de Plastivaloire dans la décoration des pièces plastiques, notamment par In-Mold Color.

plus inclusifs. À l'horizon 2030, l'entreprise vise 16 % de femmes dans les postes de direction (contre 7,9 % en 2024) et 30 % dans le management intermédiaire (contre 22 % en 2024). Une perspective avant-gardiste dans la plasturgie comme le groupe a toujours su l'être au cours de son histoire.

SERVICE LECTEUR

n° 109

Automobile

OPmobility élargit son activité éclairage

Le groupe français OPmobility a conclu un accord avec Hyundai Mobis pour acquérir 100 % de son activité éclairage, valorisée 390 millions d'euros. Cette activité permettra d'élargir le portefeuille de produits, la base clients et la zone de chalandise du groupe.

L'activité éclairage de Hyundai Mobis a réalisé un chiffre d'affaires équivalent à 1,6 milliard d'euros en 2025, avec une marge opérationnelle positive. Aux dires du groupe, l'acquisition ne devrait pas avoir d'incidence significative, sur une base pro forma, sur sa stratégie de désendettement. Cette acquisition devrait devenir effective au second semestre 2027, sous réserve de l'obtention des autorisations réglementaires et de concurrence requises. Commentant cette opération, Félicie Burelle, la d.g. d'OPmobility, a déclaré : « *l'intégration de l'activité éclairage de Hyundai Mobis nous permettra*

d'atteindre une nouvelle dimension et de créer un acteur de premier plan sur le marché de l'éclairage automobile. Grâce à la forte complémentarité de nos deux activités, cette opération renforcera notre présence en Asie, en Amérique du Nord et en Europe. »

OPmobility s'appuie sur quatre divisions opérationnelles complémentaires qui lui assure de proposer une large gamme de solutions : des systèmes extérieurs et d'éclairage, des modules complexes, des systèmes de stockage d'énergie ainsi que des solutions d'électrification batterie et hydrogène. OPmobility propose également à ses clients une activité dédiée au développement des logiciels, OP'nSoft.

Avec un c.a. de 11,5 milliards d'euros en 2025 et un ensemble de 152 usines et 40 centres de R&D dans le monde, OPmobility emploie 38 100 salariés.

SERVICE LECTEUR

n° 110

PLASTURGIE

Injection

Après avoir fait l'acquisition d'un fabricant de pièces techniques en 2024, deux anciens salariés du groupe Texen se lancent dans l'emballage agro-alimentaire.

Plex repris par Plastens

Désireux de constituer un groupe de plasturgie diversifié, Olivier Massaï et Fabrice Baravaglio, anciens salariés du groupe Texen, ont conclu cet été l'acquisition de la société Plex, installée à Val-de-Virieu, à une cinquantaine de km au nord-ouest de Grenoble. Après avoir pris le contrôle en juin 2024 de la société oyonnaxienne FPSA et de sa filiale roumaine TDC, mouleur de pièces techniques en plastiques et en zamac, ils ont acquis par l'intermédiaire de leur société holding Plastens, pour un prix avoisinant les 10 millions d'euros,



Plex produit une importante gamme d'emballages pour les produits laitiers, le plus souvent étiquetés par IML.

cette entreprise iséroise qui a réalisé en 2025 un c.a. de 8,7 millions d'euros, stable depuis 2018, et un résultat net de 550 000 euros avec 40 salariés dans la production

de pièces techniques en plastiques et en zamac, ils ont acquis par l'intermédiaire de leur société holding Plastens, pour un prix avoisinant les 10 millions d'euros,

d'une large gamme d'emballages pour produits laitiers, pots, boîtes, faiselles, et bouteilles.

Disposant d'une expérience de plus de 60 ans en production d'emballages rigides en PP destinés à l'agro-alimentaire, Plex fournit annuellement plus de 200 millions d'articles à près de 5 000 clients, est ISO 9001 et 22000, et a pour

atout une expertise de bientôt vingt ans en injection avec IML, grâce à 20 presses de 110 à 375 t, essentiellement Sumitomo-Demag, dont plusieurs dotées de moules Caulonque et d'un robot à entrée latérale, auxquelles s'ajoutent deux machines de soufflage de bouteilles PET.

Le groupe de plasturgie ainsi constitué devrait réaliser un c.a. consolidé dépassant les 25 millions d'euros, avec 170 salariés et un parc total de plus de 70 presses à injecter. Fournissant déjà avec FPSA et ses usines de Bellignat et Timisoara en

Roumanie des secteurs très diversifiés, automobile (en rang 2), industries (dont les sports & loisirs), puériculture et parapharmacie, l'intégration de Plex va permettre au groupe d'améliorer sa rentabilité, d'étendre ses prestations à l'agro-alimentaire et éventuellement développer des synergies industrielles, commerciales et techniques (notamment en IML), tout conservant l'identité et les ancrages de marché de chaque activité.

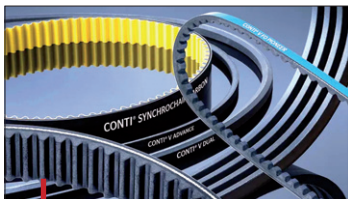
SERVICE LECTEUR n° 111

Automobile

Le groupe allemand devient exclusivement producteur de pneumatiques.

Continental cède ContiTech

Équipementier industriel de premier plan, avec ses 22 000 salariés et près de 4,4 milliards d'euros de c.a. en 2025, ContiTech a été vendu début juillet au fonds d'investissement américain Lone Star pour 4 milliards d'euros, plus quelques compléments futurs liés à la performance à venir de cette entité créée en 1991 en tant que division productrice de pièces plastiques et caoutchouc au sein du groupe Continental (fondé pour sa part en 1871 à Hanovre). La vente de ces activités industrielles constitue l'étape finale d'une stratégie de recentrage décidée il y a plusieurs années, afin de faire de Continental, pour la première fois de son histoire, une entreprise mono-activité du pneumatique. Le groupe a ainsi successivement cédé en septembre 2025 son acti-



Contitech fournit une gamme très étendue de pièces et accessoires automobiles en plastiques et caoutchouc.

vité d'électronique embarquée, de logiciels et systèmes de conduite autonome (désormais cotée à la bourse de Francfort sous le nom d'Aumovio) et, en février 2026, sa division Solutions pour EOM.

Dans sa nouvelle configuration, Continental emploie 55 000 salariés et dispose de 19 unités de production de pneumatiques dans le monde. Après ajustements comptables divers, notamment les engagements liés aux retraites et aux contrats de location, le groupe allemand espère recevoir un peu plus de 3 milliards d'euros de cette opération. Près de 2,5 milliards seront consacrés comme promis aux actionnaires

au versement d'un dividende exceptionnel ou à une combinaison de dividende exceptionnel et de rachats d'actions, et le reste viendra gonfler le capital du groupe.

Fournisseur mondial de pièces, composants et systèmes en caoutchouc et thermoplastiques, ContiTech possède un portefeuille de solutions étendu allant des systèmes de convoyage et d'entraînement, des dispositifs de gestion des fluides, aux applications d'amortissement et de traitement de surface, à destination d'un large éventail de marchés industriels, tels que les mines, l'énergie, la construction et les infrastructures, les engins hors route et les applications de mobilité, ainsi que la production industrielle. ContiTech est globalement présent dans les secteurs de l'automobile, de l'ameublement, de l'imprimerie et de l'emballage.

En France, ContiTech possède un total de sept implantations dont trois usines (à Rennes, Andrézieux-Bouthéon et Caluire-et-Cuire) et quatre bureaux commerciaux et/ou logistiques, dont son siège social à Gennevilliers (Hauts-de-Seine).

SERVICE LECTEUR n° 112



Ce groupe est également compoundeur et formateur, notamment de silicones.

Stratégie

Léman Industries ouvre à nouveau son capital

Ayant doublé de taille en à peine deux ans, grâce à l'acquisition d'AdduXi en 2024 puis de Metalis en 2025, le groupe familial Léman Industries, après avoir ouvert son capital au fonds d'investissement minoritaire For



Eric Girardin (à gauche), aux côtés de représentants de trois générations de la famille Bontaz : Hugo, Philippe, Florent, Jean-Claude et Théo.

Talents en décembre 2025, lui a associé cet été BPIFrance. Le Fonds Avenir Automobile 2 de la banque publique d'investissement a ainsi rejoint les actionnaires familiaux et For Talents au capital de l'entreprise, présidée par Eric Girardin avec Hugo Bontaz en directeur général. L'objectif est d'accompagner le groupe dans une phase de croissance et de consolidation sectorielle dans la plasturgie, tout en assurant une transmission intergénérationnelle fluide. Les acquisitions récemment effectuées ont

profondément transformé la dimension du groupe fondé en 1971 par Florent Bontaz. Désormais, Léman Industries positionné en champion de la métallo-plasturgie affiche un c.a. consolidé proche de 300 millions d'euros, emploie plus de 2 000 personnes et s'appuie sur un réseau de 14 sites de production répartis dans 10 pays, de la France à la Chine, en passant par l'Allemagne, la Slovaquie, la Pologne, la Roumanie, le Maroc, la Tunisie, les États-Unis et le Mexique. Cette nouvelle envergure lui permet d'étendre ses capacités industrielles en intégrant des compétences technologiques complémentaires, tout en renforçant sa présence internationale en Europe, en Asie et sur le continent américain.

Spécialisé dans la conception et la fabrication de pièces plastiques, métalliques et mécatroniques, Léman Industries sert principalement l'industrie automobile, mais aussi les secteurs de l'énergie, du sport, de l'aéronautique et du ferroviaire.

SERVICE LECTEUR n° 113



Discover your next eco-friendly polymer with Benvic

www.benvic.com



Médical

Cette opération est la dixième acquisition du groupe depuis 2016, en France, Mexique, Amérique latine, Chine, Royaume-Uni, Espagne, Allemagne et Irlande.

Sterimed acquiert Simagec

Fournisseur mondialisé d'emballage médical, le groupe français Sterimed a finalisé l'acquisition du groupe Sima DM, acteur marseillais dans la mise sous blister en salle propre de dispositifs médicaux et le conditionnement de produits destinés à l'industrie pharmaceutique.

Sous la direction de son actionnaire majoritaire, Michel Lopez, la principale composante du groupe, Simagec, développe une offre complète pour le médical incluant des solutions d'emballage thermoformé rigide et flexible, le conditionnement à façon de dispositifs médicaux, ainsi que la validation et la qualification des procédés associés. Son activité s'est également étendue à l'industrie pharmaceu-



Simagec a récemment renforcé sa capacité en fabrication d'emballages thermoformés pour le conditionnement médical.

tique, avec le développement, via sa filiale Sima Pharma, du conditionnement de liquides désinfectants en salle propre aseptique. Par

ailleurs, grâce à son bureau d'études Sima Meca, le groupe conçoit et fabrique des machines et équipements, aussi bien pour ses besoins internes que pour ceux de ses clients du secteur médical. Basé à Rousset (Bouches-du-Rhône), Simagec a réalisé un c.a. de 9,7 millions d'euros en 2025 avec 120 salariés.

En prenant le contrôle d'un de ses sous-traitants, Sterimed

étend son offre de services auprès des fabricants de dispositifs médicaux tout en accélérant sa croissance dans l'industrie pharmaceutique. Les dirigeants de Simagec, Michel Lopez et Éléonore Jacquin, d.g., deviennent actionnaires du groupe en réinvestissant une part significative du prix de cession dans la structure Les Amis de Sterimed, aux côtés de l'équipe de direction, des familles et des partenaires financiers de Sterimed. Ils intègrent également le comité exécutif du groupe.

Présent sur trois continents, avec 1 700 salariés répartis sur 25 sites, dont 15 de production, Sterimed maîtrise l'intégralité de la chaîne de valeur dans l'embal-

lage médical et pharmaceutique, allant du développement et de la fabrication de substrats techniques spécialisés - tels que les papiers médicaux, les solutions Polybond et Ultra, ou encore les films plastiques de qualité médicale comme l'Ethyform - à la conception et à la transformation de composants pour systèmes de barrière stérile.

Il propose également des services intégrés de conditionnement à façon ou des solutions avancées pour la gestion aseptique hospitalière. L'ensemble de ces activités lui ont permis de réaliser en 2025 un c.a. approchant les 350 millions d'euros.

SERVICE LECTEUR n° 114

Pays-Basque

Somocap investit

Lancé durant l'automne 2025 pour un investissement de six millions d'euros, la construction de la nouvelle usine de la société Somocap a été achevée au printemps dernier, ce qui a permis de l'inaugurer fin mai et de démarrer ses productions dans la foulée. La mise en service de cette seconde unité a permis à cette PME familiale, fondée en 1990, présidée par Fabrice Sorhouet, de dédier son site historique de Jatxou, au sud-est de Bayonne, à ses activités de production de pièces caoutchouc et composites, tandis que la nouvelle usine de 2 500 m², située à Villefranque (en proche banlieue de Bayonne) est spécialisée dans l'injection plastique et de silicones pâtes et liquides. Fournissant des pièces techniques à haute valeur ajoutée pour l'aéronautique, la défense, le ferroviaire, l'énergie, le spatial, la connectique ou le médical, Somocap a lancé cet investissement pour répondre à une croissance importante, +30 % de c.a. ces cinq dernières années, et disposer d'une usine à faible impact environnemental, autorisant une production flexible, permettant notamment de développer des productions en moyennes séries.

Sur le plan énergétique, l'usine est dotée d'une installation photovoltaïque de 250 kW couvrant plus de 35 % des besoins du site, dont 67 % en autoconsommation. Un système de freecooling permet de diviser par quatre la consommation liée au refroidissement des machines. L'acquisition de nouvelles presses servo-hydrauliques contribue également à réduire significativement les consommations.

Mobilités

Le fabricant d'armement allemand Rheinmetall (plus de 10 milliards d'euros de c.a., avec 34 000 salariés) va céder sa division automobile Power Systems, en difficulté, pour 350 millions d'euros, au fonds d'investissement munichois Aequita, afin de se recentrer sur la défense, en pleine croissance dans un contexte de réarmement européen. Cette cession devrait être finalisée d'ici la fin de cette année, sous réserve de l'approbation des autorités de la concurrence.

Cette division générerait un c.a. proche de 2 milliards d'euros en développant et produisant des

composants, modules et systèmes de gestion thermique pour l'électromobilité et les applications industrielles (piles à combustible, batteries, moteurs, cellules passagers, mais aussi zones de stockage industriel et serveurs informatiques). Elle développe aussi des modules de pompe à chaleur, conçus spécifiquement pour l'électrification des systèmes de propulsion des véhicules utilitaires, bus, engins de chantier et bateaux. Grâce à sa gestion intelligente du refroidissement et de la chaleur, ce produit accroît l'autonomie des véhicules et la durée de vie des batteries.

Rheinmetall quitte l'automobile

Cela n'empêchait pas cette division d'être en butte à des difficultés financières, alors que parallèlement, avec les investissements massifs opérés dans la défense par l'ensemble des pays européens, Rheinmetall voyait son carnet de commandes en véhicules blindés, munitions et électronique de défense se remplir à grande vitesse. Ce groupe a par exemple récemment signé un contrat de près de 6 milliards d'euros avec l'armée roumaine.

Le fonds Aequita qui gère plus de 10 milliards d'euros d'actifs industriels dans l'automobi-

le, la chimie (il a récemment repris les activités européennes de production de polyoléfinnes de LyondellBasell et SABIC, pour constituer le groupe Velogy) conservera les plus de 6 200 salariés de Power Systems. Avec ce renfort, la division Automobile d'Aequita (qui comprend des entreprises de fonderie, des fabricants de roulements à billes, systèmes de freinage et de direction, et des spécialistes en mécatronique) devrait réaliser un c.a. proche de cinq milliards d'euros.

SERVICE LECTEUR n° 115

FOURNIER POLYMERS
Membre du groupe MERAXIS

LEADER DE LA DISTRIBUTION DE MATIÈRES PLASTIQUES

Une présence forte, un service de proximité

UNE PRÉSENCE STRATÉGIQUE
En Europe et en Afrique du Nord pour être au plus près de vos besoins

UNE CHAÎNE LOGISTIQUE ADAPTÉE ET RÉACTIVE
Des solutions logistiques sur-mesure, fiables et rapides, adaptées à toutes les régions

DES PARTENARIATS SOLIDES
Des collaborations durables avec les plus grands producteurs mondiaux, tels qu' **ExxonMobil** Signature Polymers

VOTRE PARTENAIRE DE CONFIANCE
Des polymères performants, un service d'excellence.
ENSEMBLE, CONSTRUISONS VOS SUCCÈS DE DEMAIN.

10 PAYS

UNE ÉQUIPE À VOTRE ÉCOUTE

UNE LOGISTIQUE PERFORMANTE

DES PARTENAIRES DE CONFIANCE

FOURNIER POLYMERS - MEMBRE DU GROUPE MERAXIS **DISTRIBUER. CONNECTER. PROGRESSER.**

SERVICE LECTEUR n° 116

SERVICE LECTEUR n° 11

MATIÈRES

Chimie

Un nouveau nom pour des marques bien connues.

Mutares crée NexPoint Materials

Après Velogy, nouvel acteur des polyoléfines issu du rachat par le fonds allemand Aequita d'usines européennes de LyondellBasell et SABIC EP (encore en cours de validation), l'acquisition d'activités européennes et nord-américaines de production de thermoplastiques techniques de SABIC par le fonds (Allemand lui-aussi) Mutares, a entraîné la création d'un nouveau fournisseur, baptisé NexPoint.

