

En prenant le contrôle d'Axium, SGT réalise une opération d'intégration aval et se diversifie dans l'extrusion-soufflage.

Emballages



lire page 8

En recherche permanente de performance, Plast'Finances investit dans des technologies novatrices.

Emballages



lire page 10

Le constructeur italien Lasit développe une très large gamme de solutions de marquage et de nettoyage laser.

Technologies Laser



lire page 18

Une nouvelle réglementation va entrer en vigueur concernant les éventuelles pertes de granulés durant leur production et transformation, ou lors de leur transport.

L'UE régit les pertes au feu

Déjà auto-impliquée dans l'initiative Clean Sweep, engagement pris par de nombreux acteurs de la filière de production et transformation des matières plastiques dans le monde, la plasturgie européenne va devoir se conformer à une nouvelle réglementation visant à limiter les pertes de granulés au sein des processus de production, transformation et de transport. Issu d'un compromis très disputé conclu le 9 avril entre la commission européenne, les eurodéputés et les gouvernements, un nouveau règlement destiné à limiter le largage de plastiques sur terres et dans les mers devrait être définitivement adopté dans les mois à venir. À noter que les discussions reposaient sur une base statistique assez peu précise : une étude réalisée en 2019 situant les pertes de granulés dans la nature dans l'UE ... dans une fourchette allant de 52 140 et 184 290 t sans commune proportion avec les tonnages de particules de polymères issus du lavage des vêtements et de l'usure des pneus sur les routes.

La nouvelle réglementation va obliger les producteurs, transformateurs et transporteurs de granulés plastiques à établir des plans d'évaluation des risques afin de contenir les fuites éventuelles et engager au plus vite des opérations de nettoyage le cas échéant. Les discussions préparatoires achoppaient depuis des mois sur les seuils de tonnages déclenchant différents niveaux d'obligations. Souhaitant simplifier les obligations administratives des entreprises, la Commission voulait exempter les petites entreprises de certification.

Suite page 3

Cette entreprise oyonnaxienne a investi six millions d'euros dans une extension de 3 000 m², dont 1 500 m² de salles blanches ISO 8, 7 et 5.

Infiplast se focalise sur la santé

Présidée par Philippe Boulette-Scola, Infiplast dont le c.a. plafonne depuis plusieurs années aux environs de 16 millions d'euros espère relancer son activité grâce au doublement de la surface de son usine Veyziat, dans la zone d'activité Ouest d'Oyonnax (Ain). En portant la surface totale couverte de son site à 6 000 m², le plasturgiste va pouvoir séparer ses activités de sous-traitance pour l'industrie de celles pour la santé, équivalentes en termes de ventes générées.

Ayant démarré dans le secteur médical au milieu de la décennie 2000 avec la création d'une filiale, baptisée Luponax Biomédical, et l'appui du groupe Ecoiffier, cette entreprise



L'extension d'Infiplast, située dans la ZA de Veyziat à Oyonnax.

en a fait son axe principal de développement.

Parallèlement à son soutien à sa division Industrie qui poursuit ses activités historiques en production de pièces pour l'automobile, le BTP et la domotique, Infiplast a investi à marche forcée dans le biomédical en mettant en place d'importantes capacités de production et en obtenant la certification ISO 13 485. Co-concepteur de solutions et dispositifs pour l'ophtalmologie, le dentaire, la chirurgie et le diagnostic, Infiplast Biomédical a pris possession depuis quelques semaines de ses nouveaux locaux, équipements et laboratoires issus de ce projet d'extension initié en 2023

Suite page 8

Lors de sa conférence annuelle, Polyvia a présenté un récapitulatif économique 2023-2024 du secteur de la plasturgie et des composites teinté de pessimisme.

La France, 3^e plasturgiste européen

La compilation des données nécessaires à l'établissement d'un bilan économique impliquant toujours des délais conséquents (l'IA permettra peut-être un jour de les réduire), l'actuelle décennie et ses cycles économiques ultra-rapides ne favorise pas la pertinence comparative des résultats. Entre Covid-19, inflation, crise énergétique, guerre ukrai-

nienne, crise de l'automobile, et désormais désordres trumpiens remodelant quasi-quotidiennement les grands équilibres politico-économiques, deux ans de décalage rendent plus difficiles les comparaisons et le dégagement de grandes tendances.

Le bilan 2023 de la situation de la plasturgie française récemment dressé par l'union des industriels fran-

çais de la plasturgie et des composites Polyvia traduit parfaitement cet état de fait. En deux ans, tout a changé, l'inflation a ralenti, le prix de l'énergie a baissé, et les grands marchés que sont l'automobile et le bâtiment n'ont pas rebondi. Et bien malin, qui peut prédire l'état de l'industrie française fin 2025.

Suite page 2

L'ESSENTIEL

Profession

La prime à l'incorporation se précise **2**
K 2025, une boussole évidente **4**

Plasturgie durable

MP Industries à l'initiative **5**
Fairmat lève de nouveaux fonds **6**

Plasturgie

First Brands prend le contrôle de Novares **9**
Naissance de RESRG Automotive **11**

Empreintes

RJG hérite de la technologie Imflux **12**
Comment gagner 3 jours sans changer de machine ni d'outil **13**

Matières

OMV et ADNOC créent un géant des polyoléfinés **14**
Ingenia Polymers s'implante en Europe **14**
Dossier actualité des biopolymères **16-17**

Équipements et procédés

Engel élargit sa gamme Victory **19**
Netstal promeut le médical tout-électrique **20**

Rubriques

Nominations p.2
Annonces classées p. 24
Recruter p. 27 - Vendre p. 24

Contrôlez la température avec perfection !
Swiss made

TT
TOOLTEMP

Découvrez la nouvelle ligne
MATIC

- Simplicité d'utilisation
- Modulaire et évolutive
- Connectivité suivant vos besoins
- Efficacité énergétique et écologique
- Conçue et fabriquée en Suisse

TOOL-TEMP France
7 Avenue Christian Doppler, 77700 SERRIS
Tél. : 01.60.43.56.56, info@tool-temp.fr, www.tool-temp.fr

NOMINATIONS

Pierre Sanvoisin, 50 ans, d.g. du groupe Omerin, est depuis le 31 mars le nouveau p.-d.g. de cette entreprise auvergnate présente dans la production de fils et câbles spéciaux, la fabrication d'éléments chauffants souples, les gaines de transport de fluides et de gaz, et de plus en plus, dans le secteur de la santé, avec l'acquisition ces dernières années des concepteurs et fabricants de dispositifs médicaux et pharmaceutiques, Union Plastic, Prince Medical et APE Medical.



P. Sanvoisin, nouveau p.-d.g. d'Omerin.

Après 30 ans passés à la direction du groupe familial, Xavier Omerin a préféré la promotion interne d'un cadre présent dans l'entreprise depuis 25 ans, en la personne de P. Sanvoisin, plutôt que la transmission familiale directe à l'un ou l'autre de ses quatre enfants.

Basé à Ambert dans le Puy-de-Dôme, le groupe Omerin emploie 1 700 salariés sur onze sites de production en France et cinq autres à l'étranger, trois en Tunisie, un aux États-Unis et un en Espagne. À cela s'ajoutent neuf filiales commerciales et Europe, Asie et Mexique et Argentine. Omerin a réalisé en 2024 un c.a. consolidé de 330 millions d'euros.

Guillaume Fromont est le nouveau directeur commercial K.D. Feddersen France, filiale du groupe de distribution allemand K.D. Feddersen GmbH & Co. KG, basé à Hambourg.



G. Fromont, nouveau directeur des ventes de KD Feddersen France.

Avec plus de 15 ans d'expérience du secteur de la distribution des polymères, grâce à des responsabilités de chef de produit au sein de grands groupes internationaux, G. Fromont possède toutes les compétences techniques et la connaissance du marché nécessaires pour dynamiser le développement commercial du distributeur allemand en France et au Maghreb.

Il succède à Sébastien Bressan, promu au poste de Senior Business Development Manager - New Business avec des responsabilités axées sur les solutions durables.

Juha Jokinen a remplacé Ludovic Tonnerre au poste de directeur commercial Monde de l'activité plastiques techniques à base polyamides de Domo Chemicals.



Juha Jokinen, d.c. Monde de Domo Chemicals.

Il rendra compte directement à Yves Bonte, p.-d.g. de Domo Chemicals, en tant que membre du comité exécutif. M. Jokinen possède plus de vingt ans d'expériences dans l'in-

Conjoncture

Suite de la page 1

Troisième chiffre d'affaires européen, après l'Italie, et surtout l'Allemagne, deux fois plus puissante, la plasturgie française a connu en 2023 un certain essor au sortir de deux années Covid qui ont vu une stabilisation du c.a. du secteur malgré la baisse du prix des matières, la poursuite de la reconstitution des stocks et une poussée inflationniste réduite ont participé à la reconstitution des marges. Les 3 009 établissements employant près de 132 000 salariés recensés en code NAF 222 ont cumulé un c.a. estimé à 39,7 milliards d'euros en 2023 (contre 39,8 milliards d'euros en 2022 et 32,9 milliards en 2019). Polyvia commente ainsi « la normalisation progressive de l'inflation a conduit à une stabilisation du c.a. du secteur des plastiques entre 2022 et 2023. La production de plastique en France a diminué de 7% en 2023 par rapport à 2021. »

Pour l'année 2024, certains secteurs d'activité ont été porteurs, comme l'aéronautique et la sécurité/défense, tandis que les biens de consommation, les pièces industrielles, la chimie et le ferroviaire ont stagné. Les secteurs où la conjoncture politico-économique a pesé sur le pouvoir d'achat et la confiance des ménages sont en difficulté depuis le second semestre, comme les jouets, la puériculture, l'électricité/électronique et les sports et loisirs. Ils ont rejoint la construction, l'automobile, et l'agriculture, en difficulté depuis plusieurs années. À noter enfin en 2024, le ralentissement de l'emballage industriel, suivi par celui de l'emballage cosmétique et agro-alimentaire.

Les chocs inflationnistes post-Covid ont entraîné une hausse des coûts de production, +21% mesurés sortie usine entre 2019 et 2023, qui impacte sur la rentabilité de l'industrie plastique, malgré la répercussion de la hausse des coûts de l'énergie et des matières sur les prix de vente. La hausse des coûts de main-d'œuvre est tout aussi significative. Le salaire mensuel de base dans l'industrie plastique a augmenté de plus de 10% ces trois dernières années, tandis que celui de l'économie dans son ensemble a augmenté de seulement 1%. « Dans un contexte de baisse de la demande depuis le milieu 2024, la rentabilité et le

Lors de sa conférence annuelle, Polyvia a présenté un récapitulatif économique 2023-2024 du secteur de la plasturgie et des composites teinté de pessimisme.

La France, 3^e plasturgiste européen

maintien des investissements et de l'emploi sont donc en jeu ».

En dépit de ce manque de visibilité long terme, les entreprises du secteur de la plasturgie ont augmenté leurs investissements de 7% en 2023 par rapport à 2019. La France a maintenu ses dépenses productives au sortir de la crise de la Covid, axées à près de 75% sur l'achat de machines et d'outillages. Cela a tiré la croissance dans un premier temps, avant d'accroître les difficultés financières alors que la demande faiblissait progressivement durant l'année 2024.

Un déficit commercial récurrent

La plasturgie française maintient un déficit commercial avec l'ensemble de ses partenaires internationaux, l'Allemagne en tête (déficit de 1,138 milliard d'euros), suivie par l'Italie (- 676 millions) et la Chine (- 563 millions, mais en baisse de près de 25% depuis 2015). Les relations commerciales avec les États-Unis (-33 millions) et le Royaume-Uni (-8,3 millions) sont

plus équilibrées. Entre 2019 et 2023, les importations ont bondi de 19% en valeur, à 15,7 milliards d'euros. La baisse des volumes de production française de plastiques, combinée à la hausse des prix à l'importation (supérieurs aux prix à l'exportation), a contribué à la détérioration de la balance commerciale du secteur.

Les exportations françaises de produits plastiques ont augmenté de 20% en valeur entre 2019 et 2023, pour atteindre 11,1 milliards d'euros, principalement vers l'UE, avec l'Allemagne, l'Italie, l'Espagne et la Belgique en tête. La part du Royaume-Uni dans les exportations françaises a considérablement diminué après le Brexit, passant de 9,2% du total des exportations françaises de produits plastiques en 2015 à seulement 6,5% en 2023. La France a en revanche réussi à accroître ses exportations vers les États-Unis : 296,6 millions d'euros en 2015 à 325,8 millions d'euros en 2023. Quid de l'évolution 2025 avec Donald Trump et ses « tarifs » ?

PRÈS DE 76 MILLIARDS D'EUROS ET PLUS DE 211 000 SALARIÉS

Au 31 décembre 2023, 3 009 établissements de transformation des matières plastiques étaient recensés en France, principalement selon les données PURSSAF (code NAF 222). Ces établissements employaient près de 132 000 personnes et généraient un chiffre d'affaires de 39,65 milliards d'euros en 2023. La grande majorité de ces établissements sont des p.m.e. (37 salariés en moyenne). 80% exerçant des activités de sous-traitance. En détail, les PME (de 0 à 49 salariés) représentent 87,4% des entreprises françaises de plasturgie, les ETI 10% et les grandes entreprises 2,7%. 53% des entreprises emploient entre 0 et 9 personnes.

Si l'on ajoute à ces entreprises NAF de la division 22.2 les industriels ayant intégré des activités de transformation plastique, les recycleurs, les fabricants de compounds et de mélanges-maîtres, les distributeurs de matières et les fabricants de machines, moules et outillages, la filière Plasturgie et Composites au sens large représente un peu plus de 4 000 établissements en France, pour un chiffre d'affaires de près de 76 milliards d'euros et un peu plus de 211 000 salariés.

L'emballage demeure la première industrie plastique en France (42% de son chiffre d'affaires), suivi par le bâtiment (21%) et les transports (10%). Ces trois secteurs représentent 73% du chiffre d'affaires de la plasturgie. Les équipements médicaux suivent, avec 8% du c.a.

À noter qu'avec 1 400 adhérents, Polyvia représente moins de 50% de l'industrie plastique française, et encore beaucoup moins si l'on considère la filière Plasturgie et Composites dans son ensemble.

Législation

Des actions politiques précises favorisant l'incorporation de polymères recyclés vont enfin devenir effectives.

La prime à l'incorporation se précise

Après consultation publique organisée par le ministère de la Transition Écologique, les organisations de la plasturgie et du recyclage Elipso, Polyvia, FEDEREC et le SRP ont réagi positivement au projet d'arrêté fixant les modalités applicables aux contributions financières versées par les producteurs lorsqu'ils incorporent des matières plastiques recyclées (MPR). Afin de garantir une meilleure efficacité du dispositif, elles insistent sur l'utilité d'un pilotage collégial sous l'égide de l'État. Elles demandent également que le groupe de travail mis en place en amont de la publication de l'arrêté soit régulièrement réuni.

Le projet du ministère prévoit que les fabricants de produits soumis à la Responsabilité Élargie du Producteur bénéficient d'une prime pouvant varier de 450 à 1 000 € pour chaque tonne de matière première recyclée incorporée. Communes à l'ensemble des polymères et des

filiales REP éligibles, suffisamment progressives pour tenir compte des verrous technologiques, d'investissement et d'innovation, et ciblées sur les filières de proximité, les primes proposées adressent le signal économique fort et clair en faveur de l'incorporation de MPR et de l'économie circulaire que la plasturgie, dont les recycleurs, attendaient.

Dans un communiqué commun, les syndicats et organisations professionnelles ont fait part de leur satisfaction : « Face à la stagnation des chiffres de recyclage et aux difficultés économiques préoccupantes des recycleurs en France, alors que les obligations réglementaires d'incorporation de MPR sont adoptées, les organisations représentatives de l'industrie française du plastique et du recyclage des plastiques apportent leur plein soutien à ce dispositif d'incitation à l'incorporation de MPR en remplacement de polymères vierges,

et appellent à sa publication et à sa mise en œuvre rapide. »

Cette prime étant destinée à soutenir l'ensemble de la chaîne de valeur industrielle et à lever les verrous commerciaux, d'investissement et d'innovation qui pèsent sur le recyclage et l'incorporation de MPR, les organisations signataires soulignent « que le succès de ce dispositif dépendra de l'usage qu'en feront les metteurs en marché. Ces primes ont vocation à soutenir un modèle économique équilibré en accompagnant les investissements réalisés et l'effort financier consenti tout au long de la chaîne de valeur. » Pour être efficaces, ces primes doivent permettre aux recycleurs et aux transformateurs de produire et de s'approvisionner en MPR dans des conditions économiquement soutenables, en incitant les metteurs en marché à mieux reconnaître la valeur environnementale – et donc le coût réel – de ces démarches.

PROFESSION

Index des entreprises citées

ADNOC	14	Burg	11	MAAG	18	RESRG Automotive	11
Albis	14	Celtoplast	8	Meusburger	12	RIG	12
Alpla	5	Demgy	9	Milacron	18	Serioplast	9
Amcor	17	Engel	19	MP Industries	5	SET Industries	8
AMP-Polymix	15	Erema	22	Nemera	9	SGT	8
Aptar Beauty	10	Fairmat	6	Netstal	18-20	SISE	21
Aquafil	15	Gneuss	22	Nissei Plastic Industrial	18	Sorema	7
Ascend	14	Haitian	19	Novares	8	Sulapac	7
Aspen Global Solutions	7	Hasco	12	OMV	14	Tech'Industry	18
Avantium	17	Husky	18-20	Owens Corning	15	ToalEnergy Corbion	16
Axens	7	Ikea	5	Plast'Finances	10	Tool Temp	20
Axium Packaging	8	Infoplast	1-8	Radici	14	Tupperware	11
BASF	15	Ingenia Polymers	14	Regloplas	21-22	UBE	14
Bjorn Thorsen	15	Kiefel	22	Rehau Automotive	9	Ultrapolymers France	17
Boplan	8	Lasit	18	Renolit	22	Vericut	13

Législation

Une nouvelle réglementation va entrer en vigueur concernant les éventuelles pertes de granulés durant leur production et transformation, ou lors de leur transport.

L'UE régit les pertes au feu

Suite de la page 1

La France plaide pour sa part pour une contrainte dès 1 000 t de production annuelle. Un compromis a été trouvé au seuil de 1 500 t/an de granulés produits, transformés ou transportés. Au-dessus de ce tonnage, les producteurs, transformateurs et transporteurs devront obtenir

une certification auprès d'un organisme indépendant, avec un risque de sanctions en cas de non-respect constaté des obligations. En dessous de 1 500 t/an, les entreprises concernées devront remplir une simple auto-déclaration.

Autre sujet de discordance entre états européens, le transport maritime a finalement été

pleinement intégré à ce règlement. Les pays disposant d'une forte économie maritime, tels Chypre, Malte, la Croatie ou la Grèce, tentent d'exclure leurs armateurs de toute obligation. Pas loin de 40% des granulés transitent dans l'UE sont chargés à un moment ou un autre sur des navires.

industrie chimique, ayant occupé des postes clés dans des entreprises telles que Trinseo PLC, Alcolac Chemicals, Yara et Akzo Nobel. Grâce à son expérience internationale et à sa connaissance approfondie du marché, il pilotera la croissance, l'innovation et le programme de développement durable de Domo Chemicals. Ludovic Tonnerre occupe pour sa part désormais un nouveau rôle stratégique à l'intérieur de Domo Chemicals.

Réseau de distribution connaissant une croissance accélérée ces dernières années, le groupe Meraxis, basé en Suisse, a procédé à plusieurs nominations afin de renforcer son équipe de direction commerciale. Cette filiale du groupe Rehau a ainsi nommé Olga Baburina à la tête de ses ventes mondiales, et le Dr. Mattis Gosmann à la direction du département Polymères standard et techniques.



O. Baburina, directrice des ventes de Meraxis

Diplômée en ingénierie, O. O. Baburina dispose de plus de 20 ans d'expérience dans le secteur de la plasturgie, et surtout de la distribution des plastiques après avoir occupé des postes à haute responsabilité chez Albis Plastic (vice-présidente), puis Biesterfeld (directrice des ventes).

Depuis octobre dernier, M. Gosmann a pris la direction stratégique et opérationnelle du département Polymères standards et techniques et la division Polyoléfines de Meraxis. Diplômé en chimie macromoléculaire, il possède une expérience de 20 ans dans le secteur de la chimie de spécialité. Ces deux nouveaux cadres rapportent directement à Emmanuel Tarret, directeur des opérations de Meraxis, lui-même rapportant au d.g. du groupe Stefan Girschik.

Réalisant un c.a. consolidé de 2 milliards d'euros, Meraxis fait partie des leaders mondiaux de la distribution de matières plastiques.

Paolo Bochicchio a été nommé d.g. d'EuPC, l'association représentant les transformateurs de plastiques européens. Le conseil d'administration l'a appelé en remplacement de Bernard Merckx qui avait été nommé pour une période de transition de 2 ans depuis le départ d'Alexandre Dangis le 1er janvier 2023.

Ayant plus de 20 ans d'expérience dans des rôles de haute direction, d'affaires publiques et de communication dans diverses organisations, dont EuPC où il a dirigé la section Emballage, il correspond bien aux besoins de ce poste sensible en cette période où l'industrie plastique fait l'objet de nombreuses attaques et subit de



Paolo Bochicchio, nouveau d.g. d'EuPC.

plus en plus de réglementations. EuPC cherchait une personne pouvant travailler à plein temps avec de bonnes compétences de plaidoyer, et disposant d'un réseau à Bruxelles, pour garantir que les

Législation

La vaisselle plastique en débat

Suite aux atermoiements (interdiction puis ré-autorisation du réemployable) concernant la mise en applications du décret interdisant la vaisselle en plastique dans les cantines de crèches, écoles et hôpitaux, entré en vigueur le 1er janvier (puis amendé en mars), Polyvia et Elipso rappellent que « cette disposition aurait dû faire l'objet d'une concertation approfondie avec les acteurs du secteur de la plasturgie, de la restauration collective et les collectivités territoriales pour éviter tout

risque de confusion. » Selon ces entités professionnelles, cette concertation aurait permis d'avoir des débats fondés sur une analyse du cycle de vie (ACV), sans occulter l'aspect sanitaire, permettant une comparaison scientifique des avantages et inconvénients des matériaux plastiques avec les matériaux alternatifs. Les revirements successifs sur le projet de décret témoignent a posteriori de l'intérêt d'une telle concertation. Et d'appeler le gouvernement à adopter une approche plus

collaborative avec toutes les parties prenantes afin de prendre des décisions fondées sur des études scientifiques.

