

Le 8 septembre 2025

Pionniers de la circularité dans le recyclage des films plastiques, AB Plasta et TOMRA établissent de nouvelles normes dans les pays baltes

AB Plasta (groupe CEDO), l'un des principaux recycleurs de films d'Europe centrale, a