Cédées pour 450 millions de dollars, alors qu'elles génèrent plus de deux milliards de c.a. consolidé, ces activités ont pour origine les développements effectués par General Electric Plastics durant les

décennies 1950 à 1990 et acquis par SABIC pour la bagatelle de 11,7 milliards de dollars en 2007.

Employant environ 2 800 salariés, ce nouvel acteur dispose de huit sites de production, quatre aux États-Unis, un Mexique et au Brésil, et deux en Europe, à Carthagène en Espagne et Bergen-op-Zoom aux Pays-Bas. Cet ensemble bénéficie d'une capacité globale très conséquente : plus d'un million de t/an de résines et plus de 750 000 t/an de compounds. Il bénéficie d'importantes ressources en développement technique et commercial tant en Europe que sur les deux continents amé-

ricains. Son offre en matériaux comprend plusieurs marques de plastiques techniques anciennement détenues par SABIC, et bien connues des plasturgistes, tels les polycarbonates Lexan, les ABS Cylolac et les résines et compounds PBT Valox. Ce nouvel acteur des plastiques techniques met en avant son indépendance « *lui permettant de rapprocher la prise de décision des clients, d'accroître son agilité commerciale et de réagir plus rapidement aux défis techniques et commerciaux auxquels il sera confronté* ».

Pour développer NexPoint, Mutares entend profiter de la croissance des applications

médicales, des infrastructures destinées à l'IA, et espère en une relocalisation substantielle de la production en Europe et Amérique du Nord. Ce spécialiste du retournement des entreprises en difficulté n'exclue pas en outre de renforcer cette offre par des acquisitions bien négociées, particulièrement sur le continent nord-américain.

Ce changement de raison sociale n'entraîne pas de modifications dans les structures de distribution européennes. En France, la société Polymix-IP continue d'être le distributeur attitré des matériaux NexPoint.

SERVICE LECTEUR n° 117

PVC

Repris par ses principaux créanciers, le producteur français de chlorovinyles et de PVC va réduire de près de 80% son endettement.

Kem One efface une partie de ses dettes

La saga de l'ancienne activité PVC cédée par Arkema en 2013 vient de connaître un nouvel épisode. Menacé de disparition du fait d'une dette de 720 millions d'euros, le groupe lyonnais Kem One a en effet bénéficié d'un arrangement entre son actionnaire majoritaire depuis 2021, le fonds américain Apollo, et ses deux créanciers principaux, les fonds Monarch Alternative Capital et Arini. L'accord conclu prévoit l'effacement de 80% de la dette et une recapitalisation sécurisant ses liquidités à court et moyen terme afin que ce groupe puisse se

redévelopper sur des bases plus solides. Cet apport est réparti entre Monarch et Arini (30 millions), Apollo (40 millions) et une nouvelle ligne de crédit renouvelable de 30 millions. Après cette restructuration, la dette résiduelle de Kem One s'élèvera à 154 millions d'euros, avec des conditions assouplies : les intérêts seront capitalisés les deux premières années, puis payables selon un mécanisme flexible « Pay If You Can ». La gouvernance sera adaptée à cette nouvelle structure actionnariale, avec un conseil d'administration incluant les repré-

sentants des nouveaux actionnaires, le PDG Vincent Linchet, ainsi qu'un président dont la nomination est en cours.

Cette opération offre à Kem One les moyens de poursuivre ses priorités stratégiques : diversification de son mix commercial, investissements dans la sécurité, l'environnement et la fiabilité des actifs, ainsi que la décarbonation de ses activités. Elle intervient dans un contexte difficile pour l'industrie européenne des chlorovinyles, marquée par des distorsions de concurrence liées aux pratiques de dum-

ping d'acteurs extra-européens. Depuis 2022, Kem One a déjà investi plus de 550 millions d'euros pour moderniser ses installations et renforcer sa compétitivité, consolidant ainsi son infrastructure en Europe.

Basé à Lyon, Kem One emploie près de 1 500 collaborateurs répartis sur huit sites industriels en France et en Espagne. La finalisation de cette opération est prévue pour octobre 2026, sous réserve des approbations réglementaires et légales nécessaires.

SERVICE LECTEUR n° 118

Distribution

Ce distributeur de matières plastiques démarre ses activités avec pour commettant principal Velogy, le nouveau producteur européen de polyoléfines.

Ravago créé un 3^e réseau de distribution

Dans un contexte de consolidation de la chimie européenne, où le producteur de polyoléfines LyondellBasell a cédé ses usines européennes et leurs portefeuilles de produits au fonds d'investissement allemand Aequita, le groupe belge Ravago a récemment franchi une étape stratégique en lançant Genesis Polymers Europe, un nouveau réseau de distribution dédié à la commercialisation des polyoléfines du groupe Velogy, producteur créé par ce fonds Aequita. Velogy exploite quatre sites ex-LyondellBasell situés en France (Berre), en Allemagne (Münchsmünster), en Espagne (Tarragone) et en Grande-Bretagne (Carrington). Employant 3 000 salariés, Velogy vise un c.a. de 7 milliards d'euros, avec un porte-

feuille de plus de 300 produits.

Genesis Polymers Europe va se développer parallèlement, et indépendamment, des deux autres réseaux de distribution déjà existants au sein du groupe Ravago, à savoir Resinex et Ultrapolymers. Installé à Luxembourg, il se positionne comme une organisation paneuropéenne dédiée aux polyoléfines, intégrant des équipes commerciales locales au sein d'une structure centrale unifiée. Son objectif déclaré est de simplifier les chaînes d'approvisionnement de ses clients en s'appuyant sur une expertise locale, un approvisionnement fiable et un support technique de qualité, à l'échelle européenne. Pour couvrir l'ensemble du continent, Genesis dispose de neuf bureaux com-

merciaux couvrant l'Europe du Nord, l'Europe centrale et orientale, la région DACH (Allemagne, Autriche, Suisse), le Royaume-Uni et l'Irlande, le Benelux, la France, la péninsule Ibérique et la Pologne.

Sa plateforme mobilise plus de 50 logisticiens, gérant les stocks et les livraisons à travers le continent. Le réseau de 45 entrepôts, stratégiquement répartis, propose des solutions de reconditionnement et de stockage adaptées aux besoins spécifiques des clients, qu'il s'agisse de sacs, big bags, silos, palettes, camions ou conteneurs. Avec un volume de commande moyen d'environ 6 tonnes, Genesis est également capable de gérer des commandes allant de petites quantités à des chargements complets,

avec la possibilité de livraisons en 24 heures sur demande.

Le portefeuille de Genesis Polymers Europe comprend pour l'instant les trois familles de produits fournis par Velogy : PP homopolymères, copolymères et qualités spéciales, PEbd et PEhd, ainsi que des polyoléfines spécialement destinées au secteur de la santé. Ces produits sont répartis en trois gammes distinctes : KeyForm, pour une large plage d'applications industrielles ; AdvyForm, des matériaux haute performance pour des applications exigeantes ; et CertyForm, une gamme spécialement développée pour la santé. Cette offre a bien sûr vocation à être complétée par d'autres cartes.

SERVICE LECTEUR n° 119

Polyamides

Radici efface Domo

Réalisée au printemps dernier par le fonds américain Lone Star, l'acquisition des activités de la société belge Domo Engineered Materials et de la division High Performance Polymers du chimiste italien RadiciGroup va entrer définitivement dans les faits début octobre. Elle aura pour conséquence l'effacement rapide du nom Domo au profit de RadiciGroup, la production, développement et commercialisation des compounds de polyamides et polymères hautes performances étant placés exclusivement sous cette enseigne dès le début de l'année 2027. Les marques, noms, et spécifications techniques des produits provenant des deux entités resteront par contre inchangés, les marques de polyamides Technyl et Radilon étant notamment conservées.

Chimie

Olin acquiert Huntsman

Après deux fusions avortées, avec Basell en 2007, puis Clariant en 2017, le groupe Huntsman semble avoir enfin trouvé son âme sœur, le chimiste Olin. Présentée comme une « fusion entre égaux », cette opération qui conduira à la création (si tout va bien, en 2027) d'une entité OlinHuntsman réalisant un c.a. consolidé d'une douzaine de milliards de dollars (6,7 pour Olin, et 5,9 pour Huntsman) ressemble plus à une acquisition d'Huntsman par Olin. Cette fusion s'effectuera par l'intermédiaire d'un échange en actions de près de 2,5 milliards de dollars, à la suite duquel les actionnaires d'Olin détiendront 54,5 % du capital de la nouvelle entité.

Basée au Texas, présidée par Ken Lane, précédemment dirigeant d'Olin, OlinHuntsman combinera les capacités d'Olin (production de chlore, soude caustique, PVC et époxy, mais aussi distribution de produits chimiques) avec les technologies de formulation (notamment de PU) et les matériaux avancés (élastomères spéciaux, peintures, additifs, adhésifs - dont la marque Araldite) d'Huntsman. Industriellement, Olin dispose d'une quinzaine de sites mondiaux, (dont la moitié aux États-Unis), tandis qu'Huntsman dispose de 25 sites dans le monde, répartis sur cinq continents.

PVC

Vynova en difficulté

Le producteur belge de PVC et de dérivés du chlore Vynova traverse une crise multidimensionnelle, marquée par des coûts énergétiques élevés, une concurrence internationale accrue et un marché de la construction en berne. Cette situation a plongé plusieurs de ses entités dans des procédures de redressement, des fermetures de sites et des réorganisations profondes.

En Belgique, Vynova Belgium, basée à Tessenderlo-Ham, a été placée sous protection de ses créanciers, dans le cadre d'une procédure de réorganisation judiciaire. Le tribunal de commerce de Hasselt a prolongé cette protection jusqu'au 26 septembre 2026, offrant ainsi un délai supplémentaire pour finaliser un plan de redressement.

Ce site, cœur industriel du groupe, fait face à une dette d'environ 275 millions d'euros, générant des tensions de trésorerie et impactant de nombreux sous-traitants locaux. Les 600 salariés du site subissent des vagues de chômage technique, bien que la production soit maintenue pour éviter une faillite immédiate. Une étape clé est attendue le 11 septembre 2026, date à laquelle les créanciers devront se prononcer sur le plan de redressement, qui pourrait inclure l'arrivée d'un investisseur stratégique ou des abandons de dettes. Fin août, Vynova a demandé au tribunal une prolongation de 3 mois supplémentaires de sa procédure de redressement judiciaire afin de permettre à des acquéreurs d'étudier plus à fond ce dossier.

Les répercussions de cette crise se font également sentir sur d'autres sites européens, comme l'usine française Vynova PPC à Thann, ou celle de Beek, aux Pays-Bas, où le chimiste a annoncé l'arrêt programmé de sa production de PVC, en raison des surcapacités mondiales et d'une demande en forte baisse.

En France, l'usine de Mazingarbe, située dans le Pas-de-Calais, spécialisée dans la production de PVC en suspension, reste active, mais, dans une position précaire. Contrairement à Tessenderlo, Mazingarbe ne produit pas sa propre matière première : le chlorure de vinyle monomère (CVM) utilisé provient directement du site belge, acheminé par voies ferrées. Ainsi, tout

ralentissement ou chômage technique à Tesserderlo menace directement la continuité de la chaîne logistique et de la production pour les 125 salariés français.

Silicones

Dow investit

Le groupe Dow a prévu d'investir près de 100 millions de dollars d'ici fin 2027 pour développer ses capacités de fabrication et d'innovation en matière de silicones de spécialité en Amérique du Nord et en Asie, ciblant la croissance sur les marchés de la mobilité, de l'électronique et de la santé.

Ces investissements permettront d'accroître les capacités de production et de recherche aux États-Unis, en Chine et au Japon, renforçant ainsi la position de Dow dans le domaine des matériaux en silicone haute performance, tout en consolidant la résilience de la chaîne d'approvisionnement et les réseaux de production régionaux. Parmi ces projets figurent des extensions de production de caoutchouc de silicone liquide (LSR) à Carrollton, dans le Kentucky, et à Zhangjiagang, en Chine, qui devraient toutes deux entrer en service en 2027.

Cette capacité supplémentaire permettra de soutenir les applications dans les secteurs des transports, de l'électronique et du médical.

L'entreprise développe également sa production de matériaux en silicone technique utilisés dans des applications électroniques de pointe, notamment le conditionnement des semi-conducteurs, l'électronique de puissance et les systèmes de gestion thermique.

Dow est l'un des plus grands producteurs de silicone au monde, avec des sites de production en Amérique, en Europe et en Asie. L'entreprise a annoncé un chiffre d'affaires d'environ 40 milliards de dollars en 2025.

Fluorés

Arkema consolide son activité PVDF

Le chimiste français Arkema a investi près de 20 millions de dollars pour accroître de 15% les capacités de production de PVDF Kynar et copolymères à base de PVDF sur son site américain de Calvert City dans le Kentucky.

Cette augmentation est motivée essentiellement par la croissance continue de la demande en PVDF utilisé dans les systèmes de stockage d'énergie (batteries lithium-ion, notamment), de l'électronique et des infrastructures. Outre Calvert City, le groupe exploite des sites de production de PVDF à Pierre-Bénite, en France, et à Changshu, en Chine. Des investissements sont également encore sur ce site chinois afin d'accroître sa capacité d'un cinquième d'ici 2028.

Employant plus de 20 000 salariés sur plus de 150 sites à travers le monde, Arkema a réalisé en 2025 un c.a. d'environ 9 milliards d'euros, avec un résultat opérationnel de 1,25 milliard d'euros et un bénéfice net de 328 millions d'euros.

3M cède Dyneon

Le spécialiste bavarois des fluoropolymères Dyneon quitte sa maison-mère 3M et se prépare à revenir sur les marchés mondiaux sous l'égide d'un nouvel actionnaire, le fonds d'investissement suisse Capmont.

Spécialisée dans la production de fluoropolymères haute performance, Dyneon exploite une usine au sein du parc chimique de Gendorf employant environ 400 personnes et affichant une capacité de production annuelle de 18 000 t. Les fluoropolymères de spécialité de Dyneon, des PTFE et des fluoro-élastomères FKM et FFKM, sont utilisés dans les semi-conducteurs, les technologies médicales, les batteries pour véhicules électriques, l'aérospatiale et les applications énergétiques.

Cette opération s'inscrit dans l'engagement pris par 3M de se retirer de toutes les activités liées aux PFAS. Conformément à ce plan, le groupe américain avait initialement prévu de fermer le site allemand de Gendorf, acquis auprès de Hoechst en 1999. Capmont s'est engagée à maintenir ce site de production en activité et travaillera en étroite collaboration avec la direction de Dyneon pour relancer et accroître sa production. L'entreprise vise un chiffre d'affaires supérieur à 300 millions d'euros avec un effectif de plus de 500 employés. Selon Capmont, le marché mondial des fluoropolymères est estimé entre 8 et 9 milliards de dollars, avec un taux de croissance annuel moyen d'environ 4 %.

Distribution

Après cinq années de collaboration fructueuse dans le domaine des mélanges-mâtres, le distributeur lyonnais Aspen Global Solutions et le groupe égyptien Elsewedy Electric étendent leur partenariat à la distribution des compounds PVC d'Elsewedy Polymers en Europe. Ce choix stratégique s'appuie sur la connaissance approfondie des attentes des transformateurs de PVC en Europe. Fondé en 1996, Elsewedy Polymers est un acteur important dans la fabrication de compounds et mélanges-mâtres au Moyen-Orient et en Afrique, avec cinq sites de production, une capa-

Renforçant un partenariat déjà existant, Aspen Global Solutions et Elsewedy Electric lancent la distribution de compounds PVC en Europe.

Aspen Global distribue Elsewedy Polymers

cité de 160 000 t/an et une présence à l'export dans plus de 34 pays. Son portefeuille inclut des compounds PVC souples et rigides, ainsi que des solutions spécifiques associant une résine PVC à divers additifs permettant d'obtenir des propriétés ciblées adaptées à divers secteurs tels que le bâtiment, l'industrie et l'agriculture.

Les compounds PVC prêts à l'emploi, formulés pour des applications spécifiques simplifient l'approvisionnement des plasturgistes. Les charges minérales utilisées, notamment le carbonate de calcium, sont le plus souvent un optimisateur de coût, tandis que le choix des

stabilisants, plastifiants, lubrifiants et autres additifs, autorise l'adaptation précise des compounds au cahier des charges du client. Formulés sur mesure, ils sont adaptés à des applications variées, allant des profilés rigides aux câbles, en passant par les tubes et raccords, gaines, tuyaux, joints et différentes pièces obtenues par extrusion ou injection.

L'implantation industrielle d'Elsewedy Polymers en Égypte, à proximité des grands axes commerciaux entre l'Europe, la Méditerranée, l'Afrique et le Moyen-Orient, offre des avantages logistiques majeurs : réduction des délais et des

coûts de transport, réactivité accrue et diversification des sources d'approvisionnement au-delà des producteurs européens traditionnels et des asiatiques lointains. Cette localisation proche, combinée à une optimisation des formulations, permet à Aspen de proposer une offre compétitive.

Le partenariat entre Aspen Global Solutions et Elsewedy Polymers s'inscrit ainsi comme une réponse stratégique aux défis du marché européen, en offrant une alternative performante et logistiquement optimisée.

SERVICE LECTEUR n° 120

Compoundage

Acteur historique du compoundage PVC, Benvic suit une stratégie d'extension de son offre, tout en réaffirmant son ancrage stratégique dans ce matériau phare.