Rappelant pour sa part que les couverts en plastique ont été inclus dans l'interdiction, contrairement à ce que prévoyaient les lois Agec et Egalim, le syndicat Plastalliance demande de retrait complet de ce décret, comme il n'a récemment obtenu pour les dispositions concernant les emballages de fruits et légumes.

Tout Démarre au



8-15 OCTOBRE 2025

Le salon n°1 mondial des matières plastiques et du caoutchouc

Düsseldorf, Allemagne

Pour plus d'informations :
PROMESSA
3, rue de la Louvière
78120 - RAMBOUILLET
Tel : + 33 1 34 57 11 44
Fax + 33 1 34 57 11 40
promessa@promessa.com

tm
Messe
Düsseldorf

intérêts à long terme des transformateurs de plastiques soient bien défendus auprès des régulateurs de l'Union Européenne. Il travaillera de concert avec Benoit Hennaut, le président d'EuPC.

AGENDA

Du 23 au 26 juin 2025

PLAST EXPO

10^e Salon international des plastiques, composites et pétrochimie

Centre des expositions AMDIE (OFEC) - Casablanca

www.plast-expo.ma
6183 visiteurs en 2024
243 exposants

Contact : Ain Sebaa

Casablanca

+212 522662458 /59

contact@fmplasturgie.ma

Du 24 au 27 juin 2025

AUTOMATICA 2025

Centre des expositions de Munich - Allemagne

41 200 visiteurs en 2023
648 exposants sur 76 000 m²
automatica-munich.com/en/

Contact France : Promessa,

3 rue de la Louvière

F-78120 Rambouillet

Tél +33 (0)1 34 57 11 44

promessa@promessa.com

Du 15 au 19 septembre 2019

DRINKTEC

Salon des industries des boissons et aliments liquides

Centre des expositions de Munich - Allemagne

50 000 visiteurs en 2022
1 000 exposants
www.drinktec.com

Contact France : Promessa, 3

rue de la Louvière

F-78120 Rambouillet

Tél +33 (0)1 34 57 11 44

promessa@promessa.com

Du 7 au 10 octobre 2025

POLLUTEC LYON 2025

Salon des solutions environnementales

Eurexpo Lyon

www.pollutec.com

Contact : RX France

CS 80001

92806 Puteaux Cedex

+33 (0)1 47 56 50 00

Du 8 au 15 octobre 2025

K 2025

27^e Salon international pour la transformation des plastiques

Parc des expositions de Düsseldorf - Allemagne

www.k-online.de

178 000 visiteurs en 2024

3 000 exposants

sur 180 000 m²

Contact France : Promessa, 3

rue de la Louvière

F-78120 Rambouillet

Tél +33 (0)1 34 57 11 44

promessa@promessa.com

Manifestation

Avec pour devise « *Le pouvoir des plastiques : verts, intelligents, responsables* », Messe Düsseldorf et toute l'industrie allemande qui participe à l'organisation de ce salon veulent absolument maintenir son rôle de boussole de la plasturgie mondiale, qui fait sa valeur et le rend incontournable depuis sa première édition en 1952. Parallèlement aux nouveaux développements dans les matières, technologies et services présentés par les exposants, les organisateurs ont prévu un certain nombre d'animations intégrées au salon qui offriront des sources d'information aux visiteurs en recherche de perspective stratégiques et de veille technologique.

Parmi celles-ci, l'exposition spéciale *Plastics Shape the Future* (les plastiques façonnent l'avenir) organisée conjointement par *Plastics Europe Deutschland* et *Messe Düsseldorf*, offrira un aperçu de l'état actuel et des perspectives de transformation : des thèmes centraux différents seront abordés chaque jour, des échanges avec des représentants de haut rang des milieux politiques et scientifiques, des ONG, des start-up et des experts du secteur seront également proposés, ainsi que des conférences interactives, des tables rondes, des visites guidées du salon et des opportunités de réseautage lors du *Startup Pitch*, du *Science and Poetry Slam* et de l'événement « *Women in Plastics* ».

SEPT JOURNÉES THÉMATIQUES

- Coup d'envoi - Le pouvoir des plastiques (mercredi 8 octobre)

La journée du mercredi sera placée sous le signe de la compétitivité et du développement durable avec l'intervention de représentants des sphères politique, économique et associative internationale. Deux sessions, présidées par Virginia Janssens (directrice générale de *Plastics Europe*) et Christine Bunte (*Plastics Europe Deutschland*), mettront en

En dépit des incertitudes réglementaires et économiques qui prévalent dans le monde depuis 2022, l'édition 2025 de K fera son plein d'exposants. Ils seront plus de 3 000 à garnir les 18 halls d'exposition...

K 2025, une boussole évidente



Le centre d'exposition de Messe Düsseldorf et ses 18 halls est l'un des plus actifs au monde.

lumière les moteurs de l'innovation et de l'investissement pour le secteur.

- La circularité (jeudi 9 octobre)

La circularité fera l'actualité : animés par le professeur Manfred Renner (*Fraunhofer UMSICHT/CCPE*), des experts mettront en lumière la conception de produits circulaires, les défis réglementaires et les modèles économiques circulaires dans les secteurs de l'emballage, du textile, de l'électronique, de la construction et de l'automobile. La journée se terminera par une table ronde sur le recyclage chimique et mécanique.

- Le climat (vendredi 10 octobre)

Cette journée sera consacrée à la protection du climat et à la réduction des émissions de CO₂ : des sujets allant de la prévention des pertes de granulés (OCS) à l'utilisation d'additifs, en passant par les analyses de cycle de vie et la monétisation des produits durables. Un panel politique abordera la compétitivité de l'industrie européenne des plastiques comme moteur d'une économie durable.

- Le futur numérique (samedi 11 octobre)

La numérisation et l'intelligence artificielle seront à l'honneur : *PolyMaterials*, *INEOS*, *Covestro*, *Netzsch*, l'*Institut nova*, *rCycle* et des représentants du monde scientifique, pour n'en citer que quelques-uns, montreront comment l'IA optimise les processus, du développement des matériaux à l'amélioration de la

collecte et du tri pour le recyclage, en passant par l'élaboration de rapports de durabilité.

- Les carrières (dimanche 12 octobre)

Placé sous le signe de l'humain, ce dimanche abordera la thématique des carrières du futur dans la plasturgie. Que ce soit pour recruter via de nouveaux canaux comme le jeu vidéo ou la diversité, lors de deux présentations de livres ou du *Slam Science* et *Poésie*, sans oublier l'événement de réseautage « *Femmes et Plastiques* ».

- L'innovation (lundi 13 octobre)

Cette journée sera consacrée aux start-ups et à la science : lors de deux séances de pitch, des entreprises émergentes présenteront leurs solutions pour le recyclage, la digitalisation, le développement des matériaux plastiques organiques. Le prix WAK sera également remis par le professeur Moritzer (*Université de Paderborn*). Le panel scientifique final discutera du pouvoir d'innovation des plastiques comme catalyseur pour diverses industries clés en Europe.

- Plastiques 2050 (mardi 14 octobre)

L'avant-dernier jour de K 2025 se tourne vers l'avenir : conception circulaire, matières premières biosourcées, CCU et lutte contre les microplastiques seront des sujets cruciaux. Le discours du professeur Michael Braungart (*Cradle to Cradle*) ainsi que les tables rondes avec des représentants de premier plan de l'industrie et de la science montreront que l'avenir de l'industrie est en pleine mutation, avec de grandes ambitions et des mesures concrètes.

Ce programme sera principalement en langue anglaise. Pour plus d'informations sur cette exposition spéciale et son programme complet :

www.k-online.com/plastics_shape_the_future

Impression 3D

L'impression 3D reste un domaine en fort développement technologique qui donne tout son intérêt à ce salon de Francfort.

Formnext Awards 2025 : les candidatures ouvertes



La fabrication additive en grand format est un nouveau segment de marché qui intéresse de nombreux secteurs, allant des transports au bâtiment, en passant par l'environnement.

- **Prix du design** : conception et produits FA exceptionnels (aspects esthétiques et fonctionnels).

- **Prix (R)Evolution** : produits, technologies ou services innovants offrant une valeur ajoutée exceptionnelle à l'utilisateur.

- **Prix Rookie** : jeunes entrepreneurs porteurs d'idées prometteuses, n'ayant pas encore créé leur entreprise ou l'ayant créée il y a moins d'un an.

- **Prix Start-up** : jeunes entreprises inspirantes aux modèles économiques viables.

Composante importante du salon allemand de l'impression 3D et de la fabrication additive *FormNext*, les *FormNext Awards*, créés en 2024, récompensent en particulier les jeunes entreprises prometteuses, les modèles économiques durables et tournés vers l'avenir et les technologies de pointe. À l'occasion de l'édition 2025 qui se tiendra à Francfort du 18 au 21 novembre prochains, ces prix seront décernés dans six catégories. Les personnes et entreprises souhaitant participer sont invitées à officialiser leur candidature, avant le 31 juillet pour le *Prix Start-up* et jusqu'au 31 août pour toutes les autres catégories.

Les développements et réalisations exceptionnels dans le domaine de la fabrication additive seront récompensés dans les catégories suivantes :

- **Prix Ambassador** : personnes ou organisations exceptionnelles qui ont un impact unique sur le secteur et les utilisateurs grâce à des approches innovantes en matière de formation et d'éducation ou à leur engagement personnel.

PLASTURGIE DURABLE

Développement durable

Ce recycleur porte un projet d'Écopôle à Gardanne (Bouches-du-Rhône).

MP Industries à l'initiative

Entre la fermeture de son bassin minier en 2003 et l'activité controversée de l'usine Alteo, dont les 40 hectares dédiés à la production d'alumine restent associés à une pollution persistante malgré l'arrêt des rejets de boues rouges en 2016, la ville de Gardanne, près de Marseille, entend redorer son image et mise sur un projet d'Écopôle initié par un recycleur de matières plastiques, MP Industries. Ce projet, dont la livraison est prévue pour l'été 2026, consiste à construire sur un foncier de 27 000 m² un ensemble de bâtiments tous concernés et impliqués dans des activités liées au recyclage ou en faveur de l'environnement. Dénommé Le Molx, le futur Écopôle a vocation d'attirer des startups innovantes et des entreprises existantes.

La nouvelle usine de fabrication de MP Industries s'installera au cœur de ce site. Plus moderne et plus grande (3 000 m²) que celle dont l'entreprise dispose actuellement, cette unité sera principalement dédiée à la fabrication du Recyclène, un matériau semi-fini issu de déchets plastiques et polymères rebutés mélangés. Avec cette nouvelle unité, MP Industries pourra traiter un volume de déchets plastiques équivalent aux rejets de la commune de Gardanne, ce qui rendra la ville neutre en plastique. Pour accompagner cette activité, un pôle de broyage de déchets sera installé dans l'Écopôle. À proximité de l'uni-



Vue réaliste de l'entrée du futur écopôle.

té industrielle, un village d'entreprises de 3 500 m² permettra de développer des activités autour du Recyclène et du recyclage du plastique en général.

Installée depuis 1998 à Gardanne, MP Industries est issue des activités d'un groupe familial créé en 1939 à Marseille. Initialement, le groupe fabriquait des produits d'emballages pour les importations de produits agricoles. En 1998, elle a pris conscience de la quantité de déchets plastiques générés par son secteur d'activité. Pour y remédier, après 10 années de recherches, l'oncle de Christophe Testa, actuel dirigeant de MP Industries, a mis au point un procédé d'agglomération par compression séquentielle en continu (CSC) qui assure l'obtention d'une matière solide et durable à partir de déchets thermoplastiques mélangés. Après broyage, les paillettes obtenues sont additivées - sans nécessité de lavage, séchage, ni re-granulation -, puis chauffé à 200°C pour être ensuite moulées sous forme de lames de 25 à 200 mm d'épaisseur.

Ce matériau semi-fini, dénommé Recyclène, peut être travaillé comme du bois pour être utilisé à différentes fins, par exemple pour la fabrication industrielle de mobilier urbain. Imputrescible, teinté dans la masse, anti-tag et ne nécessitant aucun entretien, le Recyclène résiste aux UV et est garanti 15 ans. Plus encore, cassées ou usées, les planches sont recyclables à l'infini. MP Industries réalise avec ce matériau un c.a. annuel de 2 millions d'euros, avec un effectif de 15 salariés.



Le Recyclène permet notamment de produire des éléments de mobilier urbain très résistants aux dégradations et aux intempéries.

Pour ce nouveau site, MP Industries a obtenu des financements de la Région PACA et de l'ADEME dans le cadre du programme Filidéchet pour valoriser les déchets tels que les filets anti-grêle.

L'Écopôle Molx de Gardanne

Le Molx promet une exemplarité dans ses valeurs et ses méthodes, de la conception à la réalisation du site. La programmation vise notamment des objectifs de performance environnementale des bâtiments qui vont au-delà des exigences réglementaires, dans le cadre de labellisations telles que BREEAM et BDM (Bâtiment Durable Méditerranéen).

Le projet prévoit aussi 30% de couverture par des espaces verts et s'engage à replanter le chardon, espèce végétale protégée, en cas de destruction lors du défrichage du terrain. Il fonctionnera en autoconsommation collective d'énergie par l'intégration de panneaux photovoltaïques sur les toits des bâtiments, avec deux centrales de 400 kWc, l'une pour la production de l'usine MP Industries, l'autre pour les

différentes autres entreprises présentes. Une géothermie sur sonde sera également installée pour produire aussi bien du chaud que du froid.

Enfin, une dizaine de bornes de recharges pour voitures électriques seront installées sur le site, qui sera muni d'autant de places pré-équipées.

SERVICE LECTEUR n° 101

Recyclage

Le recyclage des PS progresse

Ineos Styrolution a annoncé la réussite d'un premier projet de production de pots de yaourt à partir de polystyrène recyclé mécaniquement. Le processus de recyclage mécanique choisi comprend plusieurs étapes : tri NIR profond (proche infrarouge) incluant la reconnaissance d'objets, lavage à chaud, tri des flocons, filtration en fusion et granulation.

Clé de voûte de ce processus, le « procédé ultra propre » produit des recyclats de qualité alimentaire - ce qui jusqu'alors était l'apanage du seul recyclage des bouteilles en PET. Enregistré comme nouvelle technologie conformément au règlement européen 2022/1616, ce procédé aboutit à un matériau recyclé présentant les mêmes propriétés physiques que le polystyrène produit de manière conventionnelle. Des contrôles de qualité intensifs ont été effectués sur le matériau et les gobelets, notamment pour l'évaluation de cette nouvelle technologie par l'Autorité européenne de sécurité des aliments (EFSA). Enfin, l'empreinte environnementale du matériau recyclé, est annoncée comme nettement inférieure à celle des matériaux conventionnels.

Un premier test consommateur sur l'acceptabilité des pots contenant du matériau recyclé a été réalisé au printemps 2024 en collaboration avec l'entreprise Theo Müller, l'un des principaux producteurs de produits laitiers allemands. Plusieurs centaines de pots de yaourt en polystyrène recyclé ont été remplis et proposés à des volontaires dans une cantine Ineos pour évaluer cette innovation. Non seulement 90% des testeurs ont indiqué qu'ils achèteraient le produit, mais ils ont également fait part de leurs commentaires selon lesquels un gobelet recyclé pourrait avoir un aspect différent de ceux produits de manière conventionnelle. Par exemple, une couleur autre que le blanc uni actuel serait tout à fait acceptable.

Alpla continue d'investir

L'entreprise d'emballage autrichienne Alpla a déclaré début janvier 2025 que son engagement en faveur de l'économie circulaire « porte ses fruits ». La firme, qui s'est fixée pour objectif de doubler sa capacité de recyclage des plastiques à 700 000 t/an d'ici 2030, investit actuellement au moins 50 millions d'euros par an dans le recyclage des plastiques. Après avoir créé en octobre 2024 sa première usine de recyclage de PET en Afrique du Sud, l'entreprise a annoncé l'ouverture d'une nouvelle usine en Thaïlande en 2025, sans donner plus de détails. Alpla Recycling, la division recyclage du fabricant autrichien, a par ailleurs acquis une participation majoritaire dans Clean Bottle, un recycleur brésilien de PEHd. Les deux entreprises exploiteront une usine de rPEHd à São José dos Pinhais, dans l'État de Paraná, d'une capacité de production annuelle de 15 000 tonnes. Alpla utilise en moyenne 32 % de matériaux recyclés post-consommation dans sa production d'emballages en PEHd au Brésil. Grâce à cette acquisition, Alpla sécurise un approvisionnement à long terme en rPEHd pour ses opérations en Amérique du Sud. Au total, Alpla Recycling produit du polyéthylène haute densité et du PET recyclés dans 13 usines réparties dans neuf pays : Autriche, Allemagne, Pologne, Italie, Espagne, Roumanie, Thaïlande, Afrique du Sud et Mexique.

En 2024, le groupe a réalisé 4,9 milliards d'euros de chiffre d'affaires, en progression de 4% par rapport à 2023, pour un effectif de 24 350 employés. Ce succès est lié à une forte croissance en Amérique du Sud, en Afrique et au Moyen-Orient et à une reprise en Amérique du Nord et en Amérique centrale. Alpla connaît également une tendance à la hausse en Europe, malgré des coûts de main-d'œuvre et d'énergie plus élevés qu'en zone Asie-Pacifique.

Ikea veut investir un milliard

Ingka Investments, le fonds d'investissement appartenant à la maison-mère du groupe suédois Ikea, a annoncé son intention d'investir 1 milliard d'euros dans des entreprises recyclant les plastiques, les matelas, les textiles, le bois et les déchets alimentaires.

En 2017, le groupe Ingka a initié des « circular investments », un portefeuille qui représente aujourd'hui 330 millions d'euros et dans lequel figurent le recycleur hollandais Morssinkhof Rymoplast Group et le fabricant autrichien de lignes de recyclage Next Generation Recycling Group (NGR). Le groupe Ingka détient une participation de 15 % dans Morssinkhof et de 24 % dans NGR. Le portefeuille comprend également RetourMatras, un recycleur de matelas néerlandais.

We Distribute Polymers
- You Drive Innovation.

www.ultrapolymers.com

ULtraPOLYMERS
a Spirit of Partnership

Innovative solutions start with expert advice.

#ASKULTRA



ULTRAPOLYMERS France

T +33 4 74 38 37 79
ask.fr@ultrapolymers.com

PLASTURGIE DURABLE

dais, et Winnoq, un fournisseur de solutions de suivi des déchets alimentaires. Ingka estime que ses sociétés de portefeuille ont recyclé environ 2,7 millions de tonnes de matériaux au total, évitant ainsi plus de 9,4 millions de t d'équivalent CO2 depuis 2017. Cette annonce intervient alors que la collecte séparée des déchets textiles est devenue obligatoire dans l'Union européenne depuis le 1er janvier 2025. La stratégie de l'Union européenne pour des textiles durables et circulaires vise à garantir que, d'ici 2030, les produits textiles soient en grande partie fabriqués à partir de fibres recyclées et que l'incinération et la mise en décharge soient réduites au minimum.

Composites

Fondée en 2020 par Benjamin Saada, la société Fairmat a développé un procédé industriel de recyclage des composites renforcés fibres de carbone. L'un des jalons technologiques majeurs de Fairmat est l'Infinity Recycling, un procédé breveté utilisant le plasma froid pour récupérer intacte les fibres de carbone contenues dans une pièce usagée ou défectueuse en composite, et permettant un recyclage quasiment infini.

Pionnier du recyclage des composites carbone en s'attaquant à deux grands défis de notre époque, la gestion des déchets industriels et la rareté des matériaux performants, Fairmat ne cesse d'attirer les investisseurs. Après un premier financement de 8,6 millions d'euros en 2021 et une série A de 34 millions en 2022, la société a annoncé en avril 2025 une série B de 51,5 millions d'euros. Ce nouveau tour de table, composé de 26,5 millions en capital et de 25 millions en dettes octroyés par la Banque Européenne d'Investissement, marque une nouvelle étape dans la croissance de l'entreprise. Elle permettra à Fairmat d'accélérer son industrialisation et de ren-

Pionnier du recyclage des composites carbone, l'entreprise parisienne veut tripler sa capacité de production.

Fairmat lève de nouveaux fonds



La technologie Fairmat permet de recycler les fibres de carbone de multiples fois.

forcer sa présence aux États-Unis. Cette opération a été réalisée avec le soutien de nouveaux investisseurs – Bpifrance, via son fonds Large Venture, et Slate VC, avec la participation de Cape Capital – et le soutien renouvelé de Singular, Temasek, CNP et Pictet Group.

L'entreprise, qui emploie aujourd'hui une centaine de collaborateurs, s'affirme comme un acteur clé de l'économie circulaire. Elle développe des matériaux recyclés, entièrement réutilisables, à la fois légers, résistants et moins coûteux que les matériaux vierges, tout en réduisant significativement l'empreinte carbone. Son impact s'est déjà fait sentir dans l'univers du sport, où ses matériaux, notamment le Fairply, ont séduit les grandes

marques de l'outdoor, du running et des sports de raquette. Ce matériau innovant a représenté à lui seul la moitié des commandes en seulement six mois.

