

Date : 13/02/14

Conibi à la pointe de la technologie pour recycler les cartouches

Par [Olivier Cognasse](#) - Publié le 13 février 2014, à 12h40



► [Services à l'industrie](#), [Traitement des déchets et recyclage](#), [Belgique](#), [France](#)

© Cozdloop Malle

A LIRE SUR LE MEME SUJET

- [Conibi recycle les cartouches d'encre usagées](#)

Le consortium spécialisé dans la collecte, le recyclage et la valorisation des consommables d'imprimantes, envoie l'essentiel de ses cartouches sur le site flamand de Clozdroop, doté d'une unité de production dernier cri. De quoi traiter deux tonnes de déchets à l'heure.

Malle : une petite ville flamande, à une demi-heure d'Anvers. Une zone industrielle avec un entrepôt. A l'intérieur, des caisses remplies de consommables d'imprimantes en attente. L'entrée nécessite une multitude de protections : lunettes, masque, casque, gilet, gants anti-feu. Sur une partie du site, une ligne de production unique reçoit sa matière première, récupère les poudres, broie et sépare les différents matériaux.

La société flamande Clozdroop a inauguré sur son site, en septembre dernier, une nouvelle machine très performante pour le compte de son client, le consortium Conibi. Ce dernier a été fondé en 2000 par les industriels du secteur des imprimantes et copieurs (Canon, Epson, Konica, Toshiba...) pour collecter les consommables en entreprises (cartouches, bidons de photocopieurs,...) et d'autres déchets de bureaux uniquement en France. Il assure la collecte dans 39 000 points dont la moitié des volumes dans les PME-PMI.



ATTEINDRE 85 % DE VALORISATION MATIERE

Le réseau comprend 17 agences et travaille avec trois centres de tri. Maine Ateliers pour le grand ouest, Veda pour le sud-ouest et Clozloop pour le reste de la France, qui représente 74 % des collectes. Il faut dire qu'un tiers des flux viennent déjà d'Ile-de-France. Conibi met à disposition des entreprises ses conteneurs en carton Ecobox. *"Pour réduire les stocks dormants – certains Ecobox ne sont relevés que tous les trois ans –, nous avons mis en place un nouveau service avec Mondial Relay pour les petites entreprises qui préfèrent déposer leurs consommables dans des points relais"*, indique Emmanuel Labrosse, responsable logistique et filières chez Conibi.

56 % des volumes sont valorisés en matière et 21 % en énergie. Le reste est retourné aux constructeurs. Ces matières premières secondaires sont de l'acier, de l'aluminium, de l'inox, des styrènes, du polyéthylène, des poudres du toner. Ces dernières sont très prisées dans la sidérurgie comme antioxydant, grâce à leur forte teneur en carbone.

En 2013, Conibi a collecté 1 000 tonnes (+ 12 %) sur les 5 000 tonnes récupérées par l'ensemble des acteurs, qui représentent 42 % de la mise sur le marché (69 millions de cartouches pour 12 000 tonnes). *"Pour la valorisation, nous avons signé une convention avec le ministère de l'Environnement. L'objectif est d'avoir un taux de 85 % pour la valorisation matière en 2015"*, précise Emmanuel Labrosse, responsable logistique et filières chez Conibi. Pour arriver à ce résultat, la mise en place d'une nouvelle ligne de production était la condition sine qua non.

CINQ ANS DE DEVELOPPEMENT

A partir de 2007, Conibi a expérimenté avec Toshiba TEC Europe Imaging Systems un prototype de traitement des bidons de toner. En 2013, l'éco-organisme peut enfin valoriser ses cartouches laser sur une ligne spécifiquement conçue pour le recyclage des consommables usagés.

Conçue sous licence du constructeur nippon, cette ligne équipée notamment d'une déchiqueteuse et d'un tapis à séparation magnétique pour capter les petites vis offre une capacité de traitement d'environ 10 000 tonnes de produits par an. Elle atteint des ratios de récupération exceptionnels (93 à 98 % de valorisation matière) et permet d'obtenir après traitement des fractions de plastiques propres de 8 mm. *"Le nettoyage à sec des plastiques permet d'avoir une meilleure qualité"*, explique An Magerman, co-fondatrice de Clozloop.

Aujourd'hui, l'entreprise flamande est en discussions avec le pétrolier Total pour mélanger ses plastiques avec les siens. Elle rejette moins de 0,01 mg/m³ de poussière. Et l'énergie dégagée permet de chauffer le bâtiment. Mais la sécurité est la priorité. Les risques d'explosion des toners ont nécessité de descendre le taux d'oxygène en dessous de 5 %. 20 % du budget est dédié à la sécurisation du site. *"Des usines sont déjà parties en fumée"*, précise-t-on à Malle. Pas question de jouer avec le feu !

Olivier Cognasse