Benvic : le PVC, mais aussi d'autres matériaux durables

Si le PVC reste au cœur de son activité, notamment en France où sa présence est solidement établie, le groupe Benvic déploie désormais une ambition plus large, intégrant de nouvelles matières répondant aux enjeux actuels du recyclage et de la durabilité.

Dans cette dynamique, l'unité Benvic Recycling en Isère joue un rôle clé. Servant principalement la menuiserie plastique, elle illustre l'engagement du groupe en faveur d'une économie circulaire, particulièrement sur le segment du PVC rigide. Ce choix n'est pas anodin : le PVC souple, bien que porteur de promesses, se heurte encore à des contraintes réglementaires, notamment en raison des additifs historiques dont l'usage fait aujourd'hui défaut de dérogations. Cependant, des partenariats sont en cours pour avancer sur ce sujet, même si, à court terme, l'accent est mis sur le PVC rigide, un matériau largement plébiscité dans les secteurs de l'électrotechnique et de la menuiserie. Bien que confrontés à une légère érosion depuis 2022, ces marchés restent des piliers pour le groupe, qui cherche à les consolider grâce à l'innovation, notamment par l'intégration de matières recyclées.

Mais l'ambition de Benvic ne s'arrête pas là. Le groupe élargit progressivement son portefeuille pour inclure des solutions de recyclage mécanique à base de PP et d'élastomères thermoplastiques, des

matériaux qui ouvrent de nouvelles perspectives, en particulier dans des secteurs comme l'automobile, la gestion des fluides ou encore l'électrotechnique grand public. Cette diversification s'inscrit dans une logique d'adaptation aux évolutions réglementaires et aux attentes du marché. La directive ELVR, par exemple, impose désormais l'intégration de 15 % de plastique recyclé dans les composants automobiles, un seuil appelé à augmenter pour atteindre 25 % d'ici 2036. Une contrainte qui se transforme en opportunité pour Benvic, qui se positionne comme un acteur clé dans la fourniture de PP recyclés, un matériau toujours central dans l'industrie automobile. Même si le contexte français, marqué par des difficultés structurelles chez certains équipementiers, rend ce marché plus complexe, le groupe voit dans cette transition une source de résilience et de croissance.

La câblerie représente un autre axe de développement stratégique. Benvic y déploie notamment des formulations sans halogène, qui connaissent une croissance soutenue. Elle devrait s'amplifier avec l'essor des data centers servant le développement de l'IA et des infrastructures numériques.

Bien que le marché français soit dominé par de grands câbliers intégrés en formulation, l'entreprise parvient à se démarquer grâce à des produits réticulés et des gammes adaptées aux exi-

gences des applications modernes. Le TPE, souvent associé au PVC ou à d'autres polymères, trouve également sa place dans ce secteur, notamment pour des usages spécifiques où la flexibilité et la résistance sont essentielles.

Parallèlement, Benvic explore de nouvelles voies en développant des grades injection à contenu recyclé. Moins associés à l'image du groupe en France, ces matériaux permettent d'élargir l'offre et de répondre à des besoins émergents, notamment dans le bâtiment, où le PP commence à gagner en pertinence. Cette diversification permet à Benvic de se positionner en apporteur de solutions autour du recyclage, capable de proposer des alternatives adaptées à des marchés en mutation. La première monte bâtiment, bien que toujours centrale pour l'entreprise, ne suffit plus à elle-seule à porter sa croissance. Face à une conjoncture difficile, marquée par trois années de contraction, Benvic mise sur l'innovation pour identifier de nouveaux débouchés, que ce soit dans la rénovation ou dans des applications liées aux enjeux climatiques, comme les nouveaux modes de construction.

Les biopolymères font également partie de l'arsenal de Benvic, même si leur développement reste encore limité. Les incertitudes réglementaires au niveau européen, leur prix élevé, et leur manque de disponibilité, freinent une adop-

tion massive, mais le groupe ne compte pas abandonner cette piste. Certains clients français, notamment dans des applications soil compost, utilisent déjà ces matériaux, qui offrent une réponse adaptée à des applications où le recyclage mécanique montre ses limites. Si les volumes restent modestes, les biopolymères complètent harmonieusement l'offre de Benvic.

L'acquisition en Italie, à Ferrara sur la côte adriatique, d'une unité de fabrication appartenant à Celanese, a permis au groupe d'étendre ses capacités de production et de développement, renforçant ainsi son expertise dans les compounds hors PVC. Cette intégration verticale est un atout majeur pour innover et répondre aux défis techniques liés à l'utilisation de matières premières secondaires. En effet, le passage au recyclé ne se limite pas à une simple substitution de matériaux : il implique une collaboration étroite avec les designers, les fabricants de pièces et les metteurs sur le marché pour garantir que les produits finaux conservent leurs propriétés mécaniques, esthétiques et fonctionnelles. Les défis sont nombreux, notamment en matière de coloris, d'émissions ou de tenue au feu, mais le groupe s'attache à adapter ses formulations pour offrir des solutions encore plus stables et performantes.

SERVICE LECTEUR n° 121



Fournier Polymers, lien stratégique entre producteurs de polymères mondiaux et transformateurs européens

Dans l'industrie des polymères, le rôle du distributeur évolue profondément. Longtemps centré sur la commercialisation de matières premières, il devient aujourd'hui un acteur stratégique capable d'apporter expertise marché, proximité client et maîtrise des flux logistiques internationaux. C'est précisément le positionnement développé par Fournier Polymers, groupe d'une centaine de collaborateurs présent tant en Europe de l'Ouest qu'en Afrique du Nord. Héritière d'une longue tradition de partenariat avec les grands producteurs mondiaux, l'entreprise appuie son développement sur deux piliers : la solidité de ses relations fournisseurs et les capacités logistiques internationales du groupe Meraxis auquel elle appartient depuis 2022. Directeur général de Fournier Polymers, Christophe Cario, nous a présenté la stratégie qu'il est chargé de mettre en œuvre.

Plastiques Flash Journal : Les producteurs ont toujours figuré au cœur du modèle Fournier ?

Christophe Cario : notre croissance s'est construite autour de partenariats durables avec les principaux producteurs mondiaux, notamment ExxonMobil. Notre rôle est clair, leur permettre de se concentrer sur leur cœur de métier, la production et l'innovation, pendant que nous assurons le développement des marchés, la proximité commerciale, l'accompagnement technique et une part croissante de la chaîne logistique. Cette philosophie explique également l'arrivée de nouveaux mandats. Fournier Polymers et Meraxis ont récemment conclu un accord pour les gammes ABS avec un producteur chinois de premier choix, avec une offre couvrant aussi bien les grades standards que les versions modifiées choc. D'autres partenariats avec des producteurs de renom prendront effet à partir de 2027, témoignant de la confiance accordée au modèle de développement du groupe lyonnais.

Une expertise polyoléfines et films reconnue

P.-F. J. : Cette collaboration au long court avec ExxonMobil a fait de votre groupe un partenaire privilégié de l'industrie du film ?

C. Cario : Fournier Polymers est aujourd'hui l'un des principaux distributeurs européens des PE de ce producteur, auxquels s'ajoutent des volumes importants de PP distribués dans le cadre d'accords paneuropéens. Grâce à cette présence historique dans les polyoléfines, nous sommes très actifs dans l'industrie du film, où nous livrons chaque année plusieurs dizaines de milliers de tonnes de matières. Cette proximité avec les transformateurs nous permet de suivre en permanence les évolutions technologiques, les besoins des utilisateurs finaux et les attentes des donneurs d'ordres. Nos équipes associent spécialistes des commodités PE et PP et profils techniques capables d'accompagner les applications les plus exigeantes. Cette expertise prend d'autant plus de valeur que les producteurs rationalisent progressivement leurs organisations commerciales et s'appuient davantage sur des distributeurs capables de développer leurs marchés localement.



Fournier est l'un des principaux distributeurs européens des PE d'ExxonMobil.

P.-F. J. : Votre présence dans cette industrie fait de l'économie circulaire un axe de développement central pour votre groupe. ?

C. Cario : Tout en étant contraignante, la circularité forme un fort levier de croissance. Fournier Polymers France collabore par exemple depuis plusieurs années avec Veolia pour la commercialisation de polymères recyclés et participe à la valorisation d'une part significative de ses capacités sur le marché français. Nous souhaitons désormais accélérer le développement des PP recyclés, dans des secteurs tels que l'auto-

mobile, l'outillage électroportatif ou les applications industrielles techniques.

La supply chain, facteur de compétitivité majeur

P.-F. J. : La géographie mondiale de la production de polymère connaissant une évolution majeure, la supply chain devient stratégique pour l'Europe.

C. Cario : Les capacités de production européennes diminuent tandis que les investissements se concentrent davantage aux États-Unis, au Moyen-Orient et en Asie, ce qui génère une dépendance croissante de l'Europe aux importations de produits pétrochimiques de base.



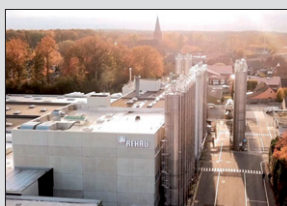
La maîtrise d'une logistique mondialisée devient un atout différenciant pour les distributeurs.

Pour Fournier Polymers, cette transformation confirme une conviction ancienne : notre métier sera demain autant logistique que commercial. Grâce aux actifs de Meraxis aux États-Unis, nous sommes en mesure d'acheter des polymères directement sous forme de railcars ou de wagons-citernes, de les réceptionner, de les reconditionner en big bags ou en sacs, puis de les acheminer vers les différents marchés européens. La force de notre modèle repose sur la diversité et la complémentarité de nos routes-to-market, nous offrant une puissance de couverture et de pénétration marché sans équivalent. Nous proposons ainsi aux producteurs une véritable extension de leur organisation commerciale et logistique, tout en garantissant aux transformateurs sécurité d'approvisionnement, flexibilité et proximité.

POUR DES SOLUTIONS SUR MESURE

La stratégie de Fournier Polymers s'appuie également sur les capacités industrielles de Meraxis.

L'usine de Velen, en Allemagne, ancien site Rehau repris par le groupe, dispose d'une capacité d'environ 50 000 tonnes/an dans les compounds PVC, PP chargés, ABS et les mélanges-maîtres couleurs. Ce site permet de développer des formulations sur mesure pour des clients recherchant des solutions spécifiques sur des marchés à forte valeur ajoutée.



Le groupe développe une offre circulaire de plus en plus conséquente.

Accompagner la plasturgie au Maghreb

P.-F. J. : La plasturgie connaît un fort développement en Afrique du Nord. Votre groupe bénéficie de sa présence historique dans cette région.

C. Cario : Fournier Polymers possède un solide réseau de partenaires locaux. En Tunisie, cette présence s'appuie sur EMSD pour la partie Onshore, et SEMP en offshore, tandis qu'au Maroc le groupe collabore avec possède F2M (Onshore) et MDP (Offshore). En Algérie, nous conservons notre relation historique avec SPPF. Cette organisation va bien au-delà d'une présence commerciale locale. Grâce à une combinaison de structures onshore et offshore, le groupe peut opérer aussi bien en devises locales qu'en devises internationales. Cette flexibilité permet d'accompagner efficacement les transformateurs locaux, les exportateurs régionaux et les filiales de groupes internationaux implantés dans la région. L'ensemble de ce dispositif s'appuie sur des partenariats historiques avec SABIC EP, SABIC Polyoléfines et Kraiburg. À moyen terme, Fournier Polymers entend renforcer encore cette plateforme régionale en développant ses collaborations avec de grands producteurs du Moyen-Orient afin d'accompagner la croissance des marchés nord-africains et subsahariens. De plus, notre présence en Afrique du Nord et en Afrique australe constitue le socle d'une ambition panafricaine : un pont stratégique entre les deux hémisphères du continent, s'appuyant sur des marchés clés pour construire une plateforme de croissance intégrée à l'échelle africaine.

Une stratégie basée sur l'humain

P.-F. J. : Pour accompagner votre développement, vous avez récemment renforcé plusieurs fonctions clés au sein de votre groupe.

C. Cario : Notre stratégie repose sur des partenariats solides et des outils performants, mais avant tout sur les femmes et les hommes qui portent ces projets. En Italie, une nouvelle Directrice Générale, forte de plus de vingt ans d'expérience dans la distribution internationale de polymères, a pour mission d'accélérer le développement des produits techniques. Une fonction européenne dédiée au PP a été confiée à un Chef Produit chargé de développer la visibilité de nos gammes et de renforcer les synergies entre Fournier Polymers et Meraxis à l'échelle du continent. Enfin, un « Business Development Director » originaire de la région, est chargé du développement de l'Afrique du Nord. Ce choix reflète une conviction forte : dans des marchés où les relations humaines, la culture d'affaires et la proximité restent essentielles, rien ne remplace l'expertise d'un professionnel qui maîtrise les langues, les usages et les réalités locales.

Dans un marché des polymères en pleine recomposition, notre ambition n'est pas simplement de distribuer des matières. Nous voulons être le partenaire que les producteurs choisissent pour développer durablement leurs marchés et celui auquel les transformateurs font confiance pour sécuriser leurs approvisionnements, identifier les meilleures solutions matières et accompagner leur croissance. En combinant expertise marché, proximité commerciale, capacités logistiques internationales et soutien du groupe Meraxis, Fournier Polymers entend plus que jamais jouer un rôle de trait d'union entre les grands producteurs mondiaux de polymères et les industriels qui les transforment chaque jour.

Fournier Polymers

65, Rue Dauphiné 69800 Saint-Priest
Tél +33 (04) 72 78 20 96
www.fournierpolymers.com
Contact : Nathalie Carrette
info@fournierpolymers.com