Après le succès de sa première FairFactory en France, une deuxième usine est désormais fonctionnelle aux États-Unis, confirmant son implantation sur ce marché stratégique. Le succès rencontré dans ce secteur ouvre désormais la voie à des débouchés plus vastes dans la mobilité, l'électronique et l'énergie.

Grâce à une technologie d'exploitation des données et l'utilisation de l'IA pour optimiser en temps réel la valorisation des déchets composites, les usines Fairmat, appelées FairFactories, implantées en France, à Bouguenais (Loire-Atlantique), et aux États-Unis, à Salt Lake City (Utah), sont des modèles d'innovation. Elles intègrent robotique, intelligence artificielle, machi-

ne learning et logiciels de pointe pour produire de manière agile, automatisée et évolutive. Ses usines intelligentes utilisent des capteurs et des algorithmes prédictifs afin d'améliorer les rendements et réduire les pertes, tout en favorisant l'adoption industrielle de ses solutions. Avec cinq brevets déposés, l'entreprise renforce son avance technologique et son ambition d'industrialiser à grande échelle une circularité complète.

Fairmat a déjà sécurisé 2 900 t de matières premières par an, doublant ses volumes en un an, et table sur un c.a. prévisionnel de 50 millions d'euros. Cette nouvelle levée de fonds vise à tripler sa capacité de production, à travers l'automatisation accrue de ses usines, tout en consolidant sa présence à l'international. L'objectif affiché est clair : faire émerger d'ici 2027 la première chaîne d'approvisionnement mondiale 100% circulaire. Des représentants des fonds et institutions ayant participé à la levée de fonds soulignent l'innovation, l'impact environnemental et le potentiel industriel de Fairmat.

SERVICE LECTEUR n° 102

Recyclage

La liste des annonces de suspension ou de décalage de projets de sites de recyclage chimiques sur le territoire français ne cesse de s'allonger.

Les projets verts prennent du retard



Le site de Grandpuits voit son futur s'assombrir.

Après l'arrêt annoncé en novembre 2024 du projet unissant Loop Industries, SK Geo Centric et Suez RV France à Carling-Saint-Avold (Moselle), le report du démarrage du site de recyclage enzymatique du PET du français Carbios à Longlaville (Meurthe-et-Moselle), et la mise en veilleuse (voire l'annulation) de l'investissement d'Eastman d'un milliard d'euros dans le recyclage de polyesters à Port-Jérôme (Seine-Maritime), c'est au tour du groupe pétrolier TotalEnergies de différer la date de mise en service de certaines activités de sa nouvelle plateforme de chimie verte zéro brut de Grandpuits (Seine-et-Marne).

Déjà délesté en 2023 du projet de production de PLA en partenariat avec le hollandais Corbion, ce site qui devait démarrer en 2024, puis en 2025, prend encore du retard. TotalEnergies a en effet annon-

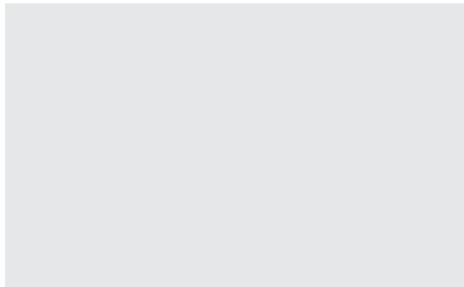
cé à la mi-mars la mise à l'arrêt (provisoire ?) des investissements liés à certains volets d'activités prévus, la production de carburant aéronautique durable (SAF) et celle de biométhane, ainsi que l'unité de recyclage mécanique des plastiques d'emballage d'une capacité de 30 000 t/an.

En revanche, l'unité de recyclage chimique par pyrolyse développée en association avec le britannique Plastic Energy semble en bonne voie de réalisation. Elle devrait démarrer avec 10 000 t/an de capacité au début de l'année 2026. Volet principal de projet de reconversion de l'ex-raffinerie de pétrole de Grandpuits,

la bioraffinerie destinée à la production de carburant durable (ou SAF) à partir d'huiles de

cuisson usagées ou de graisses animales semble également maintenue, bien qu'accusant un certain retard. D'une capacité d'un peu plus de 200 kt/an, elle devrait démarrer début 2026. Mais son extension à 280 kt, initialement prévue, devra attendre, aux dires du groupe pétrolier, que la conjoncture devienne plus favorable. Ce qui motive actuellement une mobilisation syndicale menée par la CGT qui craint que près de 40% des 250 postes prévus pour l'exploitation de ce site ne soient menacés. L'unité de production d'électricité est pour sa part bien en place, avec plus de 45 000 panneaux solaires installés.

Le projet normand mené par l'entreprise belge Futerro continue d'avancer. Impliquant un investissement de l'ordre de 500 millions d'euros, la plateforme comprenant une unité de fermentation transformant le glucose en acide lactique, une unité de polymérisation transformant l'acide lactique en PLA, et une unité de recyclage chimique du PLA (pour une capacité totale de 75 kt/an de PLA vierge et recyclé) à Saint-Jean-de-Folleville, entre Rouen et le Havre, est entrée en janvier dernier en phase de conception d'ingénierie avancée. Elle permettra à Futerro de confirmer ses choix techniques et industriels. Parallèlement, l'entreprise établira les coûts détaillés estimés avant le lancement officiel de la construction, dont la première pierre est envisagée courant de l'année 2026 avec une mise en production en 2028.



Optimizer

Prêt à libérer vos capacités machines ?



Boostez la performance de vos programmes CN avec une solution universelle.

Nouveauté 2025

Gagnez en Productivité Sans changer vos Gammes Ni vos Machines



Vericut

PLASTURGIE DURABLE

Recyclage

Collaboration Axens-Sorema

La société française Axens, filiale d'IFP Énergies Nouvelles, dont une part des activités est centrée sur la mise au point de technologies de recyclage chimique, notamment pour le PET, s'est associée à l'italien Sorema, un assembleur qui propose une large offre en équipements de recyclage mécanique.

Cette collaboration vise à combiner les expertises des deux entreprises pour proposer des solutions industrielles intégrées allant du tri mécanique à la transformation chimique, avec un objectif commun : optimiser la valorisation des déchets plas-



Sorema est un assembleur complet dans le secteur du recyclage plastique.

tiques. L'accord permettra à Sorema d'intégrer ses technologies de traitement en amont des unités de recyclage chimique développées par Axens. Les deux partenaires entendent couvrir l'en-

semble du périmètre, depuis l'ingénierie jusqu'à la fourniture d'unités modulaires préfabriquées, dans une logique d'efficacité opérationnelle et de modularité. Pour Axens, cette coopération permet désormais de proposer à ses clients une offre complète et cohérente, combinant les atouts des deux approches – mécanique et chimique – et répondant ainsi aux exigences croissantes en matière d'économie circulaire.

Axens a développé plusieurs solutions dans le domaine du recyclage chimique. La firme détient notamment sous licence la technologie TAC de pyrolyse, issue

du partenariat avec Plastic Energy, ainsi que les technologies Rewind Max et Rewind Mix pour la purification des huiles de pyrolyse. Depuis octobre 2024, elle commercialise également Rewind PET, un procédé de dépolymérisation du PET basé sur la glycolyse continue. Ce procédé permet d'isoler un monomère pur, le BHET (bis(2-hydroxyéthyl) téréphtalate), débarrassé de tous les additifs et colorants, ce qui facilite sa repolymérisation dans les infrastructures existantes.

Du côté de Sorema, l'offre couvre un large éventail de lignes de recyclage pour bouteilles PET,

films PE/PP issus de flux post-consommation ou agricoles, ou encore de contenants rigides en PEHD/PP pour la production de paillettes de haute qualité. Le constructeur propose aussi des équipements pour le recyclage des barquettes PET et le désencrage. Tous ces systèmes sont conçus pour être modulaires et personnalisables, intégrant des fonctions de pré-lavage, lavage, séchage et traitement des eaux, afin de répondre précisément aux besoins des recycleurs et industriels du secteur de l'emballage.

SERVICE LECTEUR n° 103

Biopolymère

Dans une large gamme de formulations, ce biomatériau permet d'obtenir des aspects et ou sensations naturelles une surface lisse et brillante, des propriétés de flexion avancées ou même des solutions barrières innovantes.

Sulapac perce aux États-Unis

Figurant parmi les principaux extrudeurs de feuilles et plaques aux États-Unis, également compoundeur et fabricant de mélanges-maîtres, la société Primex Plastics, basée à Richmond dans l'Indiana, a lancé sur le marché nord-américain une gamme de feuilles thermoformables extrudées dans le biomatériau fourni par le producteur scandinave Sulapac.

Ce composite alliant biopolymères biodégradables et charges durables telles que du bois et minéraux argileux naturels, conforme au contact alimentaire (selon les normes UE et FDA) et compostable industriellement, offre un aspect semblable aux emballages en fibres moulées, tout en apportant la durabilité et la fonctionnalité des plastiques. Les feuilles thermoformées en Sulapac peuvent remplacer les demi-produits en polystyrène, polypropylène et PET dans la production d'accessoires de PLV, plateaux logistiques, emballages ali-



Les matériaux Sulapac ont de multiples applications potentielles en emballage alimentaire.

mentaires à usage unique (gobelets par exemple) et les emballages alvéolés. Facile à transformer, avec l'avantage de températures plus basses induisant des économies d'énergie pouvant atteindre 20% par rapport aux feuilles en plastiques pétrosourcées, ce matériau a aussi l'avantage de procurer un aspect très lisse gage d'une esthétique raffinée pour les applications haut de gamme. Réduisant l'empreinte carbone des emballages grâce à leur contenu biosourcé allant

de 70 à 100% selon les formulations, ne générant pas de microplastiques permanents, les matériaux Sulapac sont recyclables mécaniquement.

Utilisable en injection, extrusion, thermoformage et impression 3D, la gamme Sulapac est commercialisée en France par le groupe de distribution AMP-POLYMIX. Dans l'Hexagone, les acteurs du luxe et des cosmétiques sont particulièrement intéressés par ses nombreux grades spécialement formulés, pour créer des pots de crèmes de soins aqueux ou huileux, des boîtes à poudres, des capsules et bouchons de parfums, des crayons de maquillage, etc.

SERVICE LECTEUR n° 104

Distribution

Aspen mise sur le durable

Renforcé par l'acquisition en 2024 du recycleur auvergnat Sedem, le groupe de distribution lyonnais Aspen Global Solutions a élargi son offre en matériaux durables et circulaires au point de justifier la création d'une entité spécialisée dans les solutions durables. Après la distribution des compounds biosourcés et biodégradables Ecovio et Ecoflex de BASF démarrée en 2017 et 2019, le groupe dirigé par Pojhan Vahabi et Stéphane Godard a successivement signé la distribution des compounds chargés minéral Cabamix Bio en 2023, puis plus récemment celle du PLA Futerro. Parallèlement à ses activités traditionnelles dans la distribution de polyoléfines (Chevron Phillips notamment) et matériaux techniques (PA, PBT, ABS, PC et compounds), ces ajouts vont porter son volume annuel distribué à plus de 30 000 t, et accélérer son internationalisation, notamment vers l'Espagne.

L'acquisition s'inscrit dans une montée en puissance progressive de l'offre d'Aspen en produits durables ou circulaires. Après la distribution des compounds biosourcés et biodégradables Ecovio et Ecoflex de BASF démarrée en 2017 et 2019, le groupe dirigé par Pojhan Vahabi et Stéphane Godard a successivement signé la distribution des compounds chargés minéral Cabamix Bio en 2023, puis celle du PLA Futerro en 2024. L'ensemble de ces produits, de même que ceux de Sedem, sont gérés par une entité Aspen Sustainable Solutions créée en 2023, dont l'offre est appelée à de plus amples développements.

Et, ces trois dernières années, l'entreprise a obtenu plusieurs certifications essentielles pour mener un développement tant français qu'europpéen : ISO 9001 et 14001, Recyclclass, ainsi que la conformité de son site industriel classé ICPE et conforme à la réglementation GPI.

SERVICE LECTEUR n° 105

Vos canaux chauds sous contrôles intelligents et conviviaux

Contrôleurs BlueMaster : plus d'efficacité énergétique, plus de productivité et une encore meilleure qualité de moulage



Piloté par un smartphone, le **blueMaster Compact** (3 à 6 circuits de régulation) permet de positionner le régulateur de température librement sur la presse.



Le **blueMaster Pro** (6 à 24 circuits) contrôle en toute sécurité des systèmes complexes. Doté d'une interface OPC UA conforme à Euromap 82.2, il intègre des fonctionnalités IA très avancées.



Utilisé avec une application gratuite Android ou iOS, le **blueMaster Check** opère un diagnostic intelligent des connexions électriques, thermocouples capteurs et alimentations.

Extrusion

Boplan acquiert Celtiplast

Boplan, fabricant belge de solutions de sécurité modulaires pour les applications industrielles et sportives a fait l'acquisition de l'extrudeur français de tubes et profilés Celtiplast. Cet investissement constitue une nouvelle étape de la stratégie de croissance de Boplan avec une intégration amont lui permettant « d'optimiser ses processus de productions en contrôlant mieux la qualité et l'innovation tout en garantissant des délais de livraison rapides ».

Fondée en 1999 à Wevelgem, en Belgique, Boplan propose des systèmes de protection contre les chocs (barrières piétonnes, mains courantes, bornes et protections de colonnes), améliorant la sécurité des personnes, des véhicules, des infrastructures logistiques et industrielles, et, par exemple, des aéroports du monde entier. Avec 280 employés, 10 bureaux de vente en Europe, en Amérique du Nord et au Japon, et un réseau de 50 distributeurs, Boplan a réalisé en 2023 un c.a. de 48 millions d'euros.

Basée à Vièverge en Côte d'Or depuis 1987, Celtiplast (2,1 millions d'euros en 2023) est équipé de 12 lignes d'extrusion capables de produire une large gamme de tubes et profilés de 3 à 300 mm de largeur ou diamètre. Il fournit diverses industries, dont l'automobile, le médical, le BTP, l'ameublement et le design.

Thermoformage

Lafourcade acquiert Set Industries

Le pôle plasturgie du Groupe Lafourcade, déjà propriétaire de trois entreprises de thermoformage – SFP, VTF et ECI – totalisant plus de 300 salariés et réalisant un chiffre d'affaires consolidé de 43,5 millions d'euros, s'est renforcé en procédant à l'acquisition du thermoformeur Set Industries. Basée à Doussard en Haute-Savoie depuis près de 40 ans, Set Industries s'est imposée dans le secteur du thermoformage grâce à ses solutions de consommables thermoformés (plateaux, barquettes alimentaires, bandes alvéolées) destinées aux marchés de l'aéronautique, de l'automobile, du médical, du luxe et cosmétique, de l'alimentaire et de l'électronique. Cette entreprise dirigée depuis une quinzaine d'années par Franck Sevilla privilégie l'utilisation de matériaux recyclés et assure une production 100% française. Comptant une dizaine de salariés, elle génère plus de 3 millions d'euros de chiffre d'affaires et produit près de cinq millions de plateaux thermoformés chaque année. Le groupe Lafourcade regroupe quant à lui deux activités, la plasturgie et la métallurgie, pour un chiffre d'affaires de 95 millions d'euros. Sa stratégie repose sur l'innovation et le développement durable, comme en témoigne l'obtention du label More 2024 il y a quelques mois. Poursuivant sa croissance, le groupe prévoit de nouveaux investissements dans les années à venir.

Automobile

Novares ferme Ostwald

L'équipementier automobile français Novares va fermer son site d'Ostwald, près de Strasbourg (Bas-Rhin), entraînant la perte de ses 122 emplois. Quatre mois après avoir appris la fermeture de leur site et s'être mis en grève du 20 novembre au 5 décembre dernier, les salariés connaissent leurs conditions de départ et les mesures de reclassement ont déjà démarré. Les syndicats du constructeur Novares ont obtenu satisfaction sur le montant des indemnités de départ des salariés de l'usine. Selon eux, « un salarié avec 30 ans d'ancienneté touchera près de 100 000 euros ». Si la décision intervient dans un contexte de difficultés du marché automobile, les syndicats estiment que l'usine alsacienne a été « mise à l'écart » par leur groupe. Le « dernier espoir », selon l'intersyndicale, résidait dans de possibles commandes du constructeur britannique Ineos, mais celles-ci n'ont pas été obtenues. L'usine produit des pièces en plastique pour l'habillage intérieur des véhicules, principalement pour Stellantis. Le groupe Novares, dont le siège est situé à Vélizy-Villacoublay (Yvelines), produit des composants et des ensembles plastiques pour l'automobile. Il compte 37 usines réparties dans 22 pays pour un c.a. d'1,2 milliard d'euros en 2023.

Plastics Vallée

Suite de la page 1

Cette nouvelle unité Infiplast Biomedical, qui a nécessité un investissement de six millions d'euros, financé par un pool bancaire emmené par la banque publique Bpifrance, dont les 2/3 en équipements, intègre 1 500 m² de salles blanches ISO 8, 7 et 5, dotée de technologies de dernière génération en micro-injection, en moulage de LSR, marquage et soudure laser, assemblage par collage UV et traitement de surface. « Un investissement essentiel pour renforcer notre position sur le marché de la santé » aux dires du dirigeant et fondateur. Infiplast prévoit de lancer dès cette année des nouveaux dispositifs destinés à la cardiologie, l'ophtalmologie et le diagnostic. Répondant à des exigences strictes sur le plan réglementaire, ils sont co-développés avec les clients depuis le stade projet jusqu'à la validation finale de leurs conditionnements. Ces nouveaux projets devraient contribuer à la croissance de l'entreprise qui vise un c.a. de 25 millions dans les cinq ans à venir, dont 45% à l'exportation, avec 70 salariés)

SERVICE LECTEUR n° 106

Cette entreprise oyonnaxienne a investi six millions d'euros dans une extension de 3 000 m², dont 1 500 m² de salles blanches ISO 8, 7 et 5.

Infiplast se focalise sur la santé



L'atelier d'injection dispose d'un parc de presses jusqu'à 550 t.

1 500 m² de salles blanches, majoritairement ISO 8.

INFIPLAST, PARTENAIRE DU PROJET FRAMES

Dans le cadre des nombreux projets France 2030 portés par Bpifrance, le centre grenoblois de R&D CEA-Leti, spécialisé dans les micro et nanotechnologies, s'est associé à Infiplast pour porter le projet Frames (Filière Rhône-Alpes pour la Microfluidique En Santé), doté d'un budget de 3,2 millions d'euros sur une durée de trois ans. Ce projet vise à la création d'une plateforme dotée d'équipements de pointe pour la conception et l'industrialisation de Lab-on-a-chip, bioChips, mTas, Microfluidic cartridges, etc. destinés au développement des médicaments sur mesure nécessitant un contrôle quotidien du patient en liaison avec le soignant par Internet et l'essor de mini-laboratoires diagnostic pour le contrôle de fluides (eau, sang, lait, etc.). Outil polyvalent permettant de fabriquer et d'assembler des Microfluidic cartridges, cette plateforme devrait rendre accessible de nouvelles solutions industrielles performantes à un coût compétitif. Ce projet, auquel n'est pas associé accessoirement un mouliste spécialisé en micro-injection, devrait permettre l'industrialisation de différentes technologies d'analyse et de diagnostic. Infiplast Biomedical a identifié des applications potentielles très intéressantes dans les secteurs de la santé, de l'environnement et de l'agro-alimentaire.



Un circuit microfluidique est intégré dans un support polymère. (photo CEA-Barbier)

Emballages

Le groupe familial nantais, producteur de préformes PET, réalise une opération d'intégration aval et se diversifie dans l'extrusion-soufflage.

Axiom entre dans le giron de SGT



Les sites historiques de SGT et Axiom sont situés à Rézé et Saint-Etienne.

Renforcé financièrement à la suite à l'ouverture en 2023 de son capital (jusqu'alors 100% familial) à Unigrains, Bpifrance et BNP Paribas Développement, le groupe nantais SGT, présidé par Frédéric Mignot, accélère sa croissance. Le groupe a tout d'abord accru son pôle recyclage avec l'ouverture il y a quelques mois d'une nouvelle unité SGR sur son site historique de Rézé. Avec l'unité installée à Chalon-sur-Saône depuis 2019, SGT dispose désormais d'une capacité de près de 30 000 t/an de rPET, majoritairement alimentaire. Il a également investi trois millions d'euros à Rézé dans une nouvelle centrale d'alimentation matières.

En janvier, le groupe a mené une opération de croissance externe en prenant le contrôle du stéphanois Axiom

Packaging, fabricant de flacons, pots et bouchons plastiques par injection, extrusion-soufflage et injection-soufflage avec et sans bi-orientation, et appartenant à la famille Cury et aux fonds d'investissement Cerea Partners et Bpifrance. Destinée selon le groupe à renforcer sa position sur le marché européen et ouvrir de nouvelles perspectives de croissance et d'innovation dans des secteurs tels que la santé, la cosmétique, l'hygiène

et la beauté, et les produits d'entretien, cette incursion vers l'aval ajoute six unités de production en France, République Tchèque, Italie et Allemagne, réalisant un c.a. de 76 millions d'euros et employant 385 salariés, aux deux sites français, et quatre algériens, dont disposait déjà SGT. En consolidé, SGT devrait boucler cette année 2025 avec un c.a. proche de 380 millions d'euros.

« Cette acquisition s'inscrit parfaitement dans notre stra-

tégie de croissance. En unissant nos forces avec celles d'Axiom Packaging, nous renforçons notre capacité à proposer des solutions d'emballage innovantes, durables et répondant aux besoins actuels et futurs de nos clients », affirme F. Mignot. « Dans un contexte où les enjeux environnementaux et réglementaires sont de plus en plus exigeants, cette alliance renforce l'engagement du groupe SGT à promouvoir des solutions d'emballage en rPET, et désormais ainsi son empreinte carbone. Axiom Packaging apporte à cette dynamique des solutions éco-conçues et une stratégie alignée sur les standards internationaux de responsabilité sociale tels que l'ISO 26000 et le SMETA. »

SERVICE LECTEUR n° 107

PLASTURGIE

Automobile

Ce groupe américain, spécialiste de la seconde monte, souhaite devenir par acquisitions un équipementier mondial à part entière de premier rang.