TABLEAU 2026 DES DISTRIBUTEURS DE MATIÈRES EN FRANCE

ENTREPRISES			PLASTIQUES COURANTS							PLASTIQUES TECHNIQUES							PLASTIQUES HAUTES PERFORMANCES				ELASTOMÈRES THERMOPLASTIQUES		MÉLANGES-MAÎTRES		CHARGES, ADDITIFS, RENFORTS - PU		POLYMERES DURABLES	
Nom de la société Code postal - Ville	PE	PP	PVC	PET	PS et styréniques	PMMA et transparents	PA	PBT/PETP	ABS/SAN	PC	POM	PPE/PP0	Compounds	PPS	PPA-PPE	LCP	PSU PEEK, etc.	SEBS/SEBS TPV - TPU - Copolyesters	Coloration & additifs	-	Biopolymères	Biosourcés	Recyclés					
AECTRA Plastiques Lyon (69)	Sabic EP	Sabic EP	-	-	SPL Formosa	-	Sax Polymers Epsan	Sax Polymers Epsan	-	-	Sax Polymers MEP	-	Sax Polymers Sabic Compounds	-	Epsan	-	Victrex	-	Sax Polymers	-	-	Sabic	Sabic - Epsan Formosa - Sax Polymers					
ALBIS France Gif-sur-Yvette (91)	Lyondell Basell	Lyondell Basell	-	PETIG SK Chemicals	INEOS Styrolution	INEOS Styrolution	BASF Envallor Arkema	BASF Envallor	INEOS Styrolution	Covestro KPAC (Kapital)	BASF	MOCOM Vamp Tech	MOCOM	MOCOM Tefur HDU Polyall	BASF Syensqo	Syensqo	PSU BASF PEEK/Exonik PVDF 6F L & Arkema	INEOS Styrolution - Uteksol SEBS Alphalady - TPV/MOCOM TPC Siph-TPU Covestro - Pebax Arkema	MOCOM	Purge GranaClean	BASF Ecovio Technaro	Mocom Cellulor - Syensco - Spol LyndellBasell Granel Renav - SK Chemicals MGA - MCG - INEOS Styrolution SK Chemicals - rPET Akzo - Vamp Tech						
AMP Horboung-Whir (68)	-	-	MCP	-	Chimei	Chimei	Aqualif Powerpol Eurotec	Chang Chun Plastics CCP PET&PBT Compounds	Chimei Elix Polymers	Chimei	-	-	Powerpol Novolca	DIC Polymers	Eurotec	-	PSU CCP 9'S Identisu	SEB-SEBS TPE MCP TPE-E SK Chemicals	Plastika Kritis	Purge Purgex	-	Arkema (PATI-PEBA) - Solapac China - Elix (ABS) CCP (PBT) - SK Chemicals Ligh Industries						
ASPEN GLOBAL SOLUTIONS Lyon (69)	Chevron Phillips	Chevron Phillips	Elawedy Polymers	-	-	-	Aspen Palmid Politem	Akro-Plastic	Palplast	Palplast	-	-	PP chargés Lampplast	-	-	-	-	-	Blancs Elsewedy Polymers Noir et couleurs Sisan	MM pour biopolymères MM traceurs MM anti-microbiens	BASF Ecovio BASF Ecoflex PLA Futero Futelon	BASF Ecovio Futero Futelon	rPP - rPEhd - rPEhd - rPS - rABS					
BIESTERFELD France Rueil-Malmaison (92)	Ineos Olefins & Polymers	Ineos Olefins & Polymers	-	SK Chemical	-	LX MMA Chi Mei	Celanese Nurel	Celanese	LG Chem Chi Mei	Chimei Identisu LG Chem	Dafin	LG Chem	Denka	Syensqo	Celanese	Celanese	Syensqo	SBS Kumho - TPV Celanese TPC-ET Celanese ExonMobil-TCC (Plastomer)	-	Purge Plastoclean	Nurel	LG Chem - Syensqo SK Chemicals - Celanese Dafin - Chimei	LG Chem - Ineos - PP Synova Nurel - Syensqo					
BJORN THORSEN Distribution France - Lyon (69)	-	Oloxene Nurel	-	-	-	-	Nurel	Nurel	-	Geba Kunststoff	-	-	Nurel	-	-	-	PA12 PA10,12 PAB/6T Bjorn Thorsen	SEBS/SBS Celanese TPV-TPE-TPD de CCS Hyrel et Santoprene Celanese	MM Silicones, démulants anti-rayures, anti-abrasion MG Polyblend	-	Compatibilisants, couplants modif choc et adhésion IGC Ultra-Purge Chem Trend	-	PEhd, PEhd, PP pour extrusion Industria Recicladora de Plásticos (RIP) PC/ABS-PC-ASA-PBT Geba Kunststoff					
BRENTAG SA Chassieu (69)	-	-	-	-	SAN Formosa	Röhm	Brenntag Compounds Exonik	Exonik	Formosa	Samyang Identisu Formosa	Sabic	Exonik	Brenntag	-	Exonik	-	Hexpol	-	-	Purge Acrifix Röhm	Exonik BioPA 6,10, 10,10, 10,12	ABS Skytech PS Cooltec						
CHEMIEURO France Saint-Priest (69)	Total - Shell Mutigale - Inova Unipolard - Tron	TotalEnergies-Total Havnia - Akpet Advanced Petro	Formosa - LG Vestdike Reliance	Billion	TotalEnergies Duki - Unigel VIPS	-	Nurel	Toray	Kuhmo	Formosa Identisu	Kapital Formosa	-	-	-	-	-	SEB-SEBS Teknor Apex TPV Sarlink	-	IQAP - Masterlene Romcolor - Meraxis Indevco	CGR Granic	TotalEnergies Rpol	Fournier Polymers Meraxis						
FOURNIER POLYMERS (Groupe Meraxis) Saint-Priest (69)	ExonMobil Mol Borealis	ExonMobil Mol Polychim	Meraxis	Meraxis	Restrene Synthos	Versalis Eurotec Petrochina	-	Kanghui Eurotec	Versalis Eurotec Petrochina	Shengrong Yuntianhua	Eurotec Yuntianhua	-	Kingfa	-	-	-	-	-	-	-	-	Fournier Polymers Meraxis						
GENESIS POLYMERS Luxembourg	Velogy	Velogy	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Velogy PE-PP						
IMCD FRANCE La-Plaine-St-Denis (93)	Borealis (médical)	Borealis (médical)	Teknor Apex (médical)	PETIG Eastman	PS Synthos	Copolyesters Eastman COC Topas	Pentac Akro-Compounds Akro-Compounds	Eastman Akro-Compounds	-	-	-	Asahi Kasai IPC (Med)	Akro-Compounds IPC (Med)	Akro-Compounds	Pentac Akro-Compounds	Sumitomo	Akro com-pounds	SEBS-TPV-TPD Elaston TPU Lubrizol Copo SK Skypel	MM additifs Byk	Purge Ascolan Purge Clean Plus	Lactips	Akro-Compounds PA et PBT Alimipet rPET - Pentac PA6 et 66 Regeplastique PP - PEhd						
INTERPOLIMERI Wemmel - Belgique	ExxonMobil Unipolard 00 - Sodep Kingfa	ExxonMobil LG Chem-Kingfa Borealis-Hyosung	-	-	SPL Supreme Petro India LG Chem	LG Chem LX MMA	Morethan LG Chem Politem-Kingfa Heiyang-Huafon	LG Chem CCP	LG Chem	LG Chem Luxi Polystar	LG Chem Yuntianhua	LG Chem Morethan Kingfa	PA Morethan PP Borealis Kingfa LG Chem	LG Chem	LG Chem Kingfa	Kingfa	PK Hyosung LG Chem Kingfa	Copo Keyflex LG Chem	Karlit - Constab - Finke Astra Polymers-Viba Sitra (M&B) - Mastercrom	Microtec - Sirmax	Sirmax - Microtec LG Chem	Letzer (ABS-PC-PBT/PC) LG Chem PHMA LX MMA - PA Morethan et Ruggia Politem - Kingfa - rPP-rPE Braskem						
K.D. FEDDERSEN Puteaux (92)	-	Lyondell Basell LYB	-	-	-	Altuglas Trinseo	Ascend Poliblend	Celanese	Elix Polymers SAN Syntex	Teijin	Celanese	-	Witcom	Celanese	Celanese	Celanese	PK Hyosung PSU IUJU ZYPEEK	TPE API/Trinseo Celanese	AF-Color Coloirants biodegradables AF-Eco	BIO-FED M VERA API/Trinseo Apinat	Ascend - API/Trinseo Celanese POM Eco B LyndellBasell PP Circulen Renew	Celanese PA,PBT, PET - Aurora Skytech ABS, PS - Elix E-Joop LyndellBasell PP CirculenRecover						
NEXEO PLASTICS France Rueil Malmaison (92)	Americheim Borouge Kingfa-Sasol	Borouge Invista Rialta-Trinseo	-	Envallor LyndellBasell LYB	Trinseo	-	Envallor Invista Teknor Apex	Envallor LYB APS Teknor Apex	Trinseo - LYB Kuhmo - MBA Kingfa-Toray	Americheim LYB Mitsubishi Trinseo	Mitsubishi LYB	-	Neivcolor Syensqo Kingfa - LYB Envallor	Envallor Kingfa LYB APS	Envallor Kingfa Syensqo	Syensqo	TPE Teknor Apex Trinseo	DuPont Trinseo	-	-	Borealis BorCycle							
OMYA PPD France Saint-Germain-en-Laye (78)	-	Ineos Polychim	-	Lotte Chimei Bage Plastics	-	-	EMS Grivory	Longtech Shinkong	Lotte Chimei	Lotte - Chimei Samyang SPC	-	Longtech Bage Plastics	Longtech Bage Plastics	Toray	EMS Grivory	Toray	BASF TPU TPC-ET Sipol TPE-E SK Chemicals	Rifra Omyralene Co3Ca	Changes Omya Purge Purgin'it	Biologie - Biograde PLA chargés ou non (bois, cellulose, etc.)	Hyosung - Pektatone PK EMS Granamid PA	Longtech (PET, PBT, PA, PPS) Bage Plastics (ABS, PS, PP)						
OZVANCE Bellignat (01)	Westlake Formosa	Repsol	TPV/Compounds	Selenis Novapet	Ineos Styrolution	Lucite	Domo/Radici Plastics CCP	ChangChun Plastics CCP	Ineos Styrolution	Ineos Styrolution Lotte A.M. Kuhmo	Kolon	Romira	Repsol AD Majoris Kingfa	Toray	-	-	-	SEBS-TPU Multibaze TPV/Taro Plast - Copo LG Chem TPU Hantsman	Ampacet Color Service	MM Talc Multibaze Purge & agents démulage Chem Trend	Bio MM Ampacet Futuramat - FI Prast	Repsol - Domo Galloy Plastics - Burpud Oxyzone Recyclés						
POLYVIMIX Horboung-Whir (68)	Repsol	Repsol Duor	-	Indurama PET de spécialité	Rastrene LG Chem Kuhmo Sabic	Sabic	Arkema	NexPoint PBT	NexPoint Sabic Specialties	NexPoint Sabic Specialties	KPAC	Sabic Specialties	Premix Repsol Sabic Spec.	-	Sabic Specialties	-	TPV/TPE Elaston (médical) TPE-E LG Chem PEBA Arkema - TPU Epaflex	Solutions hydrophobes Premix	-	Reoburg Solanyl Arkema PA 11 : Risan et Risan Clear Arkema Pebax Rflow	Repsol (PE, PP) - NexPoint (PBT, PC) Sabic Spec. (PC copo, PPD) WIS Kunststoffe - UBQ							
QUIMIDROGA France Rungis (94)	Repsol	Repsol	Vinlea Prast	Kuksan	PSE Versalis	Wanhua	-	Nurel	Versalis	Lotte A.M. Wanhua	-	-	-	-	-	-	-	TPD Repsol	-	-	-	Repsol rPET, rPS, rPP						
RADICI PLASTICS FRANCE Saint-Priest (69)	-	-	-	Plastivard	-	LG MMA	RadiciGroup HPP	RadiciGroup HPP	ASA LG Chem	MEP	RadiciGroup HPP	RadiciGroup HPP	RadiciGroup HPP	RadiciGroup HPP	RadiciGroup HPP	-	-	SEBS RadiciGroup HPP TPC : RadiciGroup HPP LG Chem Keyflex	-	Radici HPP PA 6,10 Radillon D (64 %)	Radici PA 6 Heramid S Radici PA 66 Heramid A PA 6 - PA 66 Rynole							
RESINEX FRANCE Oyonnax (01)	Dow - Braskem ExonMobil Mol Sumitomo Equate	Braskem ExonMobil Mol Sumitomo	Westlake Compounds	Equipolymers Saripol - SFX PETG Sélenis	Trinseo	Altuglas	Envallor Ravago PBT Celanese	Envallor Hengji PBT Celanese	Trinseo LG Chem	Trinseo Lotte A.M.	Celanese	Celanese Envallor	PP Ravago Trinseo Celanese FB.	Celanese Envallor	Celanese Envallor	Celanese	TPV-TPU-TPU Ravago TPE-E Envallor - Celanese	Purge Polyram	PLA NatureWorks Ingeo TechnoCompounds Biobatch	Braskem PE Envallor TPE Amiel - PA 4,10 Ecograxx	Ravago PP renforcés et chargés Ravago PA 6 et 66 - PC-ABS, PC et ABS noir							

TABLEAU 2026 DES DISTRIBUTEURS DE MATIÈRES EN FRANCE

ENTREPRISES		PLASTIQUES COURANTS						PLASTIQUES TECHNIQUES						PLASTIQUES HAUTES PERFORMANCES				ELASTOMÈRES THERMOPLASTIQUES	MÉLANGES-MAÎTRES	CHARGES, ADDITIFS, RENFORTS ETC.	POLYMERES DURABLES			
Nom de la société Code postal - Ville		PE	PP	PVC	PET	PS et styréniques	PMMA et transparents	PA	PBT/PETP	ABS/SAN	PC	POM	PP2/PPD	Compounds	PPS	PPA - PPE	LCP	PSU PEEK, etc.	SEBS/SEBS TPV - TPV - Copolyesters	Coloration	-	Biopolymères	Biosourcés	Recyclés
Nom de la société Code postal - Ville																								
SAFIC ALCAN Paris (75)	Europe	-	-	Merit Plastik	Eurotec	Kuhmo	Dow Surlin Mitsui TPX	Eurotec	Eurotec	Kuhmo	Eurotec	Eurotec	Eurotec	Eurotec	Eurotec	Eurotec	-	PI Ewonik PEEK J.Z. Hysung PK Eurotec PSU	TPE Merit Plastik TPV Kuhmo TPV Miral	Mois de carth Union -JiO2 Kronox Pigments effets Extel -Oxydes de fer Lanxess - Pâtes Chromeflo	Purge RapidPurge - Plastifiants AlcanPlast - Antistat. Moupon Process. aids Chemours - Dow PU	Prime Biopolymers (PLA PHA) Eurotec (BioPA) PHA Builder	Prime Biopolymers Eurotec BioPA	Plastic Bank (PP, PE, PET) Eurotec (PA, PET, PC) Ecomb TPE
SNETOR France Courbevoie (92)	5 dépôts Europe - Afrique	Versalis Ineos Olefins (automobile)	TotalEnergies (automobile)	Ineos Compounds	TK Chem Novapet	Versalis	LX MMA	Celanese Poliblend BASF Asensol - Eurostar	LG Chem Poliblend	LG Chem LG Chem	LG Chem Lutte A.M.	KEP	LG Chem	Cassa Polimeri Sirmax	-	-	-	-	SEBS/TPV Symplast TPV Coin	-	-	Cassa Polimeri FI Plast Calmix	Futuramat	TotalEnergies Versalis Snetor Green
ULTRAPOLYMERS France Montréal-la-Cluse (01)	19 pers. - 2 dépôts	Lyondell Basell	Lyondell Basell	-	Dufur Perstop	Ineos Styrolution Ravago	Rhôm	Domo/Radici BASF Ravago	Mitsubishi	Ravago Ineos Styrolution	Samyang Ravago	Asahi	-	Ravago	-	-	-	-	SEB-SEBS-TPV-TPD Ravago Copolyesters Kolon TPE recyclés Ravago	Ravago	-	Beologic	Beologic	Beologic
VANOPLAST Avignon (84)	13 pers. - 1 dépôt	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Galloplast NCA Cabot	-	-	-	-	MM couleurs et blancs Uniox Vita Comp - Ineos Cabot MM additifs Uniox - Vita - Boussey	-	-	-	-	-
VST Plastics Wattwiller (68)	4 pers. - 3 dépôts	P10 Compounds	Rialti Comp. P10 Compounds	-	-	-	-	Vamp Tech Maurer	Vamp Tech	Vamp Tech	Vamp Tech	Maurer	Vamp Tech	Vamp Tech Maurer - Rialti P10 - Lehnoss	Vamp Tech Maurer Lehnoss	Vamp Tech Maurer Lehnoss	-	PSU Vamp Tech PEEK Lehnoss	SEBS et TPV Maurer	Purge Ultra Plast	-	-	Rialti PP chargés ou renforcés (E-Rafill et E-Raglass) références panels automobiles Maurer PA - ABS - PC - PMMA	

Les données de ce tableau sont purement indicatives, compilées à partir des informations dont nous disposons à la date de préparation de l'édition de Plastiques flash où a été publié ce tableau. Elles peuvent varier selon l'évolution des contrats de distribution. La version de ce tableau présente sur notre site Internet est régulièrement mise à jour afin d'actualiser ces données.

TABLEAU 2026 DES DISTRIBUTEURS DE MATIÈRES AU MAGHREB (RÉSEAUX ET OFFRES SPÉCIFIQUES)

ENTREPRISES		PLASTIQUES COURANTS						PLASTIQUES TECHNIQUES						PLASTIQUES HAUTES PERFORMANCES				ELASTOMÈRES THERMOPLASTIQUES	MÉLANGES-MAÎTRES	CHARGES, ADDITIFS, RENFORTS ETC.	AUTRES SPÉCIALITÉS	PLASTIQUES DURABLES		
Nom de la société Implantation		PE	PP	PVC	PET	PS et styréniques	PMMA et transparents	PA	PBT/PETP	ABS/SAN	PC	POM	PPE/PPD	Compounds	PPS	PPA	LCP	PSU PEEK, etc.	SEB/SEBS TPV - IPU - Copolyesters	Coloration	-	Caoutchoucs, PU Thermodurcs, etc.	Recyclés	
ALBIS Maghreb		Lyondell Basell		-	PETG SK Chemicals		INEOS Styrolution Rahm	BASF	BASF	INEOS Styrolution	Covestro	BASF KPAC	Romira	MOCOM Vamp Tech LyondellBasell	MOCOM HDC Polyall	BASF Syensqo	Syensqo	PSU/BASF PEEK Evonik GFL PVDF	INEOS Syrolution Ureksol - SEBS Adipargary TPV MOCOM - TPC Spind TPU Covestro - Pebax Arkema	MOCOM Granula Polymer LyondellBasell	MOCOM - Purge et additifs fonctionnels	-	MOCOM (Altech ECO & VIPAG) MBA - MGG - Vamp Tech LyondellBasell - IPET Aloe	
	Filiales du groupe Polymix AMP basées à Tunis et Tanger	-	-	MCCPP	-	Chirnei	Resirene Chirnei	Epsan Aquafil	Chang Chun Plastics CCP PET & PBT Compounds	Chirnei Elix Polymers	Chirnei	KPAC	-	Premix Powerpol Epsan	DIC Polymers	-	-	PEEK Gharda PSU LUU PCT SK Chem SPS Hemitisu	SEB-SEBS-TPE MCPP TPE-E SK Chemicals	-	Purge PurgeX	-	Powerpol et Aquafil (comp PA, PP) - Chirnei - Skytech (ABS, PS) MGG (ABS,PS,PPPEH) - CCP (PBT)	
BIESTERFELD Afrique du Nord	5 dépôts en France et Maghreb	Lyondell Basell		-	SK Chemicals		LX MMA Chi Mei	Celanese Nurel	Celanese	LG Chem Chi Mei	Chi Mei Hemitisu LG Chem	Deirin	LG Chem	Denka	Syensqo	Celanese	-	Syensqo	TPV Celanese - SBS Kulkmo TPC-ET Celanese ExxonMobil Plastonier	LyondellBasell APS	Purge Plastoclean	-	Celanese - SK Chemicals Biopolymères Nurel	
F2M (Fournier Polymers) Groupe Meraxis	Filiales en Algérie, Maroc et Tunisie - 4 dépôts	NexPoint	NexPoint	Cabopol	-	NexPoint LG Chem	Trinseo	RadiciGroup Avient	NexPoint	NexPoint	NexPoint	NexPoint	NexPoint	-	RadiciGroup	RadiciGroup	-	-	SEB-SEBS Kraiburg	Ampacet Vibra Fournier Polymers	-	-	Fournier Polymers Meraxis	
OZVANCE Maghreb - Europe		-	-	-	-	-	-	Domo/Radici	CCP	Techno UMG	Lotte Infino	Kolon	-	-	-	Sabic	-	-	DuPont	Color Service	-	-	Domo/Radici Technyl	
POLYMIX North Africa	Filiale du groupe Polymix AMP	-	-	-	-	-	-	-	NexPoint (Tunisie)	NexPoint (Tunisie)	NexPoint (Tunisie) Sabic Spec.	NexPoint Specialties	Sabic Specialties	Sabic Specialties Premix	-	Sabic Specialties	-	PSU/PES LUU PEKK Arkema PEKK Gharda	TPV-TPU Elastron (medical) TPU Epaflex	Solutions hydrophobes Premix	-	-	Arkema (PA, TI, PEBA) Rilcan - Pebax Renew NexPoint (Tunisie : PCRN, PC/ABS RW) Sabic Specialties (PC copo, PEI RW)	
SNETOR		Basell - OQ Regsol - Ineos Rensol - Muntajat	Basell - OQ Regsol - Ineos Napet	Inovyn Vynova	Reliance Wankel CRC	Ineos Styrolution	LX MMA	Celanese Eurostar	-	Ineos Styrolution LG Chem	Lotte A.M. Samsung	Celanese	-	Cassa Polimeri Omikron	LG Chem	Sabic	-	Sabic	Cabopol - Simplast	Basell	Granic	PU Shell	Biosourcés : Futuramat Biolog. : Futuramat - FI Plast	Shelter Green

Distribution

Entretien avec Emmanuel Aubourg,
président du Groupe Snetor

Proximité, croissance en Europe et expertise mondiale : les moteurs de Snetor

Emmanuel Aubourg a rejoint le Groupe Snetor en 1991 pour développer l'activité export sur l'Afrique. Il occupe plusieurs postes à responsabilité au sein du Groupe Snetor avant d'en prendre la présidence en 2008. Le groupe est expert dans le négoce et la distribution de matières plastiques et de produits chimiques depuis plus de 40 ans et actif dans une centaine de pays. Il nous partage l'actualité récente de son groupe, son analyse du métier et ses projets à venir.