First Brands prend le contrôle de Novares

Le groupe nord-américain First Brands, basé à Rochester (Michigan), avait formulé une offre de rachat en février dernier, validée par la Commission Européenne courant mars, de l'équipementier français Novares. Celle-ci est désormais effective depuis fin avril par le truchement d'une holding luxembourgeoise, baptisée Global Technologies, présidée par Frédéric Sipahi, précédemment directeur général de Sogefi, qui remplace Pierre Boulet à la tête de l'équipementier.

Né de la fusion en 2017 des activités de Mecaplast et de Key Plastics menée par le fonds américain Equistone et Bpifrance avec l'appui de certains actionnaires historiques, Novares a réalisé en 2024 un



Ces dernières années, Novares a présenté plusieurs moutures de concepts cars baptisées Nova Car pour illustrer ses développements.

c.a. d'1,1 milliard d'euros, généré par 37 sites de production, 17 centres de service client, six centres de compétences et sept centres techniques employant près de 9 000 salariés dans 22 pays.

First Brands Group était auparavant connu sous le nom de Trico Group, spécialiste des balais d'essuie-glace. Le groupe est basé à Rochester, dans le Michigan. En juillet 2014, il

a été racheté par Crowne Group et rebaptisé à cette occasion. Il est dirigé depuis par Patrick James qui en a fait un spécialiste de la seconde monte en acquérant de nombreuses marques historiques de pièces automobiles (pièces de freinage, filtration, pompes à carburant et à eau, etc.). Ce groupe a dépassé les quatre milliards de dollars en 2023 en rachetant la division après-

vente du groupe italien Magneti-Marelli et l'activité lampes et accessoires de l'équipementier Lumileds.

En prenant le contrôle de Novares, First Brands Group entre dans un nouveau métier, celui d'équipementier de rang 1, impliquant de nouvelles relations avec les constructeurs automobiles. Outre une stabilité financière, il devrait lui apporter des perspectives de croissance transatlantique, après deux décennies difficiles durant lesquelles le groupe a vécu la fin de l'ère monégasque, une stratégie hasardeuse et une mise en redressement judiciaire au printemps 2020, très pénalisante pour un redressement en solitaire.

SERVICE LECTEUR n° 103

Médical

Nemera ré-investit en Normandie

Commercialisant annuellement plus d'un milliard de dispositifs d'administration de médicaments traitant de multiples pathologies dans 54 pays, le groupe français Nemera a lancé depuis quelques semaines la construction d'un nouveau site de production en Normandie, à Ponts-et-Marais (Seine-Maritime), non loin de son usine du Tréport.

Pour un investissement de plus de 20 millions d'euros,

cette unité qui sera équipée de presses à injecter et de lignes d'assemblage dans un bâtiment de 3 000 m² disposera d'une capacité de production de l'ordre de 120 millions/an de dispositifs médicaux pour les soins ORL et dermatologiques, spécialités également produites depuis de nombreuses années au Tréport. Destiné à employer à terme une centaine de salariés, ce site devrait démarrer en production en fin d'été 2026,

après livraison des bâtiments au printemps.

Basé à la Verpillère près de Lyon, où il dispose d'une unité de production dédiée aux dispositifs ophtalmiques, parentéraux et d'inhalation (sprays nasaux, inhalateurs, compte-gouttes ophtalmologiques, stylos à insuline...), Nemera possède également deux usines aux États-Unis, ainsi qu'une en Allemagne, en Pologne et au Brésil. Issu de

la création de Plastic Omnium Médical dans les années 1990, acquis par Rexam Healthcare de 2004 à 2014, ce groupe adossé aux fonds d'investissement Astorg (France) et Montagu (Royaume-Uni) est présidé par Marc Hämel et a réalisé en 2023 un c.a. de 581 millions d'euros, en progression de plus de 17% par rapport à 2022.

SERVICE LECTEUR n° 109

Accord Atlas-Rehau

La société de capital-investissement américaine Atlas Holdings a signé un accord avec le groupe Rehau pour acquérir Rehau Automotive. Atlas opère dans des secteurs tels que la fabrication et la distribution, avec une forte concentration d'avoirs liés à l'automobile. La transaction devrait être finalisée d'ici la fin du premier trimestre 2025, une fois les conditions de clôture et les approbations réglementaires habituelles remplies. Atlas a également annoncé récemment la signature d'un accord pour l'acquisition de SRG Global, un injecteur de composants automobiles chromés et peints. Une fois les deux acquisitions finalisées, Rehau Automotive et SRG Global uniront leurs forces au sein d'une nouvelle société plateforme baptisée Atlas. Le groupe Rehau détiendra une participation d'environ un tiers dans la nouvelle société. Markus Distelhoff, PDG de Rehau Automotive, met en avant la complémentarité géographique des deux entités : « Rehau Automotive a une forte présence en Europe, SRG une forte empreinte en Amérique du Nord. »

Basée à Greenwich dans le Connecticut et fondée en 2002, Atlas contrôle 26 sociétés générant environ 16 milliards de dollars de revenus par an, avec 50 000 salariés travaillant dans plus de 300 sites dans le monde.

Rehau Automotive développe, fabrique et fournit des systèmes fonctionnels extérieurs, des pare-chocs et diverses pièces plastiques automobiles. Avec ses 7 000 collaborateurs répartis sur 25 sites dans 9 pays, cette division collabore avec des constructeurs automobiles dans le monde entier. Spécialisé dans les solutions à base de polymères, notamment à destination du BTP, le groupe Rehau réalise un chiffre d'affaires annuel de plus de 4,5 milliards d'euros, avec un effectif total proche de 20 000 collaborateurs.

Aéronautique

Demgy acquiert Tool Gauge

Le groupe Demgy, basé près de Gaillon dans l'Eure, vient d'acquérir le plasturgiste américain Tool Gauge, mouleur et usineur de pièces plastiques et métalliques intérieures de cabine, fournisseur de rang 1 de Boeing. Implantée à Tacoma dans l'État de Washington, cette entreprise qui va être renommée Demgy Pacific est le second site de production américain du groupe normand, après Demgy Chicago, autre mouleur de pièces plastiques destinées à l'aviation, acquis en 2025. Son dirigeant, Mike Walter gèrera les deux sites américains.

Le président de Demgy, Pierre-Jean Leduc, a pour sa part insisté sur le fait que l'aéronautique devenait ainsi le premier marché de son groupe, devant l'automobile et le médical. Ce rachat complet en effet l'acquisition en 2023 d'EIS Aircraft GmbH, rebaptisé Demgy EIS, fabricant de pièces en plastique et composites équipant l'intérieur des cabines d'Airbus, qui dispose de deux sites allemands situés à Lemgo et Euskirchen. « Ce positionnement renforcé nous permettra de déployer nos solutions technologiques de pointe à plus grande échelle, en proposant aux secteurs de l'aérospatial et de la défense des composants créés à partir de polymères hautes et très hautes performances ». Disposant de 10 sites de production, assemblage et décoration dans le monde, Demgy fournit en rang 2 un grand nombre d'équipementiers aéronautiques. Tool Gauge portera le c.a. 2025 consolidé à plus de 130 millions d'euros, avec 950 salariés, avec un objectif de 200 millions d'euros d'ici 2030.

Emballage

Serioplast aux USA

Le fabricant italien d'emballages en plastique rigide Serioplast SpA investit plus de 25 millions de dollars dans une nouvelle usine en Virginie pour accroître sa présence en Amérique du Nord.

Le site s'étendra sur une installation existante de 13 000 m² à Shenandoah, dans le nord-ouest de la Virginie. L'investissement devrait créer 45 emplois. Serioplast fabrique des emballages rigides pour de nombreux marchés, notamment les produits d'entretien, les soins personnels et les aliments et boissons. Parmi ses clients figurent des marques grand public mondiales telles que Procter & Gamble, Unilever et Reckitt Benckiser. C'est la troisième usine que Serioplast ouvre aux États-Unis. En 2020, l'entreprise a installé une usine à Red Springs, en Caroline du Nord, après avoir ouvert son siège social pour son unité Serioplast US à St. Louis en 2018. Le groupe, basé à Seriate, en Italie, compte 33 sites dans 16 pays, dont un site en France à Langeais (Indre-et-Loire). Employant plus de 2 000 salariés, il réalise un c.a. proche de 400 millions d'euros.

SOLUTIONS LASER

POUR LES COMPOSANTS PLASTIQUES AUTOMOBILES

MARQUAGE

DÉCOUPE DES POINTS D'INJECTION

ABLATION SÉLECTIVE DE PEINTURE

DÉMÉTALLISATION

TEXTURATION

SCANNE-MOI!

Lasit Laser France - 49 Chemin Vert - 69760, Limonest
sales@lasitlaser.fr
04 22 91 72 04
www.lasitlaser.fr

Emballage

En recherche permanente de la performance et d'amélioration de sa réactivité, ce groupe investit majoritairement dans des technologies novatrices.

Plast'Finances : des flacons plastiques pour tous les marchés

La production d'emballages est depuis toujours un secteur à forte intensité capitalistique, exigeant des investissements continus pour gagner en cadence, en qualité, en réactivité, mais aussi, pour produire désormais des articles plus durables en consommant moins de matières et d'énergie. Plast'Finances investit, année après année, jusqu'à 15% de son c.a. dans l'acquisition de nouvelles technologies et machines, et cela semble lui réussir, puisque ce groupe présidé par Anthony Cléard voit ses ventes croître régulièrement à des taux très enviables de +18% en 2024, et même +25% au premier trimestre 2025, tout en conservant une bonne rentabilité.

Avec ses deux sites de production situés à la périphérie de la Plastics Vallée, ce groupe vise un c.a. de 22 millions d'euros pour l'exercice en cours. Et pour soutenir sa croissance, il est en train d'investir six millions dans une extension de bâtiments de 6 800 m² sur son site principal de Villereversure.

Ayant pour origine CPMO, un atelier mouliste créé en 1960 par Gilbert Cléard, père de l'actuel dirigeant, Plast'Finances est devenu producteur d'emballages dans les années 1990 en faisant l'acquisition de ses premières machines d'extrusion-soufflage. Pour produire flacons, bidons, pots et bouchons, la société CAPS Packaging est ainsi née en 1997, équipée de machines d'extrusion-soufflage et de presses à injecter (puis d'injection-soufflage à partir de 2010) pour servir les secteurs de la détergence, de l'hygiène hospitalière, des liquides automobiles et de la distribution.

En 2020, le groupe s'est doté d'une seconde usine à Ceyzériat, spécialisée dans le packaging alimentaire et agro-alimentaire. Employant au total 70 salariés, il développe ses activités par l'intermédiaire de quatre filiales, CPMO (conception-fabrication intégrée d'outillages), CAPS Packaging, Cosline Packaging, servant la cosmétique, la beauté et la santé, et Foodline Packaging, basée à Ceyzériat. Cette entité



Anthony Cléard au sein de l'atelier d'injection.



L'atelier de soufflage produit des flacons jusqu'à 5 l.

développe en particulier des produits réutilisables, types gobelets et boîtes à salades, à destination de la restauration rapide et de l'événementiel.

Globalement, Plast'Finances conçoit et fabrique des contenants standards (800 références) ou spécifiques de 10 ml à 5 l en PEhd, PEbd, PP, PVC, PET, PETG et PA, incorporant comme il se doit des taux croissants de matières recyclées, rPET, rPP et rPE.

Produisant annuellement plus de 180 millions d'articles, le grou-

pe dispose d'un parc de plus de 80 machines de transformation plastique, toutes entièrement électriques, dont plusieurs dizaines de presses à injecter de 110 à 450 t de force de fermeture. Travaillant en 3x8, 5j sur 7, le parc machines fait l'objet d'un renouvellement régulier en plus de son extension. En 2024, cinq presses du constructeur chinois de machines haute cadence tout-électriques Walmo Machinery ont ainsi fait leur entrée dans l'usine de Ceyzériat. Autre investissement, une machine d'impression numérique à 8 postes permet de décorer de manière flexible, en toutes séries, flacons et gobelets avec un rendu de haute qualité. Le soufflage n'est pas en reste, avec des investissements en machines électriques d'extrusion-soufflage et d'injection-soufflage mono- et bi-orien-

tée, en cycles froid et chaud, majoritairement d'origines asiatiques. Le groupe s'est aussi récemment doté d'automatismes IML conçus pour l'extrusion-soufflage par le spécialiste français Machines Pagès. Ce qui constitue une innovation notable et un atout différenciant pour le groupe.



CAPS peut concevoir et produire rapidement des bouchons sur mesures.



Un aperçu des gammes CAPS (à gauche), Cosline (au centre) et les emballages réemployables de Foodline.

SÉCHER AVEC MOINS D'ÉNERGIE

La grande majorité des matières mises en œuvre dans le groupe nécessitent un pré-séchage, ne serait-ce que pour améliorer les cadences de production et la qualité des articles moulés, une opération intrinsèquement énergivore. Même si les constructeurs ont fait évoluer les rendements énergétiques des dessiccateurs conventionnels utilisant des tamis moléculaires, Plast'Finances privilégie désormais la technologie de séchage sous vide Ultra développée par l'américain Maguire, représenté en France par la société Martiplast. Une quinzaine de ces sècheurs ont été installés dans les deux usines.

Dans le cadre d'une étude comparative menée en collaboration avec L'Oréal, des mesures ont confirmé une forte réduction de la consommation électrique par rapport aux sècheurs conventionnels de même capacité. La technologie sous vide étant en moyenne six fois plus rapide que l'adsorption, à qualité de séchage identique, les temps de fonctionnement (notamment lors du redémarrage des ateliers en début de semaine) nécessaires sont beaucoup plus courts et réduisent d'autant l'électricité consommée. De plus, la simplicité de réglage des sècheurs Maguire est très appréciée par les opérateurs. L'écran tactile couleur leur permet de disposer de données complètes et d'automatiser des fonctions de routine telles que le démarrage et l'arrêt, tandis que le séchage dynamique utilise les données d'une cellule de pesée pour ajuster automatiquement l'intensité de séchage au débit matière.

Autre avantage, selon A. Cléard, les sècheurs Ultra induisent un séchage plus homogène de lot à lot. Du fait de la réglementation REACH, de nouveaux additifs entrant dans la formulation des polymères relâchent parfois des huiles susceptibles de colmater les tamis moléculaires des dessiccateurs. Ce qui peut générer des taux d'humidité résiduelle variables selon la succession des phases de régénération/dessiccation des tamis.

Un ensemble d'atouts qui font de la technologie de séchage sous vide Ultra un avantage compétitif supplémentaire pour le groupe Plast'Finances.



Une quinzaine de sècheurs Maguire Ultra sont en service dans les deux usines du groupe.

Cosmétiques

Les pompes 100% polyoléfiniques d'Aptar

Fournisseur de systèmes de distribution de produits de soins personnels, Aptar Beauty lance cette année une collection de pompes entièrement fabriquées en polyoléfiniques, afin de maximiser leur recyclabilité. Cette gamme Advance comprend deux éléments complémentaires, les pompes GSA et PZ Advance, pour la distribution et la pulvérisation. Leur conception tout PE et PP est compatible avec les flux de tri existants, tout en garantissant les mêmes performances et design que les précédents modèles GSA multi-matériaux, composés de polyoléfiniques, POM et de métal, notamment pour les ressorts.

Avec une cartouche robuste combinant PP et PE et une force d'actionnement fluide, la pompe GSA Advance est optimisée pour la délivrance de produits de soins personnels. Elle est dotée d'un ressort en plastique placé à l'extérieur de la chambre de dosage qui délivre une dose de 2 cc. Elle est



Les pompes Advance sont en phase de lancement mondial.

compatible avec une grande variété de formules, qu'elles soient à base aqueuse ou à haute viscosité.

La pompe de pulvérisation PZ Advance garantit pour sa part un jet de haute qualité avec un dosage très précis. Cette solution 100% polyoléfine est classée « hautement recyclable » (lorsqu'elle est associée à un flacon en PEhd, PP ou PET) par l'organisme de certification indépendant Institute Cyclos-HTP. Compatible avec une large plage de viscosités, elle est bien adaptée aux soins solaires et à une utilisation nomade.

PLASTURGIE

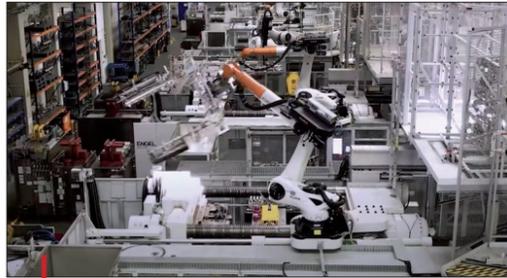
Automobile

Atlas Holdings a réuni Rehaü Automotive et SRG Global pour former un équipementier pesant 1,7 milliard d'euros.

Naissance d'un nouvel équipementier mondial : RESRG Automotive

Le fonds d'investissement nord-américain Atlas Holdings a annoncé début avril 2025 la création de RESRG Automotive (RESRG, prononcé « resurge »), un fournisseur mondial de systèmes et pièces extérieures automobiles. Cette nouvelle entité est issue de la fusion de Rehaü Automotive et de SRG Global, deux entreprises dont l'acquisition avait été annoncée à l'automne 2024. Le groupe Rehaü, société mère de Rehaü Automotive, conservera une participation minoritaire dans la nouvelle entité qui sera présidée par Jeff Stafeil, secondé par Markus Distelhoff, le d.g. de Rehaü Automotive, qui supervisera les activités européennes et africaines.

Basé à Greenwich, Connecticut, et fondée en 2002,



RESRG Automotive dispose de 22 sites de production dans 11 pays sur 4 continents.

Atlas Holdings détient une petite trentaine de participation, générant un c.a. annuel proche de 18 milliards de dollars sur plus de 350 sites à travers le monde et employant plus de 57 000 salariés. Bon nombre d'entre elles sont actives dans la fabrication et la distribution de composants automobiles. Mais Atlas Holdings possède aussi des participations dans des secteurs comme les maté-

riaux et service à la construction, les biens d'équipement, la production et distribution de produits alimentaires et l'emballage papier, notamment. Spécialiste des pièces extérieures en injection et extrusion, pare-chocs, baguettes de protection, et diverses autres pièces plastiques, Rehaü Automotive a réalisé en 2024 un c.a. de 1,42 milliard d'euros, avec 7 000 salariés dans 9 pays, principalement européens et en Afrique du Sud (une seule usine est située aux États-Unis). Cette division représentait près du tiers des ventes du groupe suisse, dirigé par les frères Wagner, qui

conserve quatre grandes activités, Bâtiment (gestion de l'eau et confort thermique), Industries (froid et gestion des fluides, aéronautique et infrastructures ferroviaires), Habitat (mobiliers et équipements intérieurs pour cuisines et salles de bains, et boutiques). À ces trois premières, s'ajoute le distributeur de matières plastiques Meraxis, en cours d'extension mondiale ainsi qu'une activité à destination de la santé humaine sous le nom de Raumedic.

SRG a été créée en 2009 à la suite de l'achat par Guardian Industries, spécialiste des vitrages, du plasturgiste Siegel-Robert Automotive, installé dans le Missouri et spécialisé dans la production de pièces chromées ou peintes. Fortement implanté en Amérique du Nord, SRG est également présent en Allemagne,

Espagne, Pologne, Thaïlande, Chine et Japon.

Établi à Troy (Michigan), au cœur de l'industrie automobile nord-américaine, RESRG se pose en fournisseur mondial de systèmes et composants extérieurs automobiles, employant 10 000 personnes sur 22 sites équipés de machines d'injection, d'extrusion et d'extrusion-soufflage de corps creux à travers le monde. Les deux entités associées disposent de savoir-faire similaires (calandres et faces avant prêtes à monter, moulures, enjoliveurs, spoilers, et autres pièces de finition chromées, plaquées ou peintes pour l'automobile, les véhicules utilitaires et la mobilité en général), mais d'implantations et de clientèles a priori plutôt complémentaires.

SERVICE LECTEUR n° 111

Articles ménagers

Tupperware repart en Europe

Tupperware est de retour en Europe après avoir frôlé la disparition. Sauvée de la liquidation judiciaire en octobre dernier grâce au rachat par plusieurs créanciers pour 23,5 millions de dollars, la marque iconique entame un nouveau chapitre.

En France, la reprise est portée par l'entrepreneur Cédric Meston, cofondateur de HappyVore, la marque végane commercialisant des nuggets végétaux. Aux côtés des entrepreneurs Augustin Rudigoz et Aymeric Porte et en partenariat avec le management actuel de Tupperware France, mené par Geoffroy Destexhe, associé à hauteur de 50% du capital, il vise la relance de la marque dans cinq pays : France, Belgique, Allemagne, Italie et Pologne, avec un lancement prévu en ce printemps 2025. Le projet repose sur une stratégie de distribution mul-



Une marque emblématique qui a contribué à faire connaître dans les années 60 les atouts de l'emballage plastique.

ticanale : vente à domicile, e-commerce et partenariats avec des enseignes de grande distribution. Cette multidistribution vise à redémarrer les ventes, s'adapter aux nouvelles habitudes de consommation et atteindre un chiffre d'affaires de 100 millions d'euros fin 2025.