Plastiques Flash Journal : Pourriez-vous nous présenter le groupe Snetor ?

Emmanuel Aubourg : Snetor est un acteur international du négoce et de la distribution de matières plastiques et de produits chimiques. Il a réalisé un chiffre d'affaires consolidé de près de 2 milliards d'euros en 2025 et accompagne plus de 13 000 clients dans le monde, grâce à l'engagement de ses 500 collaborateurs. Présent dans une centaine de pays, notre groupe s'appuie sur une trentaine de structures commerciales locales et bénéficie de 110 plateformes logistiques.

Créé en 1981, Snetor s'est d'abord développé en France et en Afrique, où il a construit des positions solides dans la distribution de matières plastiques. À partir de 2015, il s'est développé en Amérique latine, puis progressivement depuis huit ans sur l'ensemble du territoire européen. Cette implantation européenne s'est accélérée en 2020 avec l'acquisition de Tecnopol en Italie et des activités plastiques du Groupe Gazechim. Cette dynamique s'est poursuivie en 2024 avec l'intégration de MEG Polymers en Turquie et de Leonardi en Italie, renforçant ainsi la présence du groupe sur des marchés stratégiques. Snetor figure aujourd'hui parmi les distributeurs de plastiques les plus influents sur ces marchés avec une position d'acteur majeur reconnu sur la plupart d'entre eux.

Parallèlement, le Groupe continue d'élargir son portefeuille produit afin de proposer une offre complète de polymères techniques et de polyoléfines, notamment de spécialités. Le récent accord conclu avec INEOS Olefins & Polymers pour la distribution de ses gammes de polyéthylène et de polypropylène dans plusieurs pays européens illustre pleinement cette stratégie.

P.F.J. : Pouvez-vous nous donner plus de détails sur cet accord ?

E.A. : L'accord conclu le 22 avril 2026 avec INEOS O&P, l'un des leaders mondiaux de la chimie et des polymères, reflète la dynamique de développement menée par Snetor en Europe ces dernières années.

Dans le cadre de ce partenariat, Snetor assure désormais la

distribution des gammes de polyéthylène et de polypropylène d'INEOS O&P en Allemagne, en Italie, en Espagne et au Portugal. En France, le Groupe commercialise la gamme de polyéthylène.

Cet accord constitue une étape majeure dans notre développement en Europe et vient renforcer notre position sur ce marché stratégique. Il s'inscrit également dans la continuité d'une relation de longue date avec le groupe INEOS, dont Snetor distribue déjà certaines gammes dans plusieurs autres régions du monde.

P.F.J. : Quel impact a cet accord pour votre groupe ?

E.A. : Ce partenariat repose sur la complémentarité des expertises de Snetor et d'INEOS.

S'appuyant sur son savoir-faire global et sa proximité locale, Snetor apporte sa connaissance approfondie des marchés, ses compétences techniques et sa qualité de service, et vient ainsi compléter les atouts d'INEOS en matière de production, de développement produit et d'innovation.

Cette collaboration s'inscrit dans le cadre des investissements majeurs engagés par INEOS O&P en Europe, avec notamment 4 milliards d'euros consacrés à un vapocraqueur de nouvelle génération à Anvers (Project One), à 500 millions d'euros destinés à moderniser le site de Lavéra et à réduire son empreinte carbone.

L'accord permet ainsi à un plus grand nombre de transformateurs, notamment aux petites et moyennes entreprises, de bénéficier d'un approvisionnement local, stable et sécurisé en polymères de haute qualité, fabriqués au sein du réseau européen d'INEOS O&P. Il contribue également à renforcer la qualité de service, à élargir l'offre de produits, et proposer des solutions innovantes et durables.

P.F.J. : La dynamique actuelle de votre groupe ne s'est pas limitée à cet accord ?

E.A. : La dynamique que nous connaissons s'est traduite également par la consolidation de la relation commerciale entre Ozyance France, Leonardi Ozyance en Italie et le Groupe DOMO, à travers la commercialisation des solutions TECHNYL® de compounds polyamides. Ce partenariat historique se poursuit



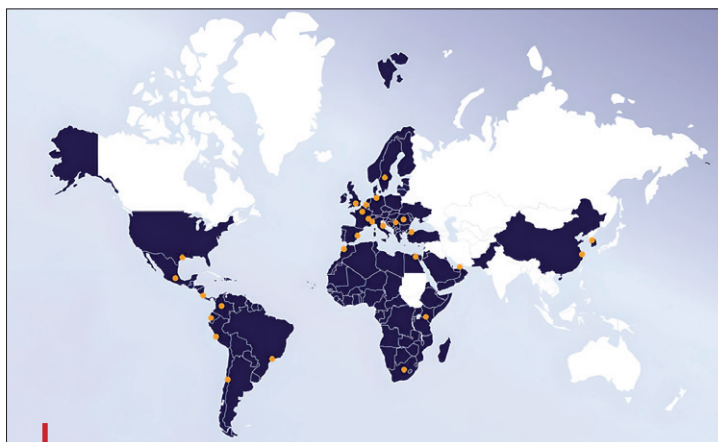
Emmanuel Aubourg,
président du groupe Snetor.

désormais dans le cadre du nouveau périmètre constitué par Lone Star Funds, à la suite de l'acquisition de la division Engineered Materials de DOMO et des activités High Performance Polymers et Specialty Chemicals de RadiciGroup.

P.F.J. : Ozyance fait désormais partie du groupe Snetor, comment harmonisez-vous (portefeuilles et réseau de distribution) les rapports entre les deux distributeurs ?

E.A. : Nos activités de distribution de matières plastiques s'appuient en France sur deux réseaux distincts et complémentaires : Snetor France et Ozyance France. Chacun dispose de son propre management, de ses équipes commerciales, de ses fonctions support et de son réseau de partenaires qu'il représente sur ce marché. Cette organisation nous permet de proposer à nos clients une offre large et des solutions adaptées à leurs besoins. Nous couvrons aujourd'hui la grande majorité de leurs attentes grâce à un portefeuille complet de polyoléfines, des styréniques, du PVC, du PET, et bien sûr des polymères techniques et de spécialités, ainsi que des additifs et des mélanges-maîtres.

P.F.J. : Historiquement le groupe Snetor est un fournisseur des pays émergents, notamment africains, quels changements percevez-vous sur ces marchés (durabilité, circularité, montée en gamme...) ?



Snetor sert plus de 13 000 clients dans le monde via ses multiples implantations locales.

E.A. : L'Afrique est un marché que nous connaissons particulièrement bien, puisque nous y avons développé notre activité export dès 1981. Notre développement export s'est poursuivi avec l'Amérique Latine depuis plus de 10 ans maintenant. Aujourd'hui, nous occupons une position de leader sur ces marchés, qui ont de plus fortement évolué ces dernières années. La demande y progresse régulièrement, portée notamment par la croissance démographique. Ce contexte offre de réelles opportunités, à condition de bien maîtriser la gestion des risques et les solutions de financement. Nous constatons également une montée en gamme vers une demande de produits techniques, en particulier en Afrique du Nord.

P.F.J. : Quelles sont les conséquences des récentes évolutions capitalistiques de certains chimistes européens ? Quelles sont les réponses du groupe Snetor pour se différencier de ses confrères sur ses partenariats en Europe et hors d'Europe (Amériques, Asie) ?

E.A. : Aujourd'hui, les producteurs européens souhaitent s'appuyer sur des acteurs capables d'intervenir à la fois à l'échelle régionale et internationale. Snetor répond à cette attente grâce à sa double expertise : sa capacité à proposer des solutions en Europe et à l'international, notamment en Afrique et en Amérique latine, où le Groupe bénéficie de positions de leader sur ces marchés export. Snetor poursuit ainsi une stratégie fondée sur la proximité et l'engagement auprès de l'ensemble de ses partenaires, quelle que soit leur implantation géographique.

P.F.J. : Autre conséquence de cette évolution, la multi-distribution : comment le groupe gère-t-il cette situation ?

E.A. : Snetor croit profondément au métier essentiel de la distribution et à la valeur des services qui l'accompagnent telles que la présence commerciale "terrain", une supply chain efficace et de

proximité, le support technique, le service client et l'accompagnement financier.

Nous soutenons l'ensemble de nos partenaires, clients comme fournisseurs, et nous nous engageons à promouvoir des gammes spécifiques sur chacun des marchés où nous sommes présents. La complémentarité des offres produits de plusieurs producteurs nous permet de répondre à l'ensemble des besoins de nos clients.

P.F.J. : Où en est l'offre « Green » du groupe Snetor ? Est-il envisageable que le groupe intègre à moyen terme un recycleur de matières plastiques ?

E.A. : Nous poursuivons nos investissements pour proposer des solutions durables en renforçant le département Snetor Green avec une offre complète de plastiques recyclés, biodégradables, biosourcés et certifiés Mass Balance. Cette gamme vient compléter les produits « vierges » proposés à nos clients, quel que soit leur secteur d'activité (emballage, construction, automobile, etc.). Avec le soutien de nos partenaires, notre mission est d'accompagner nos clients dans la recherche de solutions adaptées à leurs enjeux techniques et réglementaires. Cette démarche s'inscrit pleinement dans nos engagements RSE.

Par ailleurs, pour la deuxième année consécutive, Snetor France obtient la médaille Platinum Ecovadis et se classe ainsi parmi les 1 % d'entreprises les mieux évaluées de son secteur, et Ozyance décroche la médaille d'or Ecovadis.

P.F.J. : Comment envisagez-vous le futur du groupe Snetor à moyen et long terme ?

E.A. : Depuis sa création, Snetor poursuit une même ambition : investir et se développer afin d'accompagner durablement l'ensemble de ses partenaires, en développant une stratégie de proximité et d'engagement auprès d'eux, quelle que soit leur implantation géographique. Notre objectif est de leur proposer une offre globale au travers de canaux de distribution adaptés aux spécificités de chaque marché.

En Europe, notre ambition est de faire de Snetor un acteur de référence de la distribution de matières plastiques, avec un positionnement renforcé sur les polymères techniques et de spécialités. Cette dynamique sera soutenue par différents leviers de croissance organique et éventuellement de nouveaux partenariats et/ou croissances externes.

MATIÈRES

Chimie

Ce chimiste espagnol souhaite développer des polymères à plus haute valeur ajoutée en parallèle de ses autres productions de polyoléfines.

Repsol démarre un site PEuhpm

Accéléralant son développement dans les matériaux avancés en Europe, Repsol va prochainement démarrer sa première unité de production de polyéthylène à ultra-haut poids moléculaire (PEuhpm) située dans la péninsule ibérique. Cet investissement s'inscrit dans la transition de la chimie européenne vers des chaînes de valeur plus résilientes, plus compétitives et davantage ancrées localement. Et cela, dans un contexte où les matériaux avancés jouent un rôle de plus en plus stratégique dans des secteurs clés tels que la mobilité, la santé, l'énergie, l'industrie ou encore les infrastructures.

Parmi eux, le PEuhpm se distingue par des performances exceptionnelles. Grâce à sa combinaison unique de résistance, de légèreté et de durabilité, la demande pour ce matériau semi-cristallin ne cesse de croître à l'échelle mondiale. Afin de répondre à cette évolution du marché, Repsol a réalisé la première unité de PEuhpm de la péninsule ibérique, située au sein de son complexe industriel de Puertollano, en Castille, dans le centre de l'Espagne. Dotée d'une technologie industrielle éprouvée, elle devrait produire annuellement 21 500 t de PEuhpm, ce



Cette nouvelle unité est dotée d'une technologie éprouvée de polymérisation.

qui augmentera de plus de 20 % la capacité de production européenne de ce polymère, se rapprochant ainsi de la demande des clients européens tout en renforçant la chaîne de valeur sur le continent. Elle contribuera à réduire la dépendance aux importations tout en renforçant l'autonomie industrielle du continent concernant une matière plastique clé.

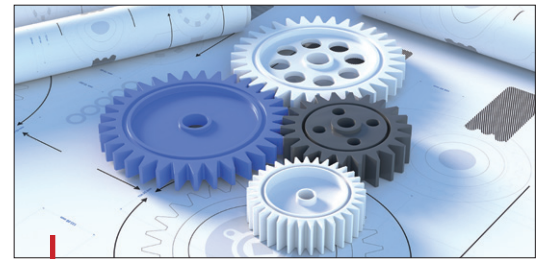
Dans un contexte industriel marqué par la nécessité de sécuriser l'approvisionnement en polymères haute performance, Repsol mise sur le PEuhpm, souvent qualifié de « superpolymère » en raison de ses propriétés mécaniques remarquables. Il constitue en

effet le segment le plus performant de la famille des polyéthylènes. Sa masse moléculaire extrêmement élevée lui confère une combinaison de propriétés difficilement égalable par les plastiques conventionnels. Ce matériau se distingue notamment par sa résistance aux chocs et à l'abrasion, son faible coefficient de frottement, sa haute résistance chimique ainsi que sa stabilité dans des conditions d'utilisation exigeantes. Grâce à ces caractéristiques, il peut remplacer d'autres plastiques, voire certains métaux, dans des applications techniques à forte valeur ajoutée, tout en offrant légèreté, fiabilité et durée de vie allongée. Cela lui confère

un rôle essentiel dans de nombreux secteurs industriels. L'une de ses applications les plus importantes concerne les séparateurs de batteries, où il contribue à améliorer la fiabilité et les performances des systèmes de stockage d'énergie.

Le matériau est également utilisé dans les profilés pour la construction, les plaques anti-usure, les revêtements, les filtres ainsi que dans divers composants soumis à des niveaux élevés de friction ou d'abrasion. Dans le domaine de la santé, le PEuhpm est employé dans des dispositifs médicaux et des composants spécialisés. Il trouve également sa place dans des secteurs tels que l'automobile, l'aéronautique ou les équipements de protection, où son excellent rapport résistance/poids constitue un avantage déterminant.

Pour répondre aux exigences des plasturgistes et des utilisateurs finaux et grâce à la technologie mise en oeuvre, Repsol va développer une gamme complète de grades de PEuhpm,



Un matériau léger, résistant à la friction et à l'abrasion : autant d'atouts pour la réalisation d'engrenages.

offrant différents niveaux de masse moléculaire et profils de performance. Ces grades offrent une qualité homogène et fiable, capable de satisfaire les spécifications techniques les plus exigeantes dans une grande variété d'applications.

En parallèle, Repsol collabore étroitement avec ses clients et partenaires au développement de nouvelles applications et à la mise au point de solutions adaptées aux besoins spécifiques de chaque secteur.

Cet investissement vient compléter d'autres initiatives du groupe Repsol centrées sur les matériaux circulaires, les produits recyclés et les matières premières renouvelables, renforçant ainsi l'ambition de l'entreprise de contribuer à une industrie plus durable et plus compétitive.

SERVICE LECTEUR

n° 123

ALBIS

We drive polymer distribution. Easy, smart, passionate.



ALBIS PLASTIQUE FRANCE S.A.R.L.
albisfrance@albis.com

albis.com

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

Injection

Arburg acquiert Stork IMM

Confrontés à une mutation du marché du moulage par injection, où la volatilité, la baisse des volumes, l'intensification de la concurrence internationale et les économies d'échelle jouent un rôle de plus en plus important, deux constructeurs européens historiques de presses à injecter ont acté cet été leur rapprochement, se soldant par l'acquisition de l'entreprise néerlandaise Stork Plastics Machinery B.V. par l'allemand Arburg. Cette opération qui devrait être finalisée cet automne va permettre à Arburg de compléter son offre, particulièrement dans le segment des machines hautes cadences, notamment au-delà de 500 t de force de fermeture.

L'offre actuelle de Stork comprend une gamme de presses hybrides de 200 à 1 400 t, et une gamme tout-électrique de 250 à 700 t de forces de fermeture. Cette marque est notamment connue pour ses déclinaisons de machines spécialement adaptées à des applications de production en grande série d'emballages plastiques de types seaux, pots de fleurs, emballages alimentaires à paroi mince et caisses de boissons.

Engel investit en Serbie

Souhaitant renforcer sa compétitivité en Europe, face aux coups de boutoir des constructeurs chinois, le groupe autrichien Engel va démarrer prochainement un nouveau site de fabrication de composants de presses à injecter à Kikinda, au nord de Belgrade, en Serbie. Située à proximité de la frontière hongroise (donc proche des grandes liaisons européennes), cette usine qui disposera de plus de 12 000 m² d'atelier a vocation à suppléer les sites autrichiens pour certaines opérations d'usinage, fournissant ainsi plus rapidement des composants mécaniques à des prix compétitifs. Elle montera progressivement en puissance, Engel prévoyant d'y recruter près de 150 personnes en trois ans, au sein d'une région serbe bénéficiant d'une main-d'œuvre qualifiée et d'infrastructures industrielles évoluées.

Le président d'Engel, Stephan Engleder a déclaré que cette nouvelle implantation serbe améliorera la rentabilité du groupe et lui apportera une plus grande flexibilité dans ses approvisionnements en comparaison avec ceux venus d'Asie.

Les usines autrichiennes pourront ainsi se concentrer davantage sur la fourniture de solutions sur mesure complexes, cœur du savoir-faire du groupe.

Logiciels

Wittmann complète WiAssist

Wittmann a enrichi son application mobile WiAssist d'un nouveau module pour optimiser le choix de la vis en calculant le temps de séjour du matériau dans l'unité de plastification, évitant ainsi les problèmes liés à des vis mal dimensionnées. Destinée aux injecteurs, cette application pour smartphones ou tablettes simplifie les calculs complexes et assure, grâce à une base de données de matériaux intégrée, la détermination rapide des paramètres clés comme le temps de refroidissement, la pression d'injection ou encore le diamètre et la course de la vis. Un graphique indique les valeurs optimales, adaptées ou inadaptées, aidant à sélectionner la presse la plus adéquat, surtout dans un parc comprenant des machines aux diamètres de vis variés. Le choix de la vis est crucial : un diamètre trop petit réduit le temps de maintien et une fusion insuffisante du matériau, tandis qu'un diamètre trop grand peut endommager le matériau par excès d'échauffement.

WiAssist propose également d'autres fonctionnalités : consultation des propriétés des matériaux, assistance pour le choix et le réglage des machines, calcul des paramètres, dépannage via une base de données des défauts courants et leurs solutions.

Injection

Suite de la page 1

La nouvelle stratégie de Billion repose désormais sur un partenariat immédiat avec le constructeur autrichien Engel aux termes duquel Billion demeure l'interlocuteur principal pour les services de réparation et maintenance liés aux plus de 7 500 presses de la marque encore en production chez ses clients, tandis qu'Engel devient le fournisseur recommandé par Billion pour les nouveaux investissements en machines. Aux dires des deux partenaires, « *cette collaboration garantit continuité et sécurité aux clients de Billion, tant pour leur parc existant que*

L'entreprise oyonnaxienne devenue société de services et de maintenance s'allie avec un champion européen de la presse à injecter.

Billion-Engel : un mariage de raison

pour leurs futurs investissements. Les deux entreprises sont des entreprises familiales, elles partagent les mêmes valeurs et la même volonté : agir de manière responsable et à long terme pour le bien des clients, des employés et des partenaires ». Dans le cadre de cette collaboration, Billion reste une entreprise de services indépendante, mais, si des ressources supplémentaires sont nécessaires pour certaines applications ou sur certains secteurs géographiques, Billion pourra à l'avenir s'appuyer sur le réseau de service et l'expertise technique d'Engel : une

garantie de sécurité supplémentaire pour l'ensemble des clients.

L'accord prévoit également l'installation d'une presse Engel au sein du centre technique de l'usine de Bellignat, ce qui permettra aux plasturgistes de tester directement la technologie Engel. En complément de sa filiale commerciale déjà implantée à Wissous dans l'Essonne, ce partenariat permet à Engel d'utiliser les infrastructures existantes de Billion et de se rapprocher géographiquement d'une région clé de l'industrie plastique en France.

Korbinian Kiesel, le président de Billion s'est réjoui d'avoir pu conclure une collaboration avec « *un partenaire reconnu pour sa qualité, sa fiabilité et sa stricte confidentialité, exactement ce que nos clients attendent de nous.* » Pour sa part, Stefan Engleder, le dirigeant du groupe Engel, a notamment mis en avant la grande complémentarité des concepts des machines des deux marques : « *les clients de Billion pourront ainsi continuer à produire sur des machines Engel avec leurs outillages habituels, sans modifications.* »

SERVICE LECTEUR n° 124

Injection

Ce site fournit les clientèles européennes, moyen-orientales et africaines.

Haitian se met à l'heure européenne

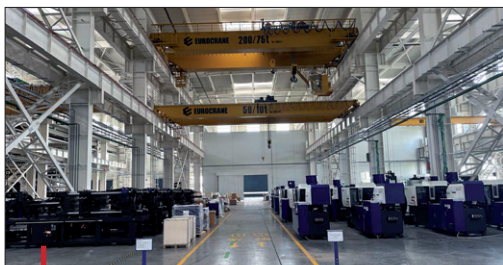


L'usine de Rosta est le centre névralgique de l'entreprise.

dont 60 000 m² dédiés à la production et près de 4 500 m² réservés à l'administration, au support client et à la formation. Aujourd'hui, l'usine emploie plus d'une centaine de salariés serbes, encadrés par des techniciens chinois. Pour l'année 2026, Haitian Serbie table sur la production de 400 à 600 presses

à injecter, mais a l'intention d'en produire 12 500 sur ce site, principalement des modèles **servo-hydrauliques**, comme les séries Haitian Mars à genouillère et Haitian Jupiter à deux plateaux, disponibles en plusieurs configurations pour s'adapter à différentes applications en Europe.

À partir de 2027, le site intégrera également la production de la gamme tout-électrique Zhafir Zeres, élargissant ainsi l'offre et consolidant ainsi



Plus de 500 presses à injecter devraient être livrées cette année à partir de ce site serbe sur 3 continents.

le rôle de cette usine au sein du réseau mondial du groupe.

Haitian International a réalisé en 2025 un c.a. équivalant à 2,2 milliards d'euros dont 950 millions hors de Chine, avec plus de 8 750 salariés, grâce à la livraison de presses à injecter, robots et périphériques.

SERVICE LECTEUR n° 125

Injection

Les constructeurs de machines pour le caoutchouc sont aussi touchés par une baisse des commandes.

Klöckner Desma change de mains

trelles et tubes, aciers bas carbone, et équipements de remplissage et d'emballage pour l'industrie des boissons et agroalimentaire, via sa filiale KHS. L'acquéreur est le groupe franco-allemand Name & Mawi (NMP) qui possède 10 filiales principalement spécialisées dans la fourniture d'équipements de refendage, sciage et découpe des matériaux souples à destination des indus-

tries du cuir, du caoutchouc, de la chaussure et de l'emballage. KDE rejoint au sein de ce groupe une autre ancienne filiale de Salzgitter, la société Desma Schuhmaschinen, constructeur de machines et systèmes automatisés pour la fabrication industrielle de chaussures acquis en 2025.

Fabriquant des presses, des moules et des systèmes

d'injection à canaux froids, Klöckner Desma, qui emploie 500 salariés, dispose de deux sites d'assemblage à Fridingen en Allemagne, et Ahmedabad en Inde, d'un site de fabrication de composants et sous-ensembles en Slovaquie, et de deux filiales commerciales et techniques aux États-Unis et en Chine.

SERVICE LECTEUR n° 126

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

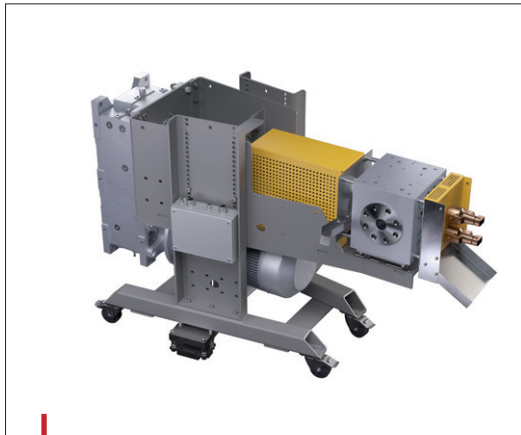
Compoundage

Filiale d'un conglomérat américain, cette entreprise suisse présentera une innovation au prochain salon Fakuma.

Une pompe conçue pour la formulation des PVC

Le groupe Maag, filiale de l'américain Dover Corporation, exposera à Fakuma, en octobre prochain, ce qu'il présente comme une innovation technologique majeure : une pompe à engrenage conçue pour l'extrusion en continu de PVC rigides, vierges ou issus du recyclage, des matériaux réputés difficiles pour leurs exigences techniques. En surmontant un obstacle technologique de taille dans la transformation du PVC, le constructeur suisse ouvre de nouvelles perspectives dans l'économie circulaire, comme en témoigne son utilisation pratique chez le plasturgiste Rehau qui a collaboré au développement de cet équipement.

Du fait de sa sensibilité thermique extrême et de sa tendance à la dégradation, le PVC figure parmi les matériaux les plus complexes à extruder. Les pompes à engrenages classiques, souvent limitées dans ce contexte, voient le matériau stagner dans les interstices et les zones mortes, provoquant des dépôts, des brûlures du matériau et des instabilités dans le procédé. Face à ces défis, le



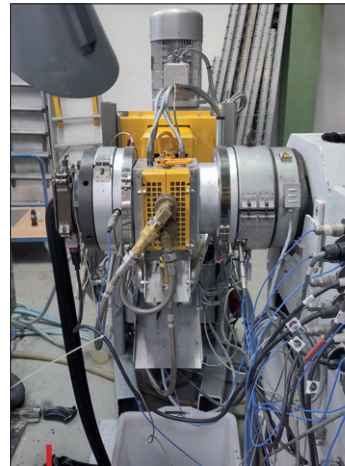
Nouvelle pompe Extrex EC spéciale PVC.

groupe Maag a développé l'Extrex⁶ EC, une pompe conçue pour éliminer ces problèmes grâce à une architecture sans interstices ni zones mortes, empêchant ainsi les polymères d'adhérer ou de s'accumuler à l'intérieur. Cette conception réduit significativement les contraintes thermiques sur le PVC et supprime le risque de dégradation, garantissant un procédé propre et stable.

La pompe Extrex⁶ EC présente plusieurs avancées notables. Sa conception permet non seulement d'éviter les temps

de séjour prolongés et la brûlure du matériau, mais aussi d'augmenter le rendement de la ligne d'extrusion. Grâce à un transfert uniforme et à une pression stable, la charge sur l'extrudeuse est considérablement allégée, offrant la possibilité d'augmenter le débit de matériau ou de réaliser des économies d'énergie pouvant atteindre 20 % tout en maintenant un débit constant. Par ailleurs, la régulation optimisée de la température permet de réduire les contraintes thermiques lors de la fusion, abaissant la température de procédé de près de 10 °C, ce qui, dans certains cas, permet d'éviter l'emploi d'additifs stabilisants thermiques coûteux.

L'efficacité de ce système a été validée par un partenariat de développement avec le groupe



Cette pompe est en service au centre technique du groupe Rehau en Allemagne.

allemand Rehau. Après des tests intensifs menés entre 2022 et 2024 au centre technique du plasturgiste, un prototype final a été testé avec succès sur un profilé industriel début 2025. L'optimisation de l'équilibre thermique de la pompe a permis de garantir que l'élévation de température à travers celle-ci ne dépasse pas 6 °C, même avec une température de fusion déjà réduite de 10 °C. L'Extrex⁶ EC a par-

ticulièrement brillé lors de l'utilisation de PVC recyclé, malgré l'hétérogénéité des lots. La pompe a minimisé les fluctuations de pression à la filière, améliorant ainsi la qualité des profilés tout en réduisant la charge sur l'extrudeuse jusqu'à 20 %, promettant une durée de vie accrue du système et des économies substantielles sur les coûts de maintenance. Lors des essais réalisés avec des matériaux recyclés, aucune décoloration n'a été constatée, et aucun stabilisant supplémentaire n'a été nécessaire, offrant à l'extrudeur un avantage économique et environnemental significatif en remplaçant les matières premières vierges par des matières recyclées.

La nouvelle pompe PVC a depuis été installée avec succès dans une usine du groupe Rehau en Espagne, et un contrat de location prolongé permet désormais de déployer progressivement ce système de pompe innovant sur l'ensemble des sites du plasturgiste à travers le monde.

SERVICE LECTEUR n° 127

Extrusion de films

Pour sécuriser les palettes

La sécurité dans la logistique des palettes est devenue un enjeu crucial à l'échelle mondiale. On estime qu'au moins 1 % des palettes sont victimes de falsification ou de vol chaque année, ce qui représente environ 150 millions de palettes compromises dans le monde. Les solutions traditionnelles, comme le film étir-

table coloré, se sont révélées inefficaces. Si elles masquent le contenu de la palette, elles n'empêchent pas les accès non autorisés. De plus, ces matériaux sont facilement disponibles, permettant ainsi de re fermer les palettes sans être détecté.

Le constructeur italien Colines a développé en collabo-

ration avec le spécialiste (italien lui-aussi) de l'automatisation industrielle NO.EL une technologie brevetée baptisée Safe Track qui renforce la sécurité du film étirable grâce à un motif facilement identifiable sur la palette filmée. Ce dispositif mécanique constitue un système de détection de falsification clair et immé-

diat, rendant toute tentative d'effraction instantanément visible.

L'avantage principal ? Cette innovation n'engendre aucun surcoût de production, préservant ainsi l'efficacité tout en renforçant considérablement la sécurité. Cette technologie vient d'être testée avec succès en configuration hors ligne et fait actuellement l'ob-



Safe Track n'engendre aucun surcoût de production.

jet de tests avancés en vue de son intégration en ligne sur les lignes d'extrusion Colines (représenté en France par la société Mat Technologies basée à Nantua dans l'Ain).

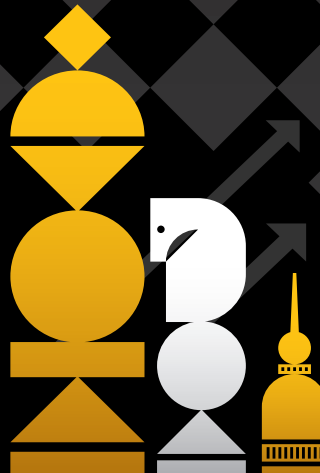
Fondée en 1983, NO.EL se consacre au développement et à la mise en œuvre de technologies industrielles couvrant chaque étape du processus de production de film étirable en aval de l'extrusion, et plus particulièrement les systèmes spécialisés d'enroulement et d'étirage de films extrudés. La société a notamment développé un procédé de production de films pré-étirés sans mandrin, disponible pour la production « en ligne » et « hors ligne ». Les enrouleuses en ligne sans mandrin de NO.EL permettent aux transformateurs de produire du film étirable manuellement et/ou par enroulement mécanique à une vitesse allant jusqu'à 700 mètres par minute sur une ligne d'extrusion cast (2 240 m/mn, pour des laizes de 1000 à 3000 mm).

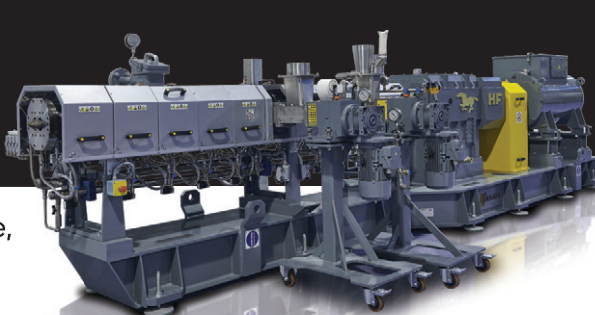
SERVICE LECTEUR n° 128



MARIS
We mean extrusion

**SMART MOVES FOR
COMPOUNDING
RECYCLING
AND UPCYCLING
SOLUTIONS**





Acteurs majeurs du compoundage, spécialisés dans la fabrication d'extrudeuses bivas corotatives depuis 1962



MARIS
Technological Company

C.so Moncenisio, 22
10090 Rosta (TO) Italy

Tel. +39 011 9567925
Fax +39 011 9567987

info@mariscorp.com
www.mariscorp.com



Linked in
F.lli Maris S.p.A.

Technologies

Le distributeur parisien complète son offre en prenant la représentation française de l'un des pionniers des technologies d'extrusion bivis corotatives.