Une ambition forte qui devrait participer à sa mesure au redressement d'une entreprise qui cumulait une dette abyssale de

basée en Floride, fondée en 1946, dont le succès reposait sur son concept novateur à l'époque de la vente à domicile, qui s'est effondré avec l'apparition de l'Internet. En France, l'aventure a débuté en 1961, avec une accélération en 1973 grâce à l'ouverture de l'usine de Joué-lès-Tours, fermée en 2018 en raison de la hausse des coûts de main d'œuvre et à un virage numérique manqué. Le 8 janvier 2024, les usines belge et

818 millions de dollars en septembre 2023, et dont la valeur boursière s'est effondrée, passant de plus de 90 dollars en 2014 à 0,01 dollar aujourd'hui. Une chute sans précédent pour l'entreprise

portugaise ont aussi cessé leur activité, la marque souhaitant se concentrer sur d'autres marchés, comme l'Inde, la Chine, le Brésil ou le Canada. Ces dernières années, Tupperware France a vu son chiffre d'affaires chuter, passant de 62 millions d'euros en 2019 à moins de 19 millions en 2023. Une baisse due à la montée en puissance du e-commerce et à la concurrence des enseignes de bazar comme le néerlandais Action. La société avait été placée en procédure de sauvegarde en octobre 2024, et risquait une liquidation pure et simple, qui se serait notamment soldée par le licenciement des 35 salariés restants. Aujourd'hui, le défi est de taille : redonner vie, notamment en Europe, à une marque historique tout en modernisant son modèle.

SERVICE LECTEUR n° 112

Soufflage

Burg investit

À La Tremblade (Charente-Maritime), la vinaigrerie Fuchs, filiale du groupe néerlandais Burg depuis 1998, poursuit la mise œuvre d'un plan d'investissement de 3,5 millions d'euros sur la période 2024-2025 visant à moderniser son outil de production. Ce dernier porte notamment sur l'acquisition et l'installation d'une nouvelle souffreuse de bouteilles en PET et rPET, fournie par le constructeur franco-italien Sidel, membre du groupe Tetra Laval. Cet équipement de dernière génération devrait permettre la production sur site de bouteilles plus légères, plus résistantes et intégrant jusqu'à 67% de matière recyclée, tout en répondant aux exigences réglementaires d'alimentarité ainsi qu'à l'intégration de bouchons attachés. L'objectif avec ces nouvelles bouteilles est d'augmenter les cadences de conditionnement tout en améliorant l'efficacité énergétique et en réduisant l'empreinte carbone. Le passage au PET, qui représente aujourd'hui 90% des volumes conditionnés, assure une réduction de plus de 60% de l'impact CO2 par rapport au verre.

Avec cette nouvelle ligne, la production annuelle atteint désormais entre 30 et 40 millions de bouteilles. L'investissement comprend également la mise en place de nouveaux convoyeurs et l'aménagement de racks de stockage, afin d'optimiser la logistique interne et les conditions de travail.

SERVICE LECTEUR n° 113



TECH'INDUSTRY
L'innovation au service de la plasturgie

 Solutions sur-mesure

 Équipe expérimentée

 Conseils et SAV

 Médical

 Packaging

 Cosmétique

 Automobile

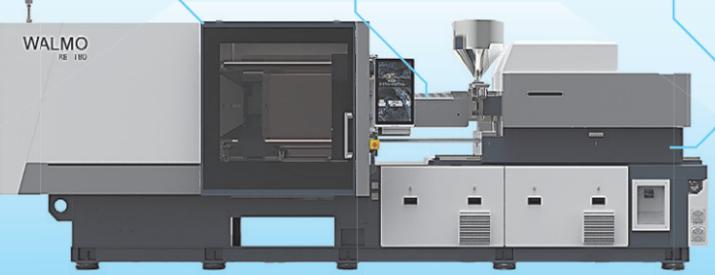
Full électrique | Précision - Rapidité - Efficacité

Force de fermeture
50 - 1800 tonnes

Sigmatek PLC
21"

Diamètre de vis
De 20mm à 120mm

Vitesse d'injection
De 160 à 800mm/s



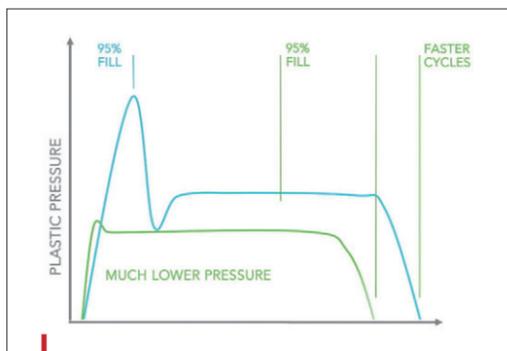
contact@techindustry.fr

Injection

Issue de développements réalisés par les équipes techniques de Procter & Gamble, cette technologie permet de produire sur des presses de plus faible tonnage, en réduisant les coûts de production et la consommation électrique.

RJG hérite de la technologie Imflux

Promouvant l'utilisation de capteurs de pression installés dans les empreintes et de processus logiciels pour optimiser l'injection de pièces plastiques, la société américaine RJG s'est vu confier par Procter & Gamble le devenir de sa technologie de moulage Imflux jusqu'alors développée et commercialisée par une filiale dédiée du géant des produits de mass-market pour les soins et l'hygiène humaine et l'entretien de la maison. RJG va donc travailler à faire évoluer les composants matériels et logiciels de ce package comprenant un logiciel et des équipements dédiés et étudier leur inté-



Comparaison entre la courbe d'injection conventionnelle (en bleu) et la procédé développé par Imflux (courbe verte).

gration dans sa propre offre qui comprend déjà les technologies CoPilot (logiciel de contrôle des

paramètres d'injection), The Hub (système de télésurveillance de presses à injecter) et le procédé de moulage découplé (approche scientifique séparant chaque étape du processus de moulage pour améliorer sa qualité).

Imflux s'appuie sur une régulation de l'injection en boucle fermée afin de maintenir une pres-

sion d'injection basse et constante. Applicable à tous types de moules et toutes matières, elle garantit selon ses promoteurs une reproductibilité parfaite piloté par un système d'apprentissage automatique. Moulant à des pressions plus faibles et plus constantes, les plasturgistes peuvent ainsi utiliser leurs moules existants sur des machines de plus faible tonnage, dégageant ainsi des économies d'énergie et réduisant l'empreinte carbone des productions.

Incluant le transfert de toute la propriété intellectuelle liée à Imflux, cette décision marque un désengagement total de P&G

d'une technologie que ce groupe n'a jamais vraiment réussi à promouvoir hors de ses ateliers. Lancée en 2017, la commercialisation externe avec cession de licences n'a pas été couronnée de succès. Le groupe a fermé en 2023 le site de développement et de fabrication de composants situé à Hamilton dans l'Ohio et a tenté ensuite, sans plus de réussite, une option licence sans royalties commercialisée par l'intermédiaire de constructeurs de presses (notamment Milacron) et des spécialistes du retrofit indépendants.

SERVICE LECTEUR n° 114

Canaux chauds

Hasco promeut la technologie RFID

L'activité canaux chauds prend une place de plus en plus importante dans les ventes du spécialiste allemand des éléments standard pour moules Hasco. Outre le développement incessant de nouveaux systèmes d'injection (notamment les systèmes Steamrunner basés sur des composants fabriqués par impression 3D), cette activité bénéficie de recherches continues contribuant à la mise sur le marché de nouveaux composants complémentaires aux buses et blocs de distribution comme les puces RFID.



L'identification RFID : un pas supplémentaire vers la numérisation des outillages.

Assurant le tracé historique d'un moule, la puce RFID A5910/est présentée comme un progrès décisif dans sa numérisation. Elle

peut être intégrée dans une plaque d'aluminium imprimée pour constituer une plaque signalétique H1400/ permettant une identification simple, rapide et infalsi-

fiable. Cet élément robuste, mesurant seulement 20x80x4 mm, peut être vissé directement sur le bloc de distribution et rester fixé durant toute sa durée de vie. Cette puce RFID peut être lue à tout moment sans contact à l'aide d'un appareil compatible NFC. Toutes les données pertinentes telles que les dessins CAO, les listes de pièces, les spécifications ou les rapports de test sont accessibles directement via l'application Hasco.

Les nouvelles plaques H1400/ ne sont désormais plus seulement utilisées pour les demi-moules côté injection et les systèmes câblés, mais elles peuvent également équiper les systèmes canaux chauds eux-mêmes. L'espace d'installation

requis est clairement indiqué dans les données fournies au mouliste pour être prises en compte lors de la conception du moule. À noter que les systèmes déjà livrés peuvent être facilement équipés ultérieurement d'une plaque RFID.

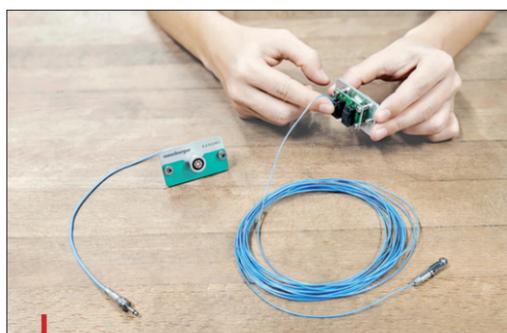
Autre intérêt de la liaison RFID, les listes numériques de pièces sont désormais directement liées à la boutique en ligne Hasco. Les utilisateurs enregistrés peuvent commander des pièces de rechange en quelques secondes. La livraison est généralement effectuée dans les 24 heures, réduisant ainsi les temps d'arrêt au minimum.

SERVICE LECTEUR n° 115

Éléments standards

Les capteurs de pression Meusburger

La pression d'empreinte est un paramètre déterminant pour la surveillance des processus de moulage par injection. Elle contribue significativement à l'optimisation de la qualité des processus et à l'augmentation durable de la qualité des pièces. Les capteurs de pression d'empreinte fournissent des informations importantes sur chaque empreinte, permettant une surveillance précise du processus. Fidèle à sa devise « *Tout d'une seule source* », Meusburger propose des capteurs de pression d'empreinte directs et indirects, des accessoires de montage et des composants de connexion, tous éléments disponibles sur stock. Les données CAO avec les espaces d'installation requis sont aisément disponibles sur le site du fabricant.



Un nombre croissant de moules d'injection sont équipés de capteurs de pression d'empreinte.

Les capteurs de pression d'empreinte piézoélectriques permettent une mesure directe de la pression dans chaque empreinte

d'un moule. Ils sont équipés de cristaux de quartz de haute précision qui libèrent une charge sous l'effet de la pression ou de la force. Cette charge, une fois amplifiée fournit des informations précises sur la pression appliquée au capteur. Selon la position d'installation dans le moule, les capteurs peuvent surveiller la résistance, la viscosité, la compression ou le retrait.

Le capteur de pression d'empreinte E 6740 permet une mesure directe de la pression d'empreinte, car il est inséré dans l'empreinte, et en contact avec le plastique fondu. Le capteur de pression d'empreinte indirect E 6750, quant à lui, mesure la pression via un capteur de force monté en dehors de l'empreinte.

Deux technologies différentes sont disponibles pour la transmission du signal : câbles monofilaires et câbles coaxiaux. Le câble monofilaire E 6760, plus flexible convient parfaitement aux espaces confinés. Le câble coaxial E 6756 offre pour sa part un blindage optimal contre les signaux

électriques parasites grâce à sa gaine en acier. Les capteurs de pression d'empreinte avec câbles coaxiaux sont donc préférés pour les moules comportant un grand nombre de composants électriques.

Deux types de transmission de signal peuvent être utilisés en liaison avec la presse à injecter : la transmission d'un signal de capteur unique ou celles de signaux issus de capteurs multiples. Le câble de capteur monofilaire avec connecteur monocanal E 6762 permet une connexion simple et rapide. Pour une gestion efficace de plusieurs signaux multi-capteurs, Meusburger propose le connecteur multicanal E 6763 qui permet de fusionner jusqu'à huit capteurs de pression d'empreinte de manière compacte, tout en réduisant le nombre de câbles.

SERVICE LECTEUR n° 116

GWP = 1
Gaz R1234ZE

Préservez LA PLANÈTE et VOTRE PORTE-MONNAIE

Refroidisseur d'eau industriel SIREG

9 mois de l'année avec une très faible consommation d'énergie, c'est POSSIBLE ! Et sans glycol

Jusqu'à 70% d'économie d'énergie, en comparaison avec un groupe froid ordinaire

Refroidisseur / Free cooler combiné

- Garantie d'une température d'eau constante toute l'année
- Puissance frigorifique : de 60 kW à 850kW
- Encombrement très limité
- Simplicité d'installation : 2 tuyaux
- Modularité totale
- Pas de glycol
- Fonctionnement entièrement automatique
- Pompe, cuve et filtrations intégrées

- Subventions possibles sur votre investissement (CEE)
- Technologie GAZ écologique R1234ZE (HFO)
- Eligible Prêt Eco Energie (PEE) de bpfiance pour taux très intéressants

Devis - Etude de consommation - Réalisation tuyauterie - Maintenance Préventive

Industrial Frigo

MARTIPLAST
FROID INDUSTRIEL

www.martiplast.com

SERVICE LECTEUR n° 8

EMPREINTES

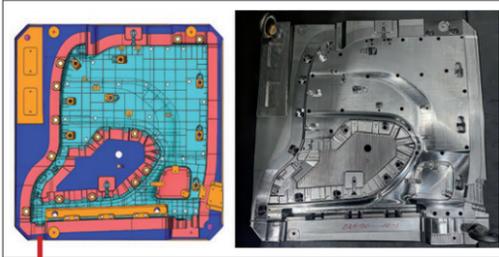
Logiciels

L'optimisation numérique des trajectoires d'usinage proposée par Vericut peut transformer les performances d'un atelier d'usinage de moules.

Comment gagner trois jours sans changer de machine ni d'outil ?

Face à une pression croissante sur les délais, les coûts et la qualité, les moulistes cherchent des solutions concrètes pour améliorer leur compétitivité. Le cas de MIJU Precision, fournisseur de rang 1 de Samsung Electronics, illustre parfaitement comment l'optimisation numérique des trajectoires d'usinage peut transformer les performances d'un atelier. Et dans ce domaine, le module Vericut Force constitue un outil qui change littéralement la donne en matière de qualité et de délais de fabrication.

Implantée en Corée du Sud, MIJU Precision fabrique des moules de haute précision pour l'électronique, l'automobile et les biens de consommation. Dans une industrie où le temps machine est critique, l'entreprise a misé sur une optimisation fine de ses parcours CN en intégrant Vericut Force, le module d'analyse et d'optimisation avancée développé par l'éditeur américain Vericut. L'utilisation de ce module logiciel a permis de gagner trois jours d'usinage sur un seul moule, soit une réduction de 35% du temps total et cela sans modifier ni l'ou-



La pièce de test était un moule d'injection de garniture de porte automobile en acier moulé (HP4M) avec des dimensions de 960 x 980 x 197,19 mm (X*Y*Z).

tillage ni la stratégie de coupe. Contrairement à d'autres approches basées uniquement sur la programmation assistée par ordinateur, Vericut Force s'appuie sur une analyse physique des efforts de coupe pour opérer une optimisation fine, là où il est important d'intervenir. Le logiciel adapte dynamiquement les avances en fonction de la matière

réellement enlevée, de l'angle d'attaque, du type de surface (plane, inclinée, en rampe) et du type de coupe (montante, de flanc, en entrée). Le cas de MIJU Precision montre que l'optimisation des étapes de semi-finition et finition, souvent négligées, peut générer des gains de temps significatifs tout en améliorant la sécurité de coupe et la durée de vie des outils.

Cette technologie a été adoptée par des leaders coréens de classe mondiale comme Samsung, LG, Hyundai ou encore SL, qui ont intégré des bases de données

Programme CN	Temps initial	Temps optimisé	Gain
D12B - Force 105	6h 02 min	3h 38 min	39,67 %
D17R0.5 - Force 47	7h 00 min	3h 48 min	45,57 %
D12R0.5 - Force 26	2h 43 min	1h 05 min	59,9 %
D1.5B - Force 80	0h 26 min	0h 16 min	37,41 %

En moyenne, plus de 40 % de temps économisé sur les programmes étudiés.



profITEMP+

Novateur, intelligent et intuitif

Une qualité de contrôle maximale associée à une construction compacte : le contrôleur de canaux chauds profITEMP+ séduit par sa technique de pointe et son comportement de contrôle optimal, ce qui le rend idéal pour les applications exigeantes.

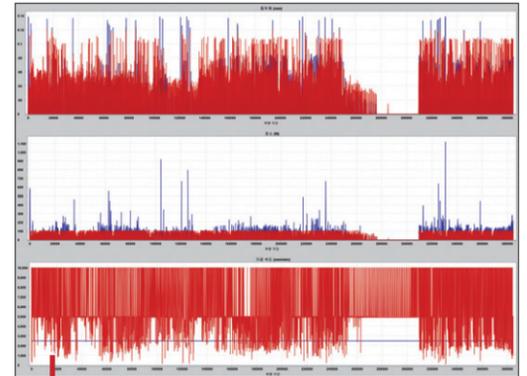
Vos avantages :

- › Sécurité de processus optimale et contrôle fiable de la température grâce à des composants matériels et logiciels très modernes
- › Manipulation ergonomique et intuitive grâce à l'écran tactile multipoint
- › Fonctions haut de gamme comme la régulation intelligente du courant, le MoldCheck et beaucoup d'autres

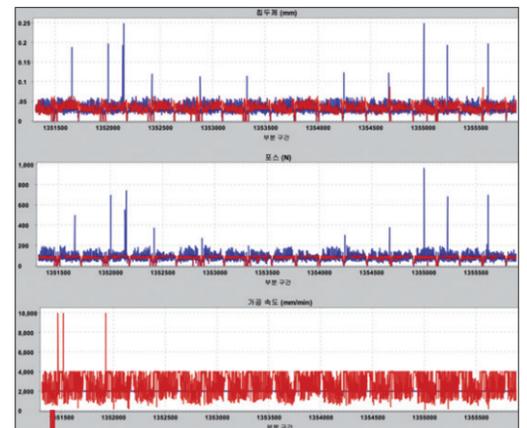
meusburger

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Autriche
T +43 5574 6706-0 | ventes@meusburger.com | www.meusburger.com

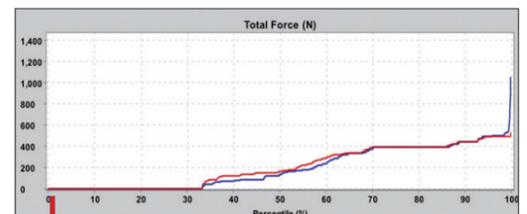
Cette solution commercialisée en France par la société Vericut basée à Rueil-Malmaison dans les Hauts-de-Seine représente une grande opportunité pour les moulistes. Compatible avec toutes les machines existantes, n'exigeant aucun changement d'outils et de stratégie, cette solution logiciel- le permet d'accélérer la production, d'augmenter la durée de vie des outils d'usinage et de fiabiliser le passage en production réelle. Constituant un levier simple pour rester compétitif dans un contexte où chaque heure d'usinage compte, Vericut Force offre une solution concrète



Le réglage de la force de coupe à 105 N, 95 % de la valeur du résultat d'analyse et les points de plus forte surcharge ont été optimisés avec une vitesse d'avance plus sûre.



Paramètres d'optimisation : Force de coupe réglée à 99 N, 90 % de la valeur obtenue avec l'analyse, épaisseur des copeaux réglée à 0,15 mm, mais avance doublée à 4 000 mm/min.



Ce type de graphique permet de comprendre intuitivement que la partie affectée par une augmentation rapide de la force de coupe est inférieure à 3 % du total.

te et mesurable aux entreprises moulistes.

SERVICE LECTEUR n° 117

Prévisions

La 3D ralentit

Habités à des croissances annuelles très fortes, les constructeurs de machines d'impression 3D ont vu leurs ventes ralentir en 2024. Selon le rapport du cabinet allemand de marketing Ampower, le marché mondial des équipements de fabrication additive industrielle utilisant des poudres métalliques ou des polymères a en effet crû seulement 2% en 2024, pour une valeur globale de 10,7 milliards de dollars. Les taux de croissance enregistrés de 2020 à 2023 étaient de l'ordre de 13 à 16% selon les années.

Basé sur des questionnaires émanant de constructeurs représentant près de 90 % de la base installée mondiale, complétés par des centaines d'entretiens individuels de représentants des constructeurs, d'experts et d'utilisateurs

d'imprimantes 3D, ce rapport prévoit toutefois un retour rapide aux taux de croissance précédents, avec un taux annuel composite (TCAT) de +13% au cours des cinq prochaines années, pour un marché total pouvant approcher les 20 milliards d'euros d'ici 2030. Cet optimisme est motivé par la croissance supérieure à 10% qu'a continué de connaître le marché des matériaux, métaux et plastiques, utilisés en impression 3D. Le marché de la défense aux États-Unis et en Chine a été l'un des moteurs de croissance du secteur ces dernières années. Avec la reprise des investissements en armement des pays européens, suite aux récents développements géopolitiques, de nouvelles opportunités s'ouvriront pour le marché européen de la fabrication additive.

Stratégie

Radici vend ses polymères

Producteur intégré de résines polyamides, le groupe italien Radici va céder une part importante de son activité pour se concentrer davantage sur la production textile. L'entreprise basée à Bergame a ainsi conclu un accord de cession de ses « produits chimiques spéciaux » et « polymères haute performance » (PA, PBT, POM, PPS et PPA + compounds) à Lone Star Funds, un fonds d'investissement installé à Dallas. La famille Radici conservera le contrôle de la branche Solutions textiles avancées, qui produit des fibres synthétiques, notamment à base polyamide, destinées aux fabricants de vêtements, revêtements de sol, rideaux et tissus d'ameublement. Le groupe Radici, qui compte 3 000 employés, existe depuis 1941 et a réalisé un chiffre d'affaires d'environ 1,1 milliard de dollars en 2023. Il est présent en Europe, en Amérique du Nord, en Amérique du Sud et en Asie.