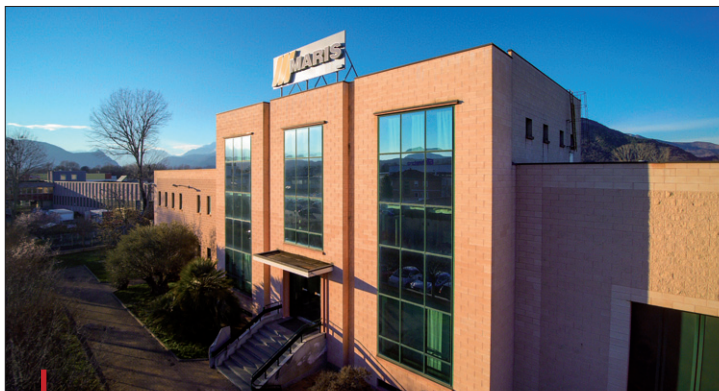
Pronix représente Maris

Disposant de l'offre française la plus large en machines et équipements d'extrusion, transformation et impression de films et feuilles, recyclage de tous types de déchets plastiques, et découpe de mousses, la société Pronix a renforcé son offre en compoundage et production de mélanges-maîtres en concluant un accord de représentation avec le constructeur italien Maris.

Présente sur le marché français depuis plusieurs décennies, Flli Maris S.p.A. est une entreprise familiale italienne qui se consacre depuis plus de 60 ans à la conception et à la fabrication de lignes d'extrusion bivis corotatives, avec une expertise reconnue dans les domaines du compoundage, du recyclage et de l'upcycling. Installée à Rosta, près de Turin, Maris se distingue par une approche entièrement intégrée : tous les composants mécaniques, y compris les réducteurs, sont conçus et produits en interne dans son unique site de production, garantissant ainsi un contrôle absolu sur la qualité, la fiabilité et la flexibilité des solutions proposées. Cette maîtrise totale de la technologie permet à l'entreprise de répondre avec précision aux exigences d'un marché en pleine mutation.

Les lignes de compoundage proposées par Maris sont équipées de vis de diamètres allant de 20 mm à 177 mm, avec des rapports D/d de 1,55, 1,65 ou 1,78 et des couples allant de 8 à 15 Nm/cm. Des configurations supérieures sont disponibles sur demande. Entièrement personnalisables, ces installations s'adaptent à une large gamme d'applications, allant des mélanges-maîtres (pigments, noir de carbone, additifs fonctionnels) aux compounds techniques (chargés, renforcés, retardateurs de flamme), en passant par le recyclage (post-consommation, post-industriel, dévulcanisation), les adhésifs et hot-melts, les élastomères thermoplastiques, les biomatériaux et biopolymères, ainsi que les films séparateurs pour batteries et les films bi-orientés. Les extrudeuses peuvent être fournies seules et intégrées à des équipements en amont et en aval, ou fournies sous forme d'installations complètes clés en main, selon les besoins spécifiques des clients.

L'un des atouts majeurs de Maris réside dans son centre technique, situé au cœur de l'usine de Rosta. Très bien doté, ce dernier dispose de quatre lignes dédiées aux essais, permettant aux clients de valider des formulations, d'optimiser les paramètres de procédé ou de produire de petits lots. La ligne de 20 mm est particulièrement adaptée aux essais en laboratoire et aux études préliminaires sur de nou-



L'usine de Rosta est le centre névralgique de l'entreprise.

velles formulations, tandis que la ligne de 30 mm permet des essais pilotes et des évaluations initiales de matériaux innovants. Les lignes de 40 mm (configurable avec des rapports D/d de 1,55, 1,65 ou 1,78) et 58 mm sont, quant à elles, conçues pour le scale-up de production et la fabrication de petits lots. Équipée de systèmes de dosage gravimétrique, chaque ligne peut être configurée selon

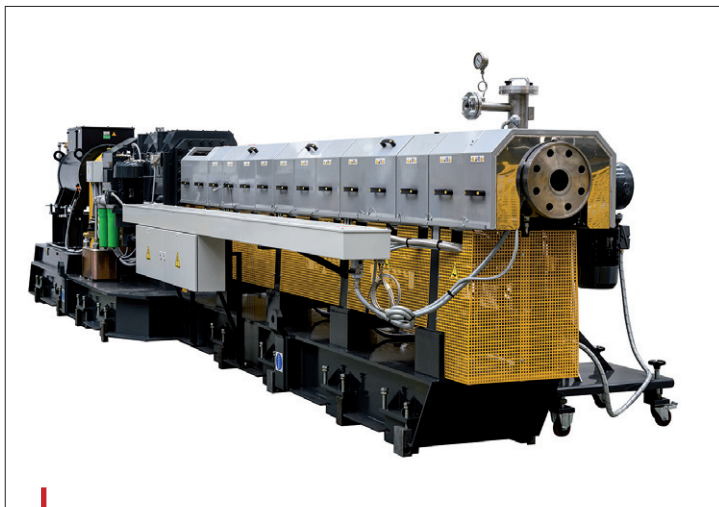
les besoins, avec des options de dégazage atmosphérique ou sous vide, de filtration, d'alimentation latérale et de différents systèmes de coupe, reproduisant ainsi les conditions réelles de production. Les essais peuvent être suivis sur place ou à distance, avec un accompagnement technique continu assuré par une équipe d'ingénieurs de procédé. Les essais peuvent être suivis sur

place ou à distance, avec un accompagnement technique continu assuré par une équipe d'ingénieurs de procédé.

Maris ne se positionne pas simplement comme un constructeur de machines, mais comme un partenaire technologique, accompagnant ses clients bien au-delà de la fourniture de l'équipement. L'entreprise mise sur une collaboration étroite pour apporter les compétences nécessaires à l'amélioration des procédés et à l'optimisation des paramètres de production. Le contrôle total de la technologie, la flexibilité de conception et la capacité d'adaptation aux besoins spécifiques sont les piliers qui distinguent Maris sur le marché international. Chaque ligne est le fruit d'un processus d'ingénierie intégré, conçu pour garantir des performances élevées, une fiabilité opérationnelle et un support constant.

Ces dernières années, Maris a augmenté ses effectifs, portant le nombre total d'employés à plus de 100. L'entreprise est structurée en équipes dédiées : ingénieurs process, bureau d'études responsable de la conception mécanique, électrique et de l'automatisation, équipes internes de mécaniciens et d'électriciens chargées de l'assemblage et des essais, ainsi qu'un service client dédié à la mise en service et au support après-vente, en support des prestations apportées par son agent, Pronix. Les mêmes personnes qui conçoivent et construisent les lignes en assurent également l'installation et le support technique, garantissant ainsi une connaissance complète de l'équipement et une continuité opérationnelle qui réduit les délais d'intervention et les risques d'arrêt.

SERVICE LECTEUR n° 129



Maris propose des extrudeuses bivis dotées de vis de 20 à 177 mm de longueur.



Le centre technique met en permanence 4 lignes de compoundage à disposition des essais clients.

PÉRIPHÉRIQUES MATIÈRES

PUBLI-INFORMATION



Plastic Systems

Filiale du groupe italien Pegaso (qui coordonne les activités d'une dizaine d'entreprises, dont trois constructeurs d'équipements de stockage, transport, dosage et gestion des matières en granulés ou poudres), Plastic Systems est représenté en France par MAT-Technologic depuis plusieurs décennies. Ses matériels de séchage, dosage et mélange, figuraient en bonne place sur le stand au FIP.

Ce constructeur conçoit des équipements répondant aux exigences strictes d'industries comme le médical, avec un accent particulier sur la qualité, la propreté et la traçabilité.

Conçue pour l'équipement des salles blanches aux exigences d'hygiène et de sécurité les plus strictes, la gamme NUCLEUS était mise en évidence. Elle repose sur des récepteurs et trémies de petite taille, l'utilisation d'acier inoxydable AISI 304 avec des surfaces électropolies, des solutions sans air comprimé, des filtres HEPA, la traçabilité des matériaux, des systèmes de décodage, de pesée et de supervision, ainsi que des solutions de sécurité à diffé-



Plastic Systems propose une gamme étendue de solutions de séchage et dosage.

rents niveaux de mot de passe, le décodage RFID et un registre des actions. Plusieurs composants de cette gamme étaient exposés. Notamment, un dessiccateur compact à roue DWH25-H15 (trémie en inox poli), équipé d'un alimentateur avec corps en verre pyrex TMX4 et d'un doseur à perte de poids pour granulés (aussi disponible en version volumétrique). Cet ensemble facilite la gestion précise des petites quantités de colorants et additifs. Autre matériel présenté, un dessiccateur monté sur pesons DWHC200 de nouvelle génération équipé d'une roue d'absorption améliorée et d'un écran



Un écran tactile couleur au service d'une commande sophistiquée.

tactile couleur de 7 pouces. Répondant aux besoins les plus pointus, la gamme de sècheurs compacts DWC offre des débits d'air sec de 40 à 300 m³/h. Un

contrôle sophistiqué par microprocesseur, associé à un système de pesage, garantit un processus optimal, tandis qu'un écran tactile couleur offre une interface utilisateur intuitive.



MAT Technologic
Lieu-dit Pradon
01130 Nantua
Tél. +33 (0)4 74 76 72 87
www.mat-technologic.com
Contact :
service.commercial@mat-technologic.com

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

Recyclage

Gamma Meccanica a installé en France une deuxième ligne GM Tandem.

Une percée dans le film agricole

Le constructeur italien de lignes de recyclage Gamma Meccanica a renforcé sa présence sur le marché français avec la mise en service d'une deuxième ligne GM Tandem destinée au recyclage des films agricoles usagés. Après une première installation dédiée au traitement de déchets agricoles dans l'ouest de la France, cette deuxième ligne vient d'être mise en service chez un recycleur situé dans le sud du pays. Les deux installations contribuent ainsi à renforcer la capacité de traitement de cette filière sur le territoire français.

La nouvelle ligne, une GM 180 Tandem, offre une capacité de production allant jusqu'à 1,5 t/h, selon le type de matériau traité. Elle est destinée au traitement de matières préalablement lavées et partiellement séchées et peut accepter un taux d'humidité résiduelle allant jusqu'à 12 %. La configuration repose sur deux extrudeuses montées en série, associées à une chambre de dégazage à haute efficacité,



Les installations GM Tandem assurent un recyclage efficace des déchets plastiques agricoles.

deux systèmes de filtration et un granulateur à anneau d'eau.

Avant l'extrusion, la matière est préchauffée, densifiée et homogénéisée dans l'agglomérateur.

Cette phase est pilotée par le système breveté Ecotronic®, qui ajuste en continu la vitesse de l'agglomérateur afin de maintenir la température de process souhaitée sans recourir à un refroidissement par ajout d'eau. Cette régulation

permet de réduire jusqu'à 40 % la consommation énergétique de cette phase de préparation, tout en assurant une alimentation stable et homogène de l'extrudeuse. Cette caractéristique est particulièrement intéressante pour le traitement des films agricoles, qui peuvent présenter une humidité élevée ainsi qu'un niveau important de contamination.

L'architecture Tandem utilise deux extrudeuses de diamètres

différents. La première, courte et non dégazée, limite les contraintes de cisaillement appliquées au matériau. La seconde, de diamètre supérieur, poursuit le traitement tout en préservant au mieux les propriétés du polymère. Entre les deux extrudeuses, le matériau traverse la chambre de dégazage sous vide brevetée par Gamma Meccanica. La conception du système augmente considérablement la surface de matière exposée au vide et permet d'éliminer les gaz, l'humidité et les substances volatiles avec une efficacité pouvant atteindre jusqu'à 11 fois celle d'un système conventionnel.

Les deux installations françaises sont également équipées d'un système de double filtration.

Un premier changeur de filtres, situé après la première extrudeuse, élimine les contaminants les plus grossiers, tandis que le second, placé avant la granulation, assure une filtration plus fine du matériau fondu. Cette configuration permet d'ob-

tenir un granulé présentant un faible niveau d'impuretés et de gels, avec une qualité adaptée à une réutilisation dans des applications de film soufflé. Le matériau recyclé peut ainsi être réintroduit dans la production de nouveaux films d'enrubannage, contribuant à créer une véritable boucle de recyclage pour ce flux de déchets agricoles.

Avant la mise en service d'une installation, Gamma Meccanica réalise des essais sur les matières fournies par le client dans son propre Lab Center. Ces tests permettent de définir la configuration de ligne et les paramètres de process les mieux adaptés aux caractéristiques spécifiques de chaque matière.

En France, Gamma Meccanica est représentée par Active Engineering Process, basée à Saint-Just-Chaleyssin (Isère), avec Henri Sautel comme interlocuteur commercial.

SERVICE LECTEUR n° 130

Extrusion de films

Les nouveautés Windmöller & Hölscher

W&H propose une option d'extrusion à double vis pour améliorer le traitement des matériaux recyclés PCR et post-consommation et post-industriels. Elle permet de mélanger efficacement les matériaux recyclés et de réduire la taille des particules directement dans l'extrudeuse pendant le processus de fusion. En décomposant les gels et en les dispersant de manière homogène sur le film, elle améliore significativement la consistance du produit final. De plus, cette tech-

nologie contribue à réduire les odeurs souvent associées aux matériaux PCR, car les composés volatils piégés dans le matériau sont libérés pendant le traitement plutôt que de persister dans le film. Les propriétés physiques et optiques du film s'en trouvent ainsi optimisées.

Cette solution s'adresse aux extrudeurs qui souhaitent augmenter la teneur en matériaux recyclés de leurs films sans compromettre la qualité ou l'intégrité de l'emballage. Le système



Le logiciel EASY2 Run peut être installé sur les nouvelles lignes ainsi que sur les installations existantes en rétrofit.

peut être ajouté à des lignes existantes et n'est requis que pour les extrudeuses dédiées aux films

PCR et PIR. Cette technologie a déjà démontré son efficacité avec des adoptions réussies chez des premiers testeurs. W&H mène également des essais pour valider ce concept et encourage les entreprises à tester leurs matériaux PCR via ce système.

Autre développement, W&H, le logiciel EASY2 Run intégré à la commande de ligne de ce constructeur. Il vise à éliminer les incertitudes et le stress liés à l'exploitation quotidienne des lignes de production, tout en permettant aux clients de travailler avec des rendements plus élevés grâce à une fiabilité constante et à des opérateurs plus confiants. Une enquête menée auprès de clients du monde entier a en effet révélé que la crainte de devoir redémarrer la chaîne de production suite à une rupture de bulle pousse les responsables d'ateliers à faire fonctionner leurs lignes de production à moins de 80 % de leur capacité, non par manque de performance des équipements, mais en raison du risque perçu comme trop important.

Entièrement automatisé, EASY2 Run optimise les performances et le rendement d'une ligne d'une simple pression sur un bouton. Le système surveille en permanence le processus en arrière-plan, réduisant ainsi la dépendance à l'expérience des opérateurs. Il offre une visualisation en temps réel des paramètres et des réserves de la machine, ainsi qu'une image en direct de la ligne de givre et de la forme de la bulle. Le contrôle automatisé de la ligne de gel s'adapte aux conditions ambiantes changeantes, tandis que plus de 1 000 paramètres pertinents pour la production sont gérés automatiquement, éliminant ainsi le besoin de réglages manuels.

SERVICE LECTEUR n° 131

Compoundage. Masterbatch. Recyclage.

Du laboratoire au développement des procédés et à la production industrielle.

Leistritz propose des solutions sur mesure et éprouvées d'extrusion biva haute performance pour développer, optimiser et industrialiser vos formulations.

- / **Compoundage** : dispersion homogène et maîtrise des propriétés des matériaux
- / **Masterbatch** : taux d'incorporation élevés et dispersion optimale des pigments et additifs
- / **Recyclage et upcycling** : dégazage haute performance, réduction des COV et des gels
- / **Extrusion réactive et biopolymères** : maîtrise des procédés et accompagnement du scale-up industriel
- / Surveillance et pilotage du procédé en temps réel
- / Systèmes adaptables, compacts et économes en énergie



Vos interlocuteurs : Alexandre Jarosz et Romain Fion
Une expertise technique de proximité au service de vos projets en France et dans les pays francophones.

extruders.leistritz.com

Leistritz



Compoundage

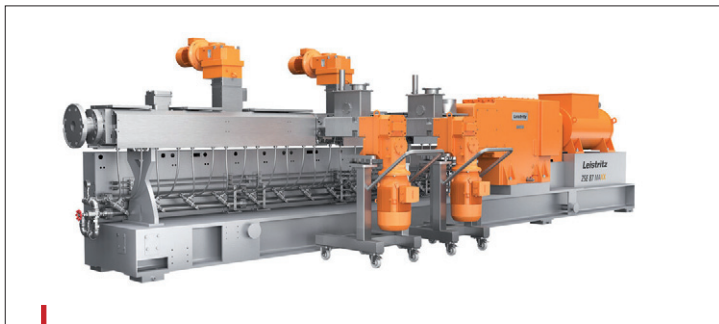
Ce constructeur allemand continue de développer activement ses technologies d'extrusion dédiées tant au compoundage qu'au recyclage.

Leistritz au service de la performance et de la circularité

Pour les compoundeurs, les producteurs de mélanges-maîtres et les recycleurs, l'extrusion est devenue un procédé stratégique répondant aux enjeux de performance, de régularité, d'efficacité énergétique et de circularité. Leistritz Extrusionstechnik GmbH accompagne cette évolution en associant technologie bivis, ingénierie des procédés, systèmes d'analyse et expertise applicative.

Depuis son siège de Nuremberg, Leistritz développe et fabrique des extrudeuses bivis corotatives et des lignes complètes, depuis les équipements de laboratoire jusqu'aux systèmes industriels à haut débit. Cette continuité technologique permet d'évaluer une formulation à l'échelle du laboratoire, de la valider sur une ligne pilote, puis de la transposer à la production industrielle.