Depuis sa création en 1995, Lone Star Funds a lancé 25 fonds de capital-investissement pour un total d'engagements proche de 95 milliards de dollars. La société investit pour le compte de ses commanditaires, qui comprennent des investisseurs institutionnels tels que des fonds de pension et des fonds souverains, ainsi que des fondations et des dotations. Lone Star détient notamment AOC Holdings, un fabricant de résines de polyester insaturé, d'ester vinylique et d'autres matériaux, dont elle a fait l'acquisition en 2021.

Distribution

Albis gagne les TPE médicaux d'Arkema

Albis dispose désormais d'une offre plus étendue en polymères à usage médical grâce à l'accord signé avec le chimiste français Arkema qui lui confie la distribution en Europe, Afrique du Nord et Moyen-Orient des gammes d'élastomères thermoplastiques Pebax MED, polyamide 11 Rilsan MED, polyamide 12 Rilsamid MED, polyamide transparent Rilsan Clear MED et de PVDF Kynar MED. Son territoire.

Ces grades médicaux haute performance d'Arkema répondent à des exigences strictes en matière de biocompatibilité et sont conformes aux réglementations USP Class VI et ISO 10993. Ils offrent des solutions conçues pour des applications critiques dans le secteur de la santé - des dispositifs médicaux peu invasifs aux tubes et équipements de haute performance. Ces polymères sont reconnus pour leur résistance chimique, leur flexibilité et leur conformité aux normes industrielles, répondant ainsi aux exigences sévères des acteurs du médical.

Recyclage

UBE investit en Espagne

Afin de mieux se conformer aux nouvelles réglementations européennes relatives au recyclage - directive européenne 2019/904, règlement sur les emballages et les déchets d'emballages (PPWR), directive européenne 2000/53/CE sur les véhicules hors d'usage (VHU) -, le chimiste japonais UBE Corporation a fait l'acquisition du recycleur espagnol Manufacturas Paulowsky.

Établi à Valence, celui-ci traite des PP et PE post-consommation et post-industriels, commercialisés sous certification RecyClass. Il s'agit là du deuxième investissement réalisé en Espagne par UBE. En avril 2019, le groupe japonais a en effet fait l'acquisition de Repol, le fabricant espagnol de compounds (PA, PP, ABS, PC, PPS et POM). En maximisant les synergies entre ces deux entreprises, UBE entend renforcer sa technologie de production de compounds et ses capacités de développement.

LCP

Syensqo cède des LCP

Sumitomo Chemical a acquis l'activité de résines polymères à cristaux liquides (LCP) non chargées de Syensqo (ex-Solvay). Le chimiste japonais se renforce ainsi pour répondre aux nouveaux besoins du marché et développer davantage son activité LCP, en particulier dans les applications de communication et de mobilité.

Le LCP est un plastique technique connu pour son excellente résistance à la chaleur, sa fluidité et sa précision dimensionnelle. Il est utilisé dans

Stratégie

Associés de longue date au sein de Borealis et Borouge, le groupe autrichien OMV et la compagnie pétrolière nationale d'Abu Dhabi ont annoncé une importante opération capitalistique qui va créer d'ici 2026 (en attente des autorisations légales) le quatrième fournisseur mondial de polyoléfines, doté de 13,6 millions de t/an de capacités.

Cette opération comprend deux phases. Dans un premier temps, OMV et ADNOC vont

L'Europe poursuit son lent déclin dans la production de polymères.

OMV et ADNOC créent un géant des polyoléfines

fusionner Borealis et Borouge (co-entreprise fournissant les marchés du Moyen-Orient et de l'Asie-Pacifique, créée en 1998) pour former un nouveau Borouge Group International. De son côté, ADNOC qui a fait l'acquisition du producteur nord-américain Nova Chemicals (2,6 mt/an de capacité en PE et 4,2 m/t d'éthylène), revendra ce dernier pour 13,4 milliards de dollars (dette comprise) au nouveau Borouge lorsque la fusion Borealis-

Borouge sera effective.

L'ensemble de ces opérations va permettre de former un géant des polyoléfines réalisant un c.a. 2024 pro forma de plus de 17 milliards de dollars, et ayant une valeur capitalistique estimée à plus de 60 milliards. Borouge International sera détenu à égalité à 46,94/46,94% par OMV (qui a investi 1,6 milliards d'euros en cash pour atteindre cette parité) et ADNOC. Les deux actionnaires estiment que cette

entité devrait générer un EBITDA proche de 500 millions de dollars par an.

Selon les dirigeants d'OMV, cette opération conjointe a pour grand intérêt d'ouvrir à ce groupe un accès à des matières premières moins chères lui permettant de produire au Moyen-Orient et en Amérique du Nord à des coûts jusqu'à cinq fois moins élevés qu'en Europe.

SERVICE LECTEUR n° 118

Mélanges-maîtres

Le producteur canadien de mélanges-maîtres additifs Ingénia Polymers a récemment ouvert sa première unité de production européenne à Obernburg, près de Francfort.

Fondée en 1986 à Brantford dans l'Ontario par John et Maria Lefas, cette entreprise familiale possède ainsi désormais huit sites de production dans le monde, deux au Canada et aux États-Unis, un en Inde, à Abou Dhabi et en Arabie Saoudite, en plus de cette nouvelle implantation en Europe. Présidée par Thanassi Lefas, fils du couple fondateur, Ingénia Polymers produit une large gamme de mélanges-maîtres additifs (glissants, anti-adhérents, stabilisants UV, anti-oxydants, antibuée, tous exempts de PFAS), principalement desti-

Ingénia Polymers s'implante en Europe



L'usine allemande d'Obernburg vient de démarrer ses productions.

nés aux polyoléfines, ainsi que des formulations pour biopolymères, rotomoulage et extrusion de tubes, sans oublier des mélanges-maîtres noirs et blancs.

La gamme Incircle comprend des produits soutenant l'économie circulaire des plastiques en améliorant la mise en œuvre des résines PCR, et en proposant des solutions permettant d'augmenter le taux de recyclage des matériaux grâce à des compatibi-

lisants, stabilisants, fluidifiants, et des formules assurant un meilleur contrôle de l'humidité et des odeurs.

La gamme

lnbio est spécialement conçue pour la production d'emballages biodégradables industriels, domestiques, terrestres et marins, grâce à des recettes améliorant la biodégradation et la mise en œuvre des biopolymères par des agents glissants et anti-bloquants notamment.

L'offre comprend également les résines réticulables pour le rotomoulage Superlink 110. Adaptées à la fabrication de pièces néces-

sitant une combinaison de rigidité élevée, de résistance aux chocs à basse température, elles possèdent une tenue à la fissuration sous contrainte environnementale de haut niveau. Stabilisées aux UV pour des applications extérieures, les résines Superlink 110 sont disponibles en coloris naturel, noir et standard.

Pour minimiser les rebuts et rejets de production en rotomoulage, Ingénia garantit une meilleure homogénéité des lots matières en réalisant lui-même dans ses propres ateliers de production une coloration-additivation masse. Ces résines pré-colorées sont commercialisées sous la marque Rototuf.

SERVICE LECTEUR n° 119

PA 6.6

Producteur mondial de polyamide 6.6 totalement intégré, ce groupe texan se place sous protection dans le but « d'assainir sa structure financière ».

Ascend sous Chapter 11 aux États-Unis

Devant faire face à des échéances de dette imminentes d'environ 50 millions de dollars et subissant le ralentissement de la conjoncture économique mondiale (dont celui de l'automobile, important secteur consommateur de PA 6.6) qui a généré des résultats inférieurs aux prévisions en 2024 (avec à la clef, une dégradation de sa note S&P de « B » à « CCC+ »), le producteur de polyamides 6.6 Ascend Performance Materials s'est vu contraint de déposer à la mi-avril une demande de pro-

tection contre la faillite auprès du tribunal texan de Houston. Propriété du fonds d'investissement new-yorkais SK Capital Partners depuis 2009, Ascend a publié un communiqué qui insiste sur le fait que cette procédure, qui n'engage que ses activités américaines n'est en aucun cas une liquidation, mais bien un passage obligé afin « redevenir d'ici six mois une entreprise saine et bien capitalisée ».

Selon les dirigeants du groupe qui réalise un c.a. de plus de 3 milliards de dollars,

la procédure de mise en faillite permettra de poursuivre des activités normales, tout en travaillant à l'assainissement de sa structure financière avec le soutien de ses prêteurs. Ces derniers lui ont ainsi alloué un financement de 250 millions de dollars devant lui permettre de disposer de liquidités suffisantes pour assurer son fonctionnement tout au long de la procédure.

Afin d'essayer d'améliorer sa rentabilité, Ascend a déjà opéré en 2024 plusieurs fermetures de sites, aux États-

Unis et en Hollande notamment. Mais ce groupe a aussi réalisé plusieurs opérations de croissance externe au début de cette décennie, au moment où la conjoncture mondiale commençait à se contracter. Pour renforcer l'aval de sa chaîne de valeur, et ne plus dépendre de sous-traitants pour produire ses granules, Ascend a en effet pris le contrôle de cinq compoundeurs, dont les Italiens Polyblend et Asseti Plast en 2020, et le français Eurostar Engineering Plastics en 2021.

MATIÈRES

Polyamides

Le distributeur français se lie à un partenaire de choix sur le marché très concurrentiel des polyamides.

AMP distribue Aquafil

Membre du groupe AMP-Polymix, au sein duquel elle se spécialise dans la distribution des compounds techniques et hautes performances, la société AMP a récemment conclu un accord de partenariat avec le groupe italien Aquafil, spécialiste des polyamides. Cet accord couvre la France, l'Espagne, le Maghreb (Tunisie et Maroc), par l'intermédiaire d'AMP et de ses filiales, ainsi qu'au Benelux grâce à Polymix Benelux.

L'offre en résines PA d'Aquafil comprend trois gammes principales : les PA 6 et 6.6 vierges, colorés ou compoundés Aquamid, les PA 6 Aquamid R, recyclés

mécaniquement à 100% à partir de déchets post-industriel (issus des propres productions de fibres textiles du groupe italien), et les PA 6 Econyl, recyclés chimiquement à partir de déchets post-industriels et post-consommation (filets de pêche, tapis, textiles, etc.). Ce processus de régénération par dépolymérisation chimique garantit un PA 6 recyclé qui présente les mêmes qualités et performances techniques qu'un PA 6 vierge.

Producteur implanté mondialement de fil et fibres pour tapis et textile en PA 6, et producteur-compoundeur de résines techniques PA 6 et

PA 6.6, Aquafil fête cette année ses 50 ans d'existence. Il a réalisé en 2024 un c.a. de 542 millions d'euros et emploie près de 2 400 salariés.

Ayant développé très tôt un modèle de production-recyclage en boucle fermée qui a fait évoluer vers plus de circularité le monde des fibres synthétiques, Aquafil a appliqué ces mêmes principes au développement de son offre en polymères avec une prime au point à partir de matières recyclées mécaniquement et chimiquement principalement produites à partir des rebuts de ses activités fils et fibres textiles. De son côté, le grou-

pe AMP-Polymix offre à son nouveau partenaire une implantation dynamique en France, en Europe et au Maghreb avec des équipes locales rompues au service et à la distribution de matières techniques. Actif dans tous les secteurs industriels utilisateurs de matériaux plastiques, le groupe familial, dirigé par Julie Fath-Leguillier, emploie une cinquantaine de collaborateurs et a réalisé en 2024 un c.a. de 125 millions d'euros en distribuant annuellement près de 40 000 t de polymères essentiellement techniques et hautes performances.

SERVICE LECTEUR n° 120

Distribution

Bjørn Thorsen distribue les TPE de Celanese

Entreprise familiale créée en 1952, Bjørn Thorsen, installée à Copenhague et représentée en France par sa filiale locale BT Distribution France est devenue, depuis le début de cette année, distributeur pan-européen des élastomères thermoplastiques de Celanese. Ce réseau voit ainsi son offre fortement élargie par l'apport des gammes premium Santoprene TPV, Hytrel TPC, Bexloy TPC, Laprene TPS et Ateva G EVA, bénéficiant d'une forte notoriété. Et, il dispose désormais d'une offre complète sur bases TPO, TPE, TPV, TPU, TPC et SBC, sourcées auprès



Le Plastics Applications Lab est équipé d'une extrudeuse de compoundage bi-vis corotative.

d'importants producteurs et compoundeurs présents en

Europe, ce qui lui permet de répondre aux principaux besoins en termes de dureté Shore, résistance mécanique ou chimique, flexibilité et circularité.

« Plus qu'un simple fournisseur, nous aspirons à être un partenaire pour les élastomères et à apporter à nos clients les meilleurs produits, tels que le Santoprene TPV et l'Hytrel TPC, mais aussi des solutions en matière de logistique et d'approvisionnement, accompagnées d'un support technique et d'un service client dédié. », a commenté Mikko Långström, directeur commercial & marketing pour la gamme Élastomères du groupe. « Le support de nos clients

doit inclure la fourniture de compounds personnalisés, d'additifs, de mélanges-maîtres spéciaux, de modifiants ou d'options recyclées », a-t-il ajouté.

En intégrant les principales marques d'élastomères de Celanese à son portefeuille et en les associant aux possibilités de personnalisation de son Plastics Applications Lab situé à Lyon, placé sous la responsabilité de Kevin Barthomeuf, Bjørn Thorsen peut répondre aux besoins des principaux secteurs utilisateurs de TPE, qu'il s'agisse d'applications automobiles, industrielles ou grand public.

SERVICE LECTEUR n° 121

diverses applications, notamment les composants électroniques pour ordinateurs et smartphones. Ces dernières années, le LCP a suscité un intérêt accru en tant que matériau pour certains composants des batteries destinés aux véhicules électriques, aux dispositifs d'alimentation électrique de différents équipements, aux radars à ondes millimétriques de nouvelle génération pour la conduite autonome et aux connecteurs haute capacité pour les centres de données.

Sur un marché du LCP qui devrait connaître un regain de croissance, Sumitomo Chemical entend profiter de la résistance élevée à température des LCP non-chargés pour mieux répondre aux besoins du marché. Le chimiste japonais espère doubler son c.a. d'ici 2030.

EPS

BASF cède ses XPS...

BASF SE va céder son activité Styrodur et sa marque de matériaux isolants en polystyrène extrudé (XPS) à Karl Bachl Kunststoffverarbeitung GmbH & Co KG, un autre fabricant allemand de matériaux isolants et un partenaire de distribution de BASF. Ce chimiste a commencé à produire du Styrodur en 1964, le présentant comme un produit écologique en raison de ses propriétés isolantes et de ses coûts énergétiques réduits. Ce matériau est également résistant à l'eau et possède une résistance élevée à la compression. Environ 50 employés impliqués dans la production, le marketing et les ventes de Styrodur resteront chez BASF.

Le XPS est quant à lui extrudé à partir de granulés de PS destinés à différentes applications dans la construction, la réfrigération et l'isolation résidentielle et commerciale.

... et renforce ses GPS

BASF va ainsi étendre sa capacité de production de Neopor à Ludwigshafen. Cette dernière devrait passer de 50 000 t par an à 250 000 t en 2027. BASF qualifie Neopor d'isolant de nouvelle génération et affirme que ce matériau ralentit non seulement le mouvement de la chaleur lorsque la température diminue, mais qu'il augmente également sa résistance thermique lorsque la température extérieure baisse. Neopor est une mousse isolante rigide en polystyrène graphité (GPS) composée de nombreuses petites poches d'air incluses dans une matrice plastique contenant du graphite. BASF affirme que ce matériau réfléchit l'énergie thermique radiante comme un miroir, ce qui augmente la résistance du matériau aux flux de chaleur. L'autre domaine d'intérêt de BASF en matière de PSE repose sur le Styropor qui, depuis son lancement en 1951, s'est imposé comme une matière première courante sur les marchés de la construction et de l'emballage.

Renforts

Owens Corning vend ses fibres de verre

Owens Corning (OC) a vendu pour 755 millions de dollars son activité de production de renforts en fibres de verre au fournisseur indien de verre et de produits chimiques Praana Group. Cette cession s'inscrit dans le cadre du plan de restructuration d'Owens Corning, dont l'objectif est de se concentrer sur les produits de construction résidentiels et commerciaux en Amérique du Nord et en Europe.

Les renforts en fibre de verre cédés par OC sont utilisés dans de nombreux produits en plastique renforcés et composites ayant des applications dans les domaines de l'énergie éolienne, des infrastructures, de l'industrie, des transports et des marchés de consommation. Cette activité a représenté en 2024 un chiffre d'affaires de 1,1 milliard de dollars, pour un effectif de 4 000 personnes, une organisation couvrant 12 pays et comptant 18 sites de production – dont un en France près de Chambéry en Savoie (ex-Vetrotex, racheté à Saint-Gobain en 2007). OC est un important fournisseur de produits de construction résidentiels et commerciaux qui a enregistré un chiffre d'affaires de près de 10 milliards de dollars en 2023. La firme conservera d'autres activités au sein de sa branche Composites. Il s'agit notamment de l'activité de non-tissés en verre intégrée verticalement à la société et qui soutient sa branche Toiture et d'autres débouchés dans la construction, ainsi que son activité de bois de charpente. Les deux usines de fusion de verre d'OC aux États-Unis, qui fournissent des fibres de verre pour la fabrication de produits non tissés, seront intégrées à l'intérieur de sa branche Isolation. Praana possédait déjà une participation au sein du capital d'un autre fabricant de fibres de verre et de composites, 3B Fibreglass.



THINK TECH FORWARD





Série FF Electric de 15 à 1380 t



Série V3 Pro Hybride de 60 à 500 t



Série FF Multipro Electric de 90 à 1380 t





Série DP Hybride de 500 à 9000 t



Série FF Medipro Electric de 15 à 500 t



Série A6 Hybride de 30 à 1380 t

VOUS APPORTER TOUTES LES SOLUTIONS À VOS PROJETS

Euromplast - 85 Rue des chênes verts 38460 Saint Romain de Jalionas - Tel +33 (0)4 74 90 08 48 - www.euromplast.com

Une croissance régulière, mais incertaine

Selon l'association European Bioplastics (ou EUBP) qui regroupe les principaux producteurs européens de biopolymères, la capacité de production mondiale de bioplastiques, biodégradables ou non, va continuer de croître, passant de près de 2,5 millions de tonnes actuellement à environ 5,7 mt en 2029, selon les estimations publiées par l'EUBP et le Nova-Institut allemand.

Les biodégradables représentent en 2025 près de 57% des capacités de production installées, avec dans l'ordre le PLA (37,1% de tous les biopolymères), les compounds polyester/PLA (5,7%), les PBAT (4,6%), et les PHA (4,1). Au sein des non-biodégradables, le bioPA domine avec 14%, devant les bio-PE à 11%. D'ici 2029, le PLA et les PHA seront les deux gagnants, avec des capacités atteignant respectivement 42,3% et 17%

d'un marché des biopolymères biodégradables qui représentera 66% des 3,7 millions de t de capacités en biopolymères disponibles.

Ces prévisions ne traduisent pas la réalité du marché. Selon les polymères, les taux d'utilisation réelle des capacités installées varie en effet de 35 à près de 100%. Et le taux moyen en 2024 était inférieur à 60%. Le niveau de prix, de deux à quatre fois supérieur en moyenne aux polymères

péto-sourcés équivalents, le manque fréquent de disponibilités, les performances mécaniques et thermiques, la biodégradabilité réelle et les attermolements réglementaires des différentes autorités nationales et internationales, constituent des freins puissants à l'adoption de ces polymères verts.

Quoi qu'il en soit, le nombre de produits disponibles est de plus en plus conséquent. La liste,

régulièrement mise à jour sur notre site Internet (à l'adresse www.plastiques-flash.com/biopolymers.html) propose plus d'une centaine de grades facilement disponibles en France. Vous pouvez également la consulter en flashant ce QR code.



Interview

Face aux législations environnementales, les plastiques biosourcés en améliorant leurs performances offrent des solutions durables.

Le PLA : pour réduire les abus des plastiques

Producteur mondial de PLA de premier rang, TotalEnergies Corbion veut démontrer qu'innovation, performance industrielle et circularité peuvent coexister. Son p.-d.g., Thomas Philippon, a présenté récemment les récentes avancées réalisées par son groupe.

« La crise croissante de la pollution plastique exige des solutions immédiates et efficaces. En tant que p.-d.g. de TotalEnergies Corbion, je suis convaincu que les bioplastiques à base de PLA vont jouer un rôle essentiel dans cette transition vers une économie plus durable. Le PLA Luminy induit en moyenne jusqu'à 75% de réduction des émissions de gaz à effet de serre par rapport aux plastiques d'origine fossile. »

Le PLA est un polymère biosourcé et compostable industriellement, produit à partir de ressources renouvelables telles que l'amidon de maïs ou la canne à sucre. La gamme Luminy PLA comprend différents grades adaptés à une grande variété d'applications : emballages, biens de consommation, impression 3D, fibres textiles ou encore composants automobiles. « Ce qui distingue le PLA des autres matériaux biosourcés, c'est sa capacité à offrir les mêmes performances que certains plastiques conventionnels tout en intégrant des options de fin de vie conformes

aux principes de l'économie circulaire. »

Le PLA favorise cette circularité non seulement par son compostage, mais aussi la possibilité de son recyclage chimique. « Notre groupe a lancé le premier rPLA recyclé chimiquement disponible avec des grades alimentaires ayant de 30 à 100% de contenu recyclé — une preuve concrète que les bioplastiques circulaires sont déjà une réalité industrielle. »

Une démonstration exemplaire de cette technologie a été réalisée lors des Jeux Olympiques de Paris 2024. Bien que l'organisation ait souhaité l'élimination des plastiques à usage unique, il a été fait appel au PLA Luminy PLA sur le stand de la bière Cass Pocha, à l'extérieur de la Maison de la Corée, située près de la tour Eiffel. En partenariat avec le plasturgiste Sansu et son affilié WeCycle, des gobelets en PLA ont été distribués, collectés après usage sur place, pour être recyclés ensuite pour produire du rPLA. Cette démonstration illustre l'importance du recyclage en boucle fermée dans toute la chaîne de valeur pour promouvoir des solutions durables. « Notre partenariat depuis 2022 avec la société Sansu en est la preuve : ensemble, nous avons mis en place en Corée un système de bouteilles en PLA conçues avec étiquette thermo-rétractable en PLA également lors d'événements sportifs ou culturels, collectées et recyclées chimiquement en nouvelles bouteilles pour l'alimentaire — une boucle fermée concrète, en conditions réelles. »

Cette boucle fermée a illustré le potentiel des bioplastiques recyclables pour allier praticité, visibilité et durabilité.

Le PLA se distingue aussi par sa grande adaptabilité. Grâce au compostage avec d'autres polymères biosourcés, additifs ou renforts, ses propriétés peuvent être ajustées afin de répondre aux exigences d'applications techniques. En collaboration avec Benvic, TotalEnergies Corbion a ainsi développé des formulations PLA destinées à des applications dans l'électronique, l'automobile ou les biens de consommation à durée de vie longue.

Pour que ces innovations se développent à grande échelle, il est impératif que les politiques publiques suivent. T. Philippon insiste sur l'impératif « d'un cadre réglementaire plus clair en Europe. » L'Europe, pionnière de longue date dans la bioéconomie, se trouve aujourd'hui à un tournant. Des définitions réglementaires précises, des aides à l'investissement dans les infrastructures de compostage et de recyclage, ainsi qu'un cadre incitatif cohérent sont nécessaires pour permettre aux bioplastiques

L'EPLA, UNE ALTERNATIVE AUX MOUSSES EPS

Une collaboration entre TotalEnergies Corbion et la société chinoise Useon a conduit au développement d'une application clé des biopolymères les mousses de calage. Produit à partir de PLA Luminy, l'EPLA est un matériau, issu du végétal, compostable industriellement, conçu pour l'emballage, la protection des marchandises et d'autres applications moulées.



L'EPLA, une solution circulaire, alternative aux mousses en PS expansé.

Développé à partir de la technologie d'extrusion-moussage d'Useon, ce matériau apporte une alternative aux applications des mousses EPS, EPP ou PU en proposant des produits en mousse EPLA légers, protecteurs et durables, adaptés à l'emballage, la chaîne du froid et la restauration. Biosourcé, l'EPLA se décompose après usage en eau, dioxyde de carbone et biomasse dans des conditions de compostage industriel. Suivant cet accord, les deux entreprises assureront la promotion de la technologie EPLA à l'échelle mondiale, partageront leurs développements d'applications et leurs analyses de marché, et collaboreront à la mise au point de nouveaux produits.

comme le PLA de tenir toutes leurs promesses.

« Le PLA constitue bien plus qu'une alternative aux plastiques fossiles : il incarne une vision concrète d'un matériau capable de concilier objectifs environnementaux, performances industrielles et responsabilité sociétale.

En continuant d'innover, de collaborer et de plaider pour des cadres réglementaires adaptés, nous pouvons accélérer la transition vers une économie circulaire biosourcée - une ambition qui est déjà à portée de main. »

SERVICE LECTEUR

n° 122

Aspen
Global Solutions
Your reliable partner in business

BASF
We create chemistry

futerro

SEDEM
Plastics circular economy
An Aspen Global Solutions Group Company

Depuis 2011 au service de vos projets de développement durable avec des produits et des partenaires incontournables

afaq
ISO 9001
Qualité

FRET 21

www.aspen-gs.com
www.sedem-plast.com

julie@aspen-gs.com
mavandetto@sedem-plast.com

+33 (0)4 87 65 68 60
+33 (0)4 71 58 01 76

ISO 9001:2015
BUREAU VERITAS
Certification

OPE LITE
ASSOCIÉS

RecyClass

ACTUALITÉ DES BIOPOLYMÈRES

Distribution

Cette nouvelle gamme de biopolymères répond aux demandes de durabilité des secteurs du médical et de la pharmacie.

Ultrapolymers France distribue les compounds Biovox MedEco

Formulés sur des bases PLA et bio-PE offrant des taux de biosourcement allant de 95 à 100%, les compounds développés par la société allemande Biovox, basée à Darmstadt, autorisent la réalisation de dispositifs médicaux et d'emballages pharmaceutiques durables. Travaillant selon les référentiels de biocompatibilité ISO 10993 et de gestion qualité ISO 13485 propres aux secteurs du médical et de la pharmacie, ce nouveau compoundeur créé en 2020 a bénéficié d'importants financements publics et privés qui lui ont permis de passer rapidement au stade industriel et commercial.



Les compounds Biovox autorisent la production de pièces transparentes ou opaques.

Sa gamme MedEco comprend des grades injection et des formulations adaptées à l'extrusion de films (cast et bulle), de tubes et de profilés, ainsi qu'à l'extrusion-soufflage de corps creux, couvrant ainsi un large spectre d'applications pouvant être produites sur des équipements standards.

L'offre comprend différents types de matériaux stérilisables par EO/Gamma/X-Ray/SCC, des grades rigides capables de se substituer à des PS, ABS, PET, PC ou PP conventionnels, mais aussi des produits très transparents et des matériaux souples à forte élongation à la rupture, conçus par exemple pour la production de blisters ou de tubes. Très transparente, dotée de propriétés similaires à celles du PETG, la qualité MedEco XCB est par exemple idéale pour les blisters rigides thermoformés, tandis que le grade MedEco ICB, résistant en température et rigide, est un excellent matériau pour les auto-injecteurs tels que ceux destinés à l'administration d'insuline.

Recyclables, les compounds Biovox peuvent réduire l'empreinte carbone d'un produit de santé (sur l'ensemble de son cycle de vie, de sa création à sa fin de vie) de jusqu'à 85% par rapport aux plastiques d'origine fossile. Biovox insiste sur le fait qu'il effectue des tests détaillés conformément à la norme ISO 10993 pour garantir la biocompatibilité et donc la sécurité des patients. Il est pour l'instant le seul à appliquer cette norme à des produits

à base de PLA. Comme il se doit dans les domaines du médical et du pharmaceutique, Biovox propose également un accompagnement technologique, qualitatif et réglementaire complet afin d'assister les utilisateurs de ses com-

pounds dans leur transition pour les biopolymères.

Les dirigeants de cette entreprise ont calculé que les plastiques médicaux génèrent des émissions mondiales de CO₂ équivalentes aux émissions annuelles de gaz à

effet de serre de pays comme la Suède ou le Danemark, et qu'il existe ainsi un potentiel non négligeable d'amélioration de bilan carbone dans ce secteur industriel.

SERVICE LECTEUR n° 123

ULTRAPOLYMERS PARTENAIRE DE BEOLOGIC

L'offre en matériaux durables d'Ultrapolymers France comprend également les compounds développés par la société belge Beologic. Née au début des années 2000 non loin de Mouscron en Belgique, cette filiale du groupe SDG spécialisé dans le développement durable dispose d'une capacité de production de 20 000 t/an de compounds plastiques chargés bois et/ou fibres naturelles de différents types (plus de 400 formulations sont actuellement présentes dans sa bibliothèque produits), réparties en quatre gammes principales.

La gamme Beobase comprend des compounds obtenus en ajoutant de la farine de bois ou des fibres biosourcées à un polymère fossile (PE, PP, PVC, PS ou ABS) ou en remplaçant des polymères fossiles par des polymères biosourcés (bio-PE notamment). Cette gamme comprend des formulations WPC utilisées en production de terrasses, clôtures, meubles (design), mais aussi d'emballages, pots de fleurs et jardinières, jouets, matériaux de construction, arts de la table.

Les compounds Beograde sont des mélanges de polymères biodégradables (PLA, PHA, PHBH, PBAT, PBS) et de résines d'origine fossile ou biosourcées. L'ajout de bois crée un aspect visuel et une sensation tactile agréables. Leur spectre d'applications est large : sacs, emballages alimentaires, gobelets à café, emballages cosmétiques, bouteilles, bidons, bouchons, fermetures, bacs, plateaux, pièces techniques, films rétractables/étirables, jouets, couverts, ustensiles de cuisine. La gamme Beocycle comprend des compounds incluant des matériaux recyclés (PE, PP, PVC, PLA, TPE) et des charges recyclables non vierges. Applications : poubelles, pots de fleurs et jardinières.

Enfin, la gamme Beosmart s'appuie sur des matières premières d'origine fossile, mais capables de rendre le produit final plus durable en réduisant son poids (par moussage) ou en augmentant sa durée de vie. Application : panneaux et profilés en mousse, objets rotomoulés, pots de fleurs, meubles design, pièces pour automobiles et transports divers.



Chargés de 25 à 85% de farine de bois, les profilés en WPC Beobase sont peignables, vernissables et collables.



Pièces rotomoulées en Beosmart.

LE COUPLE PARFAIT !

POMPE D'EXTRUSION



CHANGEUR DE FILTRE



www.igprocess.com

COMPOUNDAGE - RECYCLAGE

Augmentez vos débits et votre qualité de production



8, Av. Duval le Camus - 92210 Saint-Cloud
Tél. +33 (0)1 49 11 51 75 - eric.gozin@igprocess.com

Stratégie

Le chimiste vert hollandais démarre cet année sa première unité de production industrielle de FDCA, précurseur principal du polyéthylène-furanoate.

Avantium et Amcor croient au PEF

Créée en 2000, et un temps associée à BASF dans la coentreprise Synvina, Avantium continue d'avancer dans sa quête de commercialisation de son biopolymère PEF (polyéthylène-furanoate) d'origine 100% végétale qu'il souhaite poser en alternative durable au PET, doté de meilleures propriétés mécaniques et barrières (ce qui permettra de réduire les épaisseurs de parois), et recyclable dans le même flux que ce dernier.

Outre le démarrage en cours de son site industriel de Delfzijl, aux Pays-Bas, qui commence à produire de l'acide furandicarboxylique (ou FDCA), principal précurseur du PEF, Avantium vient d'enregistrer un nouvel



Le PEF pourra-t-il détrôner le PET ?

apport positif : un accord de développement conjoint conclu avec le grand fabricant américain d'emballages Amcor Rigid Packaging.

Ce partenariat vise à tester l'utilisation du PEF, qui sera com-

mercialisé sous la marque Releaf, dans des contenants rigides conditionnant divers boissons et produits alimentaires, pharmaceutiques et médicaux, ménagers ou de soins personnels. Amcor

bénéficiera en outre d'un accès garanti à des volumes de PEF produits par le futur réseau de licenciés d'Avantium en cours de constitution.

SERVICE LECTEUR n° 124

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

Injection

Engel élargit sa gamme Victory

Participant éminemment à la réussite du constructeur autrichien Engel depuis le début des années 1990, la gamme de presses sans colonne Victory a été récemment restructurée suite à l'intégration en son sein d'une évolution tout-électrique du modèle e-motion TL, renommée Victory Electric, offrant des forces de fermeture allant de 30 à 130 t. La gamme Victory est ainsi désormais déclinée en trois catégories : électrique, hybride et hydraulique.

La machine a été perfectionnée avec composants qui apportent un surcroît d'efficacité énergétique. Les unités d'injection redessinées offrent des vitesses d'injection plus rapides et une facilité d'utilisation accrue. Les composants sont désormais plus accessibles et plus faciles à remplacer, ce qui simplifie les actions de maintenance telles que l'entretien du cylindre de plastification.

Pour certaines applications, les noyaux nécessitent l'ajout de pompe hydraulique. Engel propose, en option sur la Victory Electric, l'intégration de cette



La Victory Electric combine le meilleur des deux mondes : la précision grâce aux entraînements électriques et les avantages de la technologie sans-colonnes d'Engel.

fonction hydraulique directement au sein de la presse, dès 80 t de forces de fermeture. Cela répond à une demande du marché pour de nombreux moules nécessitant un support hydraulique. Cette solution, nettement plus rentable qu'une option hydraulique externe, permet également de conserver la compacité de la presse.

Les principaux domaines d'application de ces machines comprennent les secteurs exigeant la production de grandes quantités de pièces de précision dans des cycles courts, tels que la technologie médicale, l'industrie automobile et l'électronique, ainsi que

les moulages techniques.

La Victory Electric offre plus de précision sur deux principaux aspects. Tout d'abord, une répétabilité cycle après cycle qui améliore significativement la qualité des pièces et réduit encore plus les rebuts. L'injection électrique accélère aussi les temps de réponse. Cela permet des temps de cycle très courts tout en maintenant une

qualité de pièce élevée et constante. Dans la production à grand volume, où chaque seconde compte, cela offre un avantage concurrentiel non négligeable.

Une répartition uniforme de la force de fermeture dans toutes les empreintes est cruciale pour la production de composants de haute qualité dans des moules multi-empreintes. L'excellent parallélisme des plateaux qui caractérise les presses à injecter sans colonnes est un atout-clé pour la protection des moules, ce qui se traduit par une réduction des coûts de maintenance.

La zone de moule dégagée grâce à la conception sans colonnes des Victory Electric sim-

plifie également les changements de moule et accélère les opérations de maintenance. La disponibilité des machines est augmentée, et les coûts de production réduits. De plus, des moules plus

volumineux et complexes peuvent être utilisés sans avoir recours à une presse dont la force de fermeture serait nettement plus élevée pour fournir l'entre-colonne nécessaire. La conception compacte et le faible encombrement de la presse la rendent particulièrement avantageuse pour les ateliers à espace limité ou les environnements en salle blanche.

Comme la Victory Electric est équipée de série d'une genouillère encapsulée, le risque de fuites d'huile et de contamination est considérablement réduit. L'absence de colonnes minimise les turbulences du flux d'air, qui peuvent déloger la poussière et les débris dans la zone du moule. Ces deux caractéristiques sont particulièrement importantes dans les environnements de production propres, comme dans la technologie médicale. Le pack optionnel pour salles blanches spécialement développé par Engel permet d'utiliser ces machines dans les salles blanches jusqu'en classe ISO 7.



Les nouvelles unités d'injection électriques offrent des vitesses d'injection plus rapides et un entretien plus ergonomique.

SERVICE LECTEUR n° 127

Injection

Le premier constructeur mondial a vu ses ventes croître de +23,4% en 2024.

Haitian, en bonne forme

Soutenu par un marché intérieur dynamique, le groupe Haitian International a obtenu des résultats commerciaux et financiers flatteurs. Durant son exercice clos au 31 décembre 2024, il a en effet enregistré une progression de plus de 23% de ses ventes mondiales d'équipements, presses et systèmes d'automatisation, avec un c.a. consolidé équivalent à 2,05 milliards

d'euros avec plus de 8 000 salariés, et plus de 53 000 presses fabriquées en 2024 dont 12 000 destinées à l'export. Son leadership domestique s'est confirmé avec un c.a. équivalent à 1,3 milliard d'euros, en croissance de près de 28%. Le groupe a bénéficié au premier semestre sur le marché chinois d'une forte demande des industries produisant des biens de consommation

et des appareils électroménagers, tandis qu'au second semestre, une nette reprise du secteur automobile est intervenue.

L'export s'est accru de +16,8%, notamment en Asie du Sud-Est, Amérique du Nord et du Sud où le groupe dispose de bases industrielles et commerciales fortes. En plus de ses huit usines chinoises, il possède neuf sites d'assemblage et de logis-

tique dans le monde, cinq en Asie, et un au Mexique, au Brésil, en Turquie et en Allemagne, près de Nuremberg, où sont aussi développées les machines tout-électriques Zhafir. Un site de 250 000 m² démarre-



Haitian est basé à Ningbo, au sud de Shanghai, depuis la création de la société en 1966.

ra dans quelques semaines à Ruma en Serbie et un autre viendra renforcer les capacités japonaises du groupe. L'ensemble de ce dispositif productif opère en liaison avec une soixantaine de distributeurs et agents, dont SAS Haitian France, basé à Izernore près d'Oyonnax, qui assure la distribution, la formation et le service après-vente de la marque.

Au sein des gammes de produits, les séries servo-hydrauliques Mars et tout-électriques Zhafir ont connu une forte demande. La série Jupiter à deux plateaux, conçue pour les applications forts tonnages avec des emprises au sol réduites a continué d'enregistrer de bons résultats, notamment soutenue par l'expansion continue de la production de véhicules électriques. Rappelons, dans ce segment de marché, qu'Haitian a livré en France en 2024 une machine de 8 800 t de force de fermeture et 134 000 cm³ de capacité d'injection : l'une des plus puissantes presses à injecter jamais construites.

SERVICE LECTEUR n° 128



Nous sublisons votre valeur ajoutée

Grâce à la technologie de moulage par injection de pointe de Netstal, conçue pour des applications à grande vitesse.





Emballage



Fermetures

Your best choice Netstal.com

Thermorégulation

Tool Temp étend sa gamme Matic

Durant l'année 2024, le constructeur suisse Tool-Temp a lancé plusieurs modèles de thermorégulateurs appartenant à sa nouvelle gamme Matic qui intègre, via le régulateur IRIS à écran tactile couleur conçu par l'entreprise, les technologies Industrie 4.0 les plus récentes. Ce dernier est en effet compatible avec les interfaces série et numérique/analogique éprouvées, les protocoles bus classiques, ainsi que l'Ethernet industriel de pointe (Profinet, Ethernet/IP). En outre, son mode ECO exploitant les fonctionnalités du variateur de fréquence intégré aux appareils génère d'importants économies d'énergie.



Les appareils Matic bénéficient d'être équipés du régulateur IRIS à écran tactile couleur qui facilite grandement l'utilisation et le réglage.

Des nouveaux modèles sont venus compléter la gamme Matic qui couvre désormais toutes les catégories, thermorégulation à eau jusqu'à 90°C, à eau pressurisée jusqu'à 160°C, et à huile jusqu'à 360°C. Cette gamme répond ainsi à tous les besoins des modes de transformation utilisés en plas-

turgie, composites et caoutchoucs. Les nouveaux Matic Water 90 18 E et H permettent une régulation précise de la température jusqu'à 90°C et offrent une puissance de chauffage de 18 kW. Deux variantes de pompes (E de 4 bars ou H de 7 bars) offrent une flexibilité supplémentaire pour différentes applications. Grâce à la combinaison intégrée d'un échangeur de chaleur tubulaire et d'un échangeur de chaleur à plaques performant, ils offrent une puis-

sance de refroidissement exceptionnelle allant jusqu'à 110 kW. Tool Temp a aussi développé un « grand frère » à ces deux modèles, le MATIC Water 90 K, qui propose quatre niveaux de puissance de chauffe – 18 kW, 27 kW, 36 kW et 45 kW – apportant ainsi une adaptabilité maximale pour une grande variété d'applications. Cette unité puissante est équipée d'une pompe à un fort débit, 120 l/min.

Enfin, en complément des thermorégulateurs à huile à circuit unique Matic Oil 360/2 – 16 et 24 lancés en juillet 2024, le constructeur suisse a développé les unités à double circuits indépendants Matic Oil 360 2x16 et 2x24 kW. Chaque circuit est équipé d'un sys-

tème de régulation et d'un écran tactile. Cela signifie que différentes zones d'un outil ou d'un processus peuvent être réglées simultanément sur différentes températures. Comme les circuits fonctionnent indépendamment l'un de l'autre et sont également équipés chacun d'une pompe à débit variable, seule l'énergie réellement nécessaire est utilisée. Cela permet non seulement de réduire la consommation d'énergie, mais aussi de diminuer les coûts d'exploitation. De plus, la construction compacte des thermorégulateurs à deux circuits permet d'économiser un espace précieux dans l'atelier.

SERVICE LECTEUR n° 129

PET

La contrefaçon industrielle reste courante en Asie.

Husky attaque

Suite à la participation du constructeur chinois AO Sheng Mold (également actif sous le nom d'Aosimi) au salon NPE 2024 exposant des technologies visiblement copiées sur celles du constructeur canadien de machines et outillages d'injection de préformes PET Husky, et faisant même explicitement référence à des marques déposées pour faire croire qu'il entretient des relations commerciales avec ce dernier, Husky a déposé une plainte commerciale fédérale et engagé des poursuites judiciaires.



Husky propose des solutions de moulage de préformes PET complètes.

Le groupe chinois a pour sa part rejeté ces accusations, indiquant qu'il avait rapidement modifié ses supports marketing après la plainte de Husky. Plus bizarrement, AO Sheng Mold argue également du fait que les machines présentes sur son stand n'avaient aucun but commercial, et qu'aucune offre de vente ou de service n'a été communiquée à d'éventuels clients.

Ayant identifié au moins sept violations de brevets dans les équipements exposés, Husky continue ses poursuites judiciaires au niveau fédéral américain, réclamant des dommages et intérêts et l'interdiction de commercialisation des produits d'AO Sheng.

SERVICE LECTEUR n° 130

Injection

Le constructeur suisse continue d'innover dans l'un de ses secteurs de prédilection, l'injection médicale.

Netstal promeut le médical tout-électrique

Lors de l'édition du salon Fakuma d'octobre dernier, le constructeur suisse Netstal exposait la plus récente évolution de sa gamme Elion, avec un modèle 100% électrique de 175 t de force de fermeture en configuration MED. Elle servait de base à une cellule entièrement intégrée moulant des seringues de 10 ml en COC Topas dotées d'adaptateurs Luer-Lock. Avec un moule 8 empreintes, et un poids unitaire de pièces de 7,8 g, cette machine Elion maintenait un temps de cycle inférieur à 20 s. Parmi les dispositifs de contrôle qualité intégrés à cette cellule, on notait notamment la présence d'une caméra thermique mesurant la température de démoulage dans la zone du raccord Luer-Lock, un composant qualitatif critique des seringues.

Tous les paramètres de production et de qualité étaient agrégés en un identifiant unique à l'aide d'un code QR. La machine était en outre connectée à une logiciel MES via une liaison OPC-UA / Euromap 77.