L'Innovation Center de Nuremberg dispose par ailleurs, depuis quelques mois, de deux nouvelles extrudeuses ZSE 50 MAXX et ZSE 75 MAXX. Elles permettent de réaliser des essais à plus grande échelle, d'accom-



Les extrudeuses ZSE MAXX bénéficient de la nouvelle conception d'arbres de vis WaveTec.

pagner le scale-up et, si nécessaire, d'assurer des campagnes de compoundage à façon ou de production pour les clients.

L'objectif ne consiste pas seulement à fournir une machine, mais à développer un procédé fiable couvrant l'alimentation, le mélange, la dispersion, le dégazage, la filtration, la granulation et le contrôle. Cette expertise s'applique au compoundage, aux mélanges-maîtres, à l'extrusion réactive, aux biopolymères et aux matières recyclées. La conception modulaire permet d'adapter la configuration à chaque formulation et d'incorporer de fortes concentrations de pig-

ments, de charges ou d'additifs avec une dispersion homogène.

Assurant une surveillance en temps réel de la qualité de la matière fondue, le rhéomètre élongationnel en ligne de Leistritz peut détecter des variations entre lots, des fluctuations de la teneur en charges ou des conditions d'alimentation pouvant affecter la qualité de la matière fondue sans être immédiatement visibles. Les analyses conventionnelles restent essentielles, mais leurs résultats ne sont généralement disponibles qu'après la production. Le système mesure pendant l'extrusion les viscosités de cisaillement et d'élongation. Sa filière hyperbolique à fente brevetée génère un écoulement élongationnel constant et enregistre simultanément trois valeurs de viscosité. Une partie du flux de produit est dirigée vers le rhéomètre par dérivation puis, selon l'application, réintroduite dans le procédé afin d'éviter les pertes.

La version destinée à la recherche permet une caractérisation complète de la matière, avec l'établissement de courbes de viscosité permettant de déterminer le MFR et la viscosité intrinsèque. La version destinée à la production surveille en continu des valeurs de viscosité prédéfinies afin de détecter rapidement toute variation du procédé ou de la qualité de la matière. Ces données facilitent le développement

des formulations, la surveillance de la dégradation moléculaire et l'évaluation des compounds chargés. Elles sont particulièrement pertinentes pour les matières recyclées, dont les propriétés peuvent varier d'un lot à l'autre.

Afin d'offrir des performances de débits accrues, Leistritz a fait évoluer la conception éprouvée des arbres de vis de sa gamme d'extrudeuses ZSE MAXX grâce à la technologie WaveTec. Développée en coopération avec une université de premier plan, sa géométrie cannelée brevetée en forme d'onde augmente la capacité de transmission du couple spécifique de 15 à 18 Nm/cm³. Elle permet ainsi d'atteindre des débits supérieurs dans une machine compacte, tout en maintenant des conditions de traitement stables et une qualité constante. De plus, aucune mise en contrainte du fourreau n'est nécessaire.

Cette conception améliore aussi la résistance à la fatigue et la protection contre l'usure et la corrosion. Selon Leistritz, WaveTec peut accroître l'efficacité globale d'une ligne jusqu'à 15 %. Aucun outil spécifique ni compétence supplémentaire ne sont nécessaires pour la maintenance. Sa compatibilité avec la gamme ZSE MAXX permet également la mise à niveau des équipements très simplement.

Pour répondre à des exigences de qualité et de constance de propriétés, les recycleurs se dotent de plus en plus de technologies d'extrusion bi-vis, faisant donc appel à Leistritz. La qualité finale dépendant de l'ensemble de la chaîne de traitement, ce dernier s'est associé au spécialiste autrichien NGR pour réunir leurs

expertises respectives autour du concept « *Single-Screw Meets Twin-Screw* », qui associe la préparation et l'extrusion monovis de NGR à la technologie de compoundage bivis de Leistritz. L'extrudeuse bivis assure ensuite l'homogénéisation, le dégazage (atmosphérique, par le vide ou par stripping) et l'incorporation d'additifs, de charges ou de renforts. Cette approche compense les variations des flux post-industriels ou post-consommation et permet de produire des compounds recyclés plus réguliers pour des applications à plus forte valeur ajoutée.

En France, Leistritz assure un accompagnement local grâce à une organisation commerciale et technique dédiée. Cette présence s'inscrit dans une transition préparée avec Richard Kretz, qui prendra sa retraite fin septembre 2026 après plus de vingt ans chez Leistritz. Alexandre Jarosz, qui a rejoint l'entreprise en février 2026 pour lui succéder, reprend progressivement la responsabilité commerciale de la France, l'Afrique francophone et la Suisse romande. Il travaille avec Romain Fion, technicien itinérant basé en France, qui assure l'assistance technique, la maintenance et l'accompagnement opérationnel. Cette organisation garantit la continuité des relations clients en associant expertise locale et ressources des équipes de Nuremberg. Les clients bénéficient ainsi d'un accompagnement réactif pendant tout le cycle de vie de leurs équipements, de la définition du projet à la mise en service, à l'assistance à la production et au service après-vente.

SERVICE LECTEUR n° 132

DÉVELOPPER LES COMPÉTENCES EN EXTRUSION

La technologie doit s'appuyer sur des équipes qualifiées. Leistritz complète donc son offre par l'Extrusion Academy qui propose des sessions régulières d'information et de formation. Les prochaines sessions BASIC et PHARMA se tiendront à Nuremberg du 18 au 20 novembre 2026, en anglais et en français. Elles couvriront les principes de l'extrusion bivis, la configuration des machines, l'alimentation, le mélange, le dégazage et les paramètres du procédé, en associant théorie et pratique. Les inscriptions sont encore possibles. Grâce au développement de ses équipements, à la mesure des procédés, à ses partenariats techniques et à ses formations, Leistritz accompagne les universités, les industriels, les recycleurs et les organismes de recherche durant tout le cycle de développement, des premiers essais en laboratoire à une production industrielle fiable.

Nettoyage

La pyrolyse selon Econ

Parallèlement à systèmes de granulation sous eau, la société autrichienne Econ propose le four de pyrolyse EPO-N 600, évolution plus compacte et performante, de son système de nettoyage. Ce procédé élimine les résidus de polymères par nettoyage thermique sous atmosphère d'azote contrôlée, sans contrainte mécanique ni oxydation des composants traités.

L'azote nécessaire est produit directement à partir d'air com-



Four de pyrolyse Econ EPO-N 600.

primé, ce qui permet au système de fonctionner indépendamment de toute source d'azote externe.

Les thermoplastiques et les plastiques mélangés sont éliminés sous vide, sans agent nettoyant, à température variable. Le réglage précis de la température protège les pièces sensibles. L'EPO N 600 est particulièrement adapté au nettoyage rapide, économique et sans résidus de composants métalliques tels que les filtres laser, filières et pièces d'extrudeuses.

SERVICE LECTEUR n° 133



Notre société ARTPLAST met actuellement en vente une presse à injecter de marque DEMAG, modèle Ergotech, d'une force de fermeture de 1 000 tonnes, année 2001, avec de nombreuses options, en très bon état, préventif toujours effectué, elle est équipée d'un robot Star Automation TWL-1800 MIII-3.

Suite à une réorganisation de nos activités industrielles, nous n'avons plus l'utilité de cet équipement.

Si cette machine peut correspondre à vos besoins actuels ou futurs, n'hésitez pas à nous contacter au 03 21 61 78 71

Notre presse étant opérationnelle, nous pouvons également planifier une visite sur notre site pour vous la présenter.

SERVICE LECTEUR n° 17

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

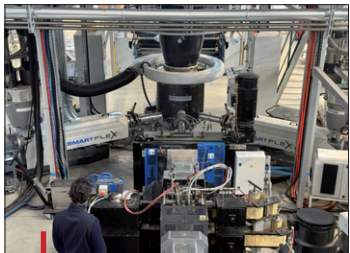
Recyclage

Du flocon à la feuille,
du déchet au film

L'offre durable de Bandera

L'économie circulaire gagne du terrain dans l'industrie plastique, mais une question persiste : pourquoi multiplier les étapes de transformation alors que les technologies modernes permettent d'obtenir directement un produit fini conforme aux exigences les plus strictes ? Bandera - Extrusion Intelligence apporte une réponse innovante avec deux technologies complémentaires : HVTSE® pour le PET alimentaire et TwinFlex® pour les films multicouches soufflés. Ces solutions partagent une même philosophie : supprimer les opérations intermédiaires, réduire la consommation énergétique et maximiser la valeur des matières recyclées.

Historiquement, le recyclage des plastiques suivait un processus séquentiel : collecte, lavage, broyage, décontamination, granulation, avant retransformation industrielle. Chaque étape impliquait des coûts, une logistique lourde



Cette installation TwinFlex associe une extrudeuse baxis alimentant la couche centrale d'un film, à deux extrudeuses monovis, pour les couches externes.

et une dégradation potentielle de la matière. Bandera révolutionne cette approche en transformant directement les déchets plastiques en produits finis à haute valeur ajoutée, grâce à des extrudeuses double vis performantes. La technologie HVTSE® (Highly Vented Twin Screw Extruder), validée par l'EFSA et la FDA, permet de produire des feuilles PET aptes au contact alimentaire à partir de flocons recyclés, sans granulation intermédiaire. Son système de

vide avancé élimine efficacement l'humidité et les contaminants, tout en supprimant le besoin de sècheurs, réduisant ainsi les coûts et l'empreinte carbone. Les thermoformeurs et producteurs d'emballages alimentaires bénéficient d'une chaîne de valeur plus courte, plus efficace et plus durable.

La plateforme TwinFlex® intègre quant à elle directement les matières recyclées dans la production de films multicouches soufflés, sans nécessiter de granulation séparée. Son extrudeuse double vis homogénéise et formule les matières recyclées avant leur incorporation dans la couche centrale d'une structure multicouche, tandis que deux extrudeuses monovis alimentent les couches externes. Cette approche permet de traiter des matières complexes comme les déchets de films agricoles ou les mélanges de polymères barrières. Trois fonctions clés garantissent la qualité :

l'homogénéisation, la filtration basse pression et le dégazage sous vide, éliminant humidité, contaminants et odeurs. Les essais ont démontré la capacité à intégrer jusqu'à 80 % de matière recyclée post-industrielle et 50 % de matière post-consommation dans des films agricoles, sans compromettre la qualité.

HVTSE® et TwinFlex® s'adressent à des marchés distincts mais partagent une vision commune : intégrer le recyclage au cœur du procédé industriel en réduisant les coûts de production, la consommation énergétique et la complexité opérationnelle, tout en répondant aux exigences réglementaires et économiques. Ces deux solutions sont commercialisées en France par Henri Sautel et sa société Active Engineering Process, basée à Saint-Just-Chaleyssin en Isère.

SERVICE LECTEUR n° 134

Index des entreprises citées

Addev Materials	8
Ancor	8
Anviplast	5
Arburg	22
Arkema	16
Aspen Global	16
Axens	7
Axio	6
Bandera	27
Baumgarten France	8
Benvic	16
Billion	1-22
Borouge	7
Carbios	5
Cegeplast	8
Colines	23
Compréforme	8

Contitech	13
Daher	5
Domo	15
Dyneon	16
Eco	26
Elydan	11
Engel	1-22
Eurostyle Molinges	11
Futero	5
Gamma Meccanica	25
Genesis Polymers	15
GreenDot Global	5
Haitian	22
Huntsman	15
Kem One	15
Klöckner Desma	22
Leistritz	26

Léman Industries	13
Maag	23
Maris	24
Michelin	7
NatureWorks	5
NexPoint Materials	15
Nolato	11
OPmobility	12
Plastens	13
Plastivaloire	1-12
Plastivaloire	12
Plex	13
Polarseal	8
Pöppelmann	11
Pronix	24
Radici	15
Repsol	21

Rheinmetall	14
Sensoplast	6
SGT-SGR	6
Simagec	14
Snetor 2	0
Somocap	14
Sterimed	14
Stork IMM	22
TotalEnergies Corbion	6
Veolia	7
Vynova	15
Windmöller & Hölscher	25
Witech	11
Wittmann	22

THERMORÉGULATION

PUBLI-INFORMATION

TOOL TEMP France



La gamme MATIC répond aux impératifs de précision et d'efficacité énergétique de nombreuses industries.

La gamme de thermorégulateurs MATIC compte plus de 60 modèles à eau, à eau surpressée et à huile, couvrant une plage de puissance de 3 à 300 kW. Son atout est le système de régulation IRIS, une plateforme de contrôle intelligente qui optimise la gestion thermique du process dans sa globalité, coordonnant activement la régulation de la température, des débits et pressions des liquides utilisés. IRIS améliore l'efficacité énergétique, réduit les taux de défaillance, grâce à une surveillance constante des conditions de fonctionnement et à une détection précoce des anomalies.

En mode ECO, IRIS garantit une stabilité et une efficacité énergétique améliorées, une transparence totale des données et une simplicité d'utilisation. Chaque composant ne fonctionne que dans la mesure nécessaire, limitant ainsi l'usure et les coûts opérationnels. Une fonction de minu-



Ses performances et sa simplicité d'utilisation ont fait de la gamme MATIC un best-seller international du marché de la thermorégulation industrielle.

terie intégrée permet de programmer des séquences temporisées sur des périodes dépassant 7 jours, avec la possibilité de configurer individuellement les paramètres pour chaque jour de la semaine. Pour les applications à eau, la série MATIC Water propose des modèles comme le MATIC Water 90 K, disponible en 4 niveaux de puissance (18, 27, 36 et 45 kW) avec des échangeurs de chaleur haute performance offrant une capacité de refroidissement exceptionnelle. Autre modèle très apprécié, le MATIC

Duo pouvant thermoréguler avec de l'eau jusqu'à 90°C ou de l'huile jusqu'à 150°C, en 9 et 18 kW de puissance.

Côté huile, la gamme MATIC Oil 360 se distingue avec des modèles comme le MATIC Oil 360 16 et 24 kW, capables de travailler jusqu'à 360°C, ainsi que des versions doubles (2x16 et 2x24 kW) pour des applications les plus exigeantes.



Tool-Temp France
7, avenue Christian Doppler
77700 Serris
Tél. 01 60 43 56 56
Site Web : www.tool-temp.fr
Mail : info@tool-temp.fr



Plastiques Flash est aussi sur Internet
www.plastiques-flash.com
avec ses répertoires exclusifs

- L'AGENDA DES SALONS
- LES PRINCIPAUX MOULISTES
- LES IMPRIMEURS 3D
- LES ROTOMOULEURS
- LES RECYCLEURS
- LA DISTRIBUTION DES MATIÈRES
- LES PRESSES À INJECTER
- LES PÉRIPHÉRIQUES
- LES SYSTÈMES CANAUX CHAUDS
- LES MACHINES DE SOUDAGE
- LES TPE ET TPU ...



78, route de la Reine
92100 BOULOGNE
Tél. : +33 (0)1 46 04 78 26
redaction@plastiques-flash.com

Directeur de la Rédaction :
Emmanuel POTTIER

Service publicité :
OLIVIER STRAUSS
publicite@plastiques-flash.com

Service abonnements :
ISABELLE GONTARD
abonnement@plastiques-flash.com
PLASTIQUES FLASH JOURNAL
78, route de la Reine
92100 BOULOGNE

France (dont TVA 20 %)
1 an Journal + Suppléments : 96 € TTC
Etranger (voie normale)
1 an Journal + Suppléments : 120 € TTC

Groupe Plastiques Flash - Spei
Gérant : Emmanuel POTTIER

Toute reproduction, même partielle, est interdite sans l'autorisation expresse de l'éditeur (loi du 11 mars 1957)

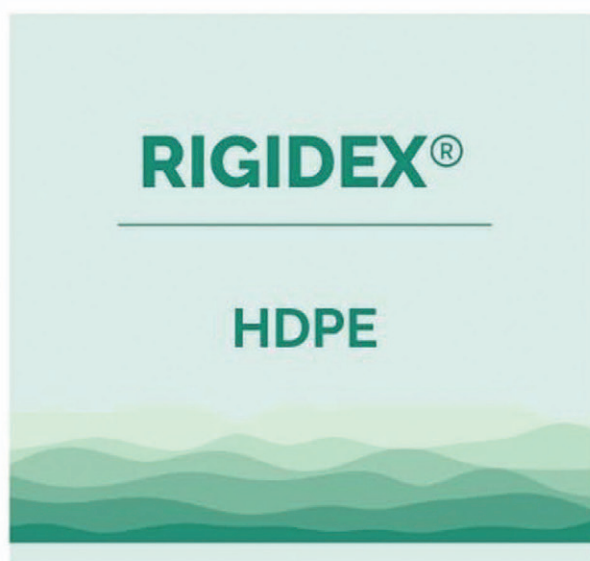
Enregistrement à la Commission paritaire pour les publications non quotidiennes : en cours

Rédaction graphique :
CHRISTIAN TAILLEMITE
fabrication@plastiques-flash.com

Impression : Imprimerie Sprenger
1, rue Gutenberg - ZI N°2
F 68170 RIXHEIM

Printed in France / Imprimé en France

Snetor France, distributeur officiel de la gamme **Polyéthylène** d'INEOS Olefins & Polymers Europe



APPLICATIONS



Emballage
Médical & Pharma
Construction
Cosmétique
E&E
Automobile



Plus d'information ?

Contactez-nous



france@snetor.com

T : +33 (0)4 74 77 81 78

www.snetor.com

Agence Oyonnax

Snetor France - 27, route d'Alex - 01100 Bellignat