Presse Elion 175 t en configuration MED.

Outre les avantages mécaniques intrinsèques des presses Netstal, cette performance de production s'explique aussi par la performance de la dernière génération de commande Axos 9 qui l'équipe. Bénéficiant d'une puissante capacité de calcul induit par sa fréquence d'échantillonnage de 2 kHz, cette commande se distingue également par sa convivialité. La commande par bouton Smart Operation guidée garantit des processus de fonctionnement fluides et une efficacité de production élevée.

Les processus de fabrication dans le secteur médical sont

caractérisés par des tolérances étroites. Et dans ce domaine, Netstal a décidé d'abandonner l'adaptation logicielle des valeurs de consigne, qui génère des fluctuations à la hausse ou à la baisse autour de la fenêtre de process validée. La solution intégrée par Netstal dans la commande Axos 9 s'appelle

Responsive Filling Control (RFC) qui fait varier la pression de remplissage en fonction de la force de fermeture. Ce procédé fonctionne avec des capteurs à la fois très précis et dynamiques, développés et produits exclusivement pour Netstal. Le contrôle de force intégré offre des conditions idéales pour un contrôle de processus de haute précision, car il est indépendant des propriétés du matériau et garantit un poids de pièce constant dans les tolérances les plus strictes.

SERVICE LECTEUR n° 131



La presse moulait des seringues en COC Topas.

REGLOPLAS⁺

Connectez intelligemment.
Economisez l'énergie.

La série eMold pour le moulage par injection.



Commandez maintenant

REGLOPLAS France
16 rue d'Arras
92000 Nanterre
www.regloplas.fr

SERVICE LECTEUR n° 14

ÉQUIPEMENTS ET PROCÉDÉS

Procédés

La solution de régulation variothermique modulaire développée par Regloplas offre une grande efficacité énergétique.

Le Vario Heat'n'cool repousse les limites de l'injection plastique

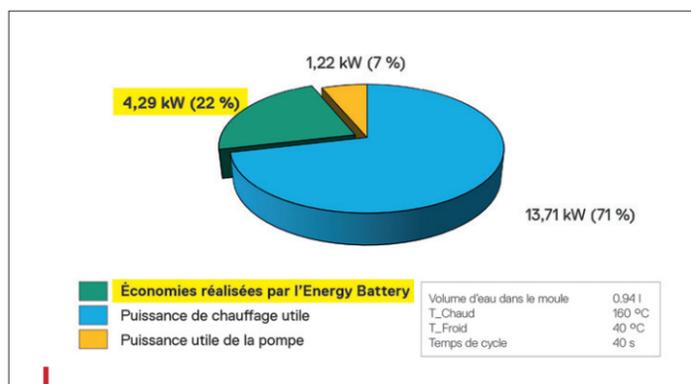
Bien connue quant à ses principes, la technologie Heat'n Cool bénéficie de développements continus de la part des spécialistes de la régulation de température. Le constructeur suisse Regloplas y consacre d'importants moyens, sachant que ce procédé procure à ses utilisateurs plusieurs avantages en termes de fiabilité des process, meilleure qualité des produits moulés, avec des temps de cycle plus courts. Le système Vario Heat'n'cool qu'il a développé est à la fois modulaire et flexible. Il peut fonctionner aussi bien avec de l'eau pressurisée jusqu'à 200 °C qu'avec de l'huile jusqu'à 300 °C, ce qui le rend adapté à une multitude d'applications. La conception modulaire comprend des unités séparées pour les circuits chauds et froids, et qui peut être complétée en option par une batterie d'énergie et une unité d'eau froide. Un autre avantage est le fonctionnement sans à-coups de pression, évitant ainsi les fuites et dégradations des tuyauteries.

L'efficacité du système repose sur la proximité de l'unité de commutation VARIO avec l'outillage, améliorant ainsi la réactivité. Cela permet un contrôle précis de la température de surface, ce qui garantit l'obtention de surfaces plus lisses et/ou brillantes, possédant une meilleure qualité d'aspect. En outre, la formation de lignes de recollement est efficacement évitée. La suppression des opérations en reprise permet de gagner du temps et de l'argent.

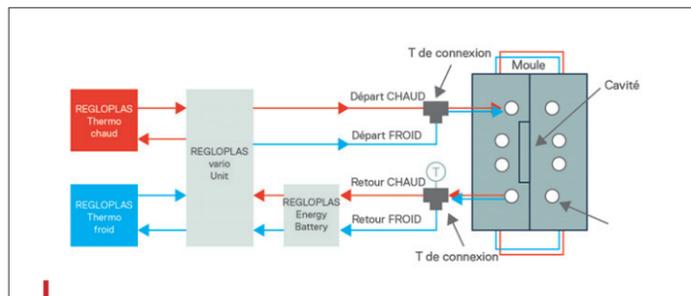


Ce cadre transparent est exempt de lignes de soudure.

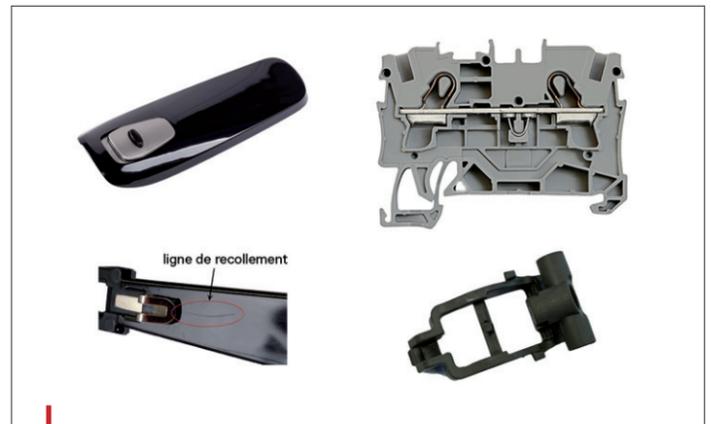
Un autre avantage important du système Vario Heat'n'cool est sa capacité à remplir rapidement et efficacement des empreintes avec des trajets de flux complexes. Il en résulte des temps de cycle plus courts et une augmentation de la capacité de production. En outre, le système se caractérise par une consommation d'énergie optimisée, ce qui permet de réaliser des économies conséquentes.



La batterie énergétique permet d'économiser de l'énergie.



Principe d'équipement d'une presse à injecter avec la batterie d'énergie Regloplas.



Ces pièces plastiques ont été produites avec le système Vario Heat'n'cool.

Avec sa batterie énergétique, Regloplas offre une solution idéale pour la production de pièces exigeantes en thermoplastiques injectés ou en matériaux composites. La séparation optimale des flux froids et chauds permet de basculer rapidement et presque sans perte entre les phases de chauffage et de refroidissement.

La modularité de ce système le rend compatible avec tous les appareils de régulation de température standard de Regloplas pour des applications utilisant l'eau jusqu'à 200 °C. Pour les entreprises utilisatrices, il s'agit d'un système durable (car modifiable) et stable qui offre une flexibilité décisive dans le moulage par injection. La possibilité d'accroître l'efficacité de la production tout en économisant de l'énergie en fait une option intéressante pour les entreprises qui cherchent à améliorer leur compétitivité et à mettre en œuvre

des méthodes de production plus durables.

Figurant parmi les leaders mondiaux dans la fabrication d'équipements et de solutions de régulation thermique pour les industries du plastique, du moulage sous pression, de l'alimentation et d'autres secteurs sensibles à la température process, Regloplas contribue de manière significative à l'amélioration continue de l'efficacité et de la qualité dans ces domaines, en proposant le cas échéant des solutions sur mesure. La société opère avec ses propres filiales en Suisse, Allemagne, France, Etats-Unis et Chine, et collabore avec un réseau mondial de représentants indépendants dans plus de 50 pays. Fondée en 1961, la société est toujours détenue par des capitaux familiaux et emploie 200 personnes dans le monde entier.

SERVICE LECTEUR n° 132

Thermorégulation

SISE lance sa nouvelle gamme E.Therm

Fabricant de systèmes de contrôle de température et de process interconnectés destinés à la plasturgie, les composites, le calandrage et la chimie, la société SISE répond aux demandes spécifiques de ces industries où les conditions de températures et de pression sont parfois extrêmes. Son expertise issue de plusieurs décennies d'activité ainsi que sa maîtrise de la mécanique des fluides lui permettent de se positionner sur des marchés à haute technicité avec une large gamme de régulateurs de température à eau et huile, offrant avec des puissances de chauffe s'échelonnant de 6 à 200 kW en standard pour des températures de 90 °C à 180 °C (eau) et jusqu'à 350 °C (huile).

Dans le cadre de sa stratégie de développement d'une nouvelle génération d'appareils caracté-



La nouvelle gamme E.THERM couvre une plage de températures de 140 à 180°C.

térisée par des performances accrues, une robustesse et une conception hydraulique optimisées, notamment pour le refroidissement, SISE déploie cette année sa nouvelle gamme de thermorégulateurs à eau pressurisée E.Therm en 140 °C, 160 °C et 180 °C, équipés du nou-

veau écran tactile couleur 7" développé à 100% par son équipe de R&D. Cette nouvelle interface utilisateur couleur est très intuitive, claire et personnalisable. Elle s'adapte aux options installées en donnant par exemple la possibilité de régler les tolérances et activer/désactiver les surveillances des températures autour de la consigne, de la pression et du débit. Elle offre également la possibilité de programmer des rampes de montée et de descente de la température sur un temps donné en différents paliers.

Cette gamme E.Therm propose aussi l'option variateur de vitesse. Cette fonction permet d'ajuster la puissance consommée au besoin en faisant varier la vitesse de la pompe. La

réduction de consommation électrique qui en découle garantit un retour sur investissement rapide, généralement inférieur à un an. Trois niveaux de communication sont disponibles, à savoir 0-10V, RS485 et E82.1 (OPCUA).

Avec des puissances de chauffe de 9 à 60 kW, l'implantation de pompes périphériques à accouplement magnétique de 50 à 200 l/min permet de couvrir une



La nouvelle interface tactile couleur 7" facilite les réglages et le suivi des paramètres.

grande partie des applications techniques. Une pompe de gavage est maintenant installée en standard sur tous les appareils de cette gamme E.Therm. Équipés de relais statiques, de capteur de pression, d'un affichage du débit, ils offrent une grande précision de régulation et un grand confort d'utilisation au quotidien.

SERVICE LECTEUR n° 133

Thermoformage

Kiefel va ouvrir son centre d'innovation client

Fêtant cette année ses 70 ans d'existence, le constructeur allemand de machines de thermoformage Kiefel a lancé en 2024 la construction en son siège de Frielassing, au nord de Salzbourg, d'un centre technique dédié à sa clientèle de transformateurs de matières plastiques. Devant ouvrir ses portes dans quelques semaines, ce centre d'innovation client, ou CIC, va mettre à disposition de la clientèle les plus récentes machines de la gamme Kiefel, permettant l'échantillonnage d'outils et de produits, ainsi que



Les premières machines sont déjà arrivées au nouveau Centre d'Innovation Client en vue d'une ouverture prochaine.

le prototypage personnalisé. L'offre de services est complétée par des laboratoires spécialisés permettant des examens micro-

scopiques, des mesures d'épaisseur de matériaux et de couches, des mesures de force de poinçonnage, des analyses statistiques, etc.

Parallèlement, Kiefel a renforcé son équipe de direction avec l'arrivée de trois nouveaux responsables des départements Technologie, Ingénierie et Emballage, venant épauler le PDG Matt Sieverding. Sven Engelmann, vice-président Technologie, est responsable du CIC et du développement technologique global de la gamme de technologies Kiefel.

Bengt Schmidt, vice-président Emballage, assurera le développement stratégique de la division Emballage et poursuivra le développement de l'organisation commerciale mondiale dans ce domaine. Enfin, le Dr Bernd Stein, vice-président Ingénierie du groupe Kiefel, est chargé de la mise en œuvre de processus de développement efficaces et de l'optimisation continue des solutions machines et outillages dans le domaine du thermoformage.

SERVICE LECTEUR n° 134

Thermoformage

Erema modernise ses ReadyMac

Offre plus standardisée permettant de réduire les coûts du recyclage de déchets post-consommation n'exigeant pas de technologies spéciales, la ligne ReadyMac a fait l'objet fin 2024 d'une actualisation significative. Baptisée ReadyMac 500 HD (pour Heavy Duty), cette nouvelle conception ajoute à l'existant le système de filtration laser (le tamis étant constitué d'une multitude de micro-perforations réalisées par laser) permettant d'étendre l'utilisation de cette machine au recyclage de matériaux post-consommation plus difficiles à retraiter.

Le ReadyMac est basé sur la technologie TVE d'Erema bien connue qui positionne une zone de dégazage après une filtration. Équipée d'un système de filtration robuste à changeur de tamis SW RTF, cette machine de recyclage traite aussi bien les déchets imprimés que les déchets contaminés. La vis polyvalente peut traiter une large gamme de matériaux avec efficacité et fiabilité, à



Lignes de recyclage Readymac 500 HD : une filtration plus sophistiquée.

un débit allant jusqu'à 500 kg/h pour la plupart des types de PE, le PP, le PS, le PC et l'ABS, et jusqu'à 450 kg/h pour le PEhd. Deux variateurs de fréquence pilotant les entraînements principaux (unité de pré-conditionnement et vis d'extrusion) garantissent des débits et une qualité élevés et constants pour une grande variété de matériaux, tels que les matériaux broyés, les films ou les non-tissés, et cela, sans changement de vis. La nouvelle version HD, désormais disponible, offre une plus large capacité d'éli-

mination des contaminations piégées dans les déchets plastiques. Le filtre laser élimine efficacement les impuretés indésirables telles que le papier, le bois, l'aluminium ou les polymères étrangers du plastique fondu, tandis que le tamis est nettoyé en continu par un système de raclage.

Comme les autres technologies de recyclage Erema, les machines ReadyMac sont commercialisées en France par la société parisienne Pronix.

SERVICE LECTEUR n° 135

Thermorégulation

Les services de Regloplas France

Basée à Nanterre, la filiale Regloplas France du constructeur suisse a renforcé son offre des services complets autour de la régulation de température par fluide. Bénéficiant d'une expertise de 30 ans, son équipe accompagne ses clients dans la définition de leurs besoins et des solutions possibles. Ses locaux spacieux hébergent le SAV téléphonique, un stock de pièces détachées, ainsi qu'un parc d'appareils disponibles à la location (tests, validation de performance, ou dans l'attente de sa commande "à la carte").

Regloplas France dispose d'un atelier avec un banc d'essai eau et



Rémy Reaumont, technicien de service Regloplas France

huile complet pour tester et effectuer la maintenance ou ajouter des options sur ses thermorégulateurs. Un véhicule de service équipé permet des interventions rapides en clientèle, avec un technicien capable d'effectuer des prestations sur site, maintenance, mise en route, formation.

Regloplas propose des contrats de service personnalisés, pour un traitement prioritaire des demandes d'intervention, minimisant les interruptions de production et améliorant la sécurité d'exploitation, avec un budget maîtrisé.

SERVICE LECTEUR n° 137

PVC

Gneuss équipe Renolit

Le groupe allemand Renolit produit des films PVC souples dans une usine située dans la banlieue de Barcelone. Afin de pouvoir inclure des taux élevés de recyclé dans ses productions, sans compromettre la qualité du produit ou l'efficacité de la production.

ce site s'est équipé d'un système de filtration continu SFneos, fourni par le constructeur allemand Gneuss.

Les films en PVC souples fabriqués par Renolit sont enduits de polyester et, malgré les processus de séparation mis en place, une petite quantité de polyester résiduel est toujours présente dans les déchets. En s'accumulant progressivement, cette contamination nécessite des arrêts de production et des perturbations du flux de la matière dans l'extrudeuse bavis dédiée à cette production, ce qui occasionne une détérioration du PVC, avec des risques d'incendie.

Le changeur de tamis SFneos fourni par Gneuss a été spécialement conçu à l'aide d'un logiciel de simulation d'écoulement pour s'adapter à l'extrudeuse, avec des



Ce changeur de filtre continu SFneos a été personnalisé pour Renolit.

flux d'écoulement très courts et stables. Ce système de filtration fonctionne en continu en conservant une pression matière très stable, même avec des taux de contamination élevés et variables.

Grâce à ces performances, le filtre SFneos permet à Renolit d'introduire une proportion élevée de matériaux recyclés contenant du polyester sans interrompre la production et sans compromettre la qualité du produit. En même temps, Renolit économise des ressources précieuses en utilisant des déchets généralement considérés comme difficiles à recycler.

SERVICE LECTEUR n° 136



50°
1974 - 2024
OFFICINA MECCANICA
MARCHINA VINCENZO
GRUPPI DI PLASTIFICAZIONE

Société italienne spécialisée dans la fabrication et la rénovation d'ensembles vis et fourreaux d'extrusion et d'injection, recherche un agent pour la France

**Prestations de qualité
Présent de longue date
sur le marché français**



Merci d'écrire au journal qui transmettra:
plastiques.flash@gmail.com

ANNONCES CLASSÉES

Promouvoir

Vendre

recruter

plastiquesflash
JOURNAL

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 ...

plastiquesflash
JOURNAL

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



Depuis 1988,
fournisseur majeur
d'équipements et de
périphériques industriels
dédiés à la plasturgie
et au recyclage.

lignes d'extrusion
éléments de vis · dosage
solutions antistatiques
broyage · lavage · granulation
traitement des odeurs
dépoussiérage · corona
tubes, coudes et silos en inox
transport matières



PLASTCONTROL



En 2025,
confiez-nous vos projets !

01 44 29 79 79
pronix@pronix.fr
www.pronix.fr



GEAPLAST
Votre partenaire
dans
votre cycle
de production

EXTRUSION - ENDUCTION - IMPRESSION - TRANSFORMATION - INSPECTION



Lignes d'extrusion de feuilles
et plaques

Imprimeuses flexo jusqu'à 8 couleurs
Enrouleurs et systèmes de tirage



Systèmes d'inspection
de produits plats par caméras

Lignes d'enduction et
d'ennoblissement pour
produits plats



Systèmes d'expansion,
mélangeurs, mesure de viscosité

Systèmes de microperforation,
prédécoupe et de découpe laser



Broyeurs et déchiqueteurs
toutes matières, jusqu'à 110 kW

Couteaux pour broyeurs
et granulateurs de toutes
marques



Bandes filtrantes métalliques

GEAPLAST SARL - 4113, Route de la Crau
Mas Violet - Balarin
F-13280 RAPHELE-LES-ARLES
Tél. : +33 (0)4 90 98 02 73
et +33 (0)6 72 82 23 56
contact@geoplast.com



Grande nouvelle ! Nous sommes certifiés Qualiopi !



Nous sommes fiers de vous annoncer que **NETSTAL France** a obtenu la certification **Qualiopi**, attestant de la qualité de nos processus et de notre engagement envers l'excellence pédagogique.

- Un gage de sérieux
- Une reconnaissance officielle pour des formations de qualité
- Un accès facilité aux financements publics et mutualisés

Vous souhaitez bénéficier d'une formation certifiée et reconnue ? Prenez contact avec nous dès aujourd'hui pour en savoir plus !

NETSTAL France - 65, rue Castellion - 01100 Oyonnax - Tél. +33 (0)4 74 77 44 44 - oyonnax@netstal.net - www.netstal.com

plastiquesflash Abonnez-vous !
JOURNAL

- Pour recevoir toutes les éditions de *Plastiques Flash*
- Pour appréhender les marchés, les stratégies des entreprises, les savoir-faire de la plasturgie ...
- Pour participer au soutien de la plasturgie

☐ 1 an France (6 numéros + 2 suppléments) au prix de 96 euros TTC

Pour vous abonner :
rendez-vous sur

www.plastiques-flash.com/abo_fr.htm
ou appelez le +33 (0)1 46 04 78 26

☐ 1 an étranger (6 numéros + 2 suppléments) au prix de 120 euros



POLYMiX

DISTRIBUTEUR DE **SULAPAC**
LA MATIÈRE

Flow 1.7 pour le **THERMOFORMAGE**

CARACTÉRISTIQUES



BIOSOURCÉ

72 % de contenu biosourcé, y compris du bois provenant de matière première de 2nde génération



SANS DANGER POUR L'HOMME ET LA PLANÈTE

pas de microplastiques permanents, de résidus toxiques et zéro PFAS



EMPREINTE CARBONE RÉDUITE

par rapport au plastique conventionnel



COMPOSTABLE INDUSTRIELLEMENT

POINTS FORTS



PLUSIEURS MASTERBATCHES DISPONIBLES

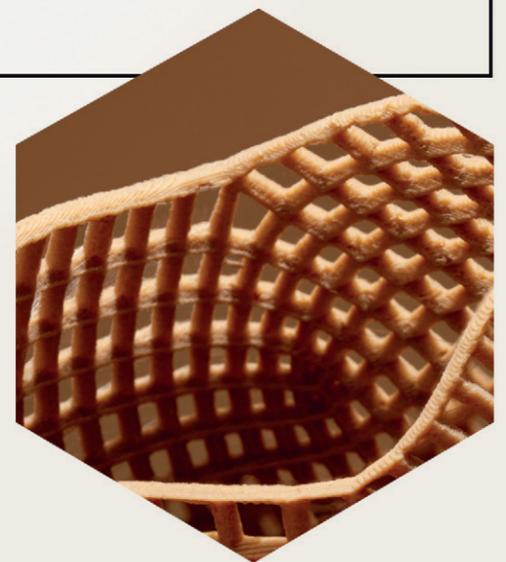


CONFORME AUX EXIGENCES DE L'UE ET DE LA FDA

pour les matériaux en contact avec les aliments



Convient également parfaitement pour l'**IMPRESSIION 3D**



Pour plus d'informations, contactez
Emilie GUARDIA | Responsable produit | eguardia@polymix.eu | 03 89 20 14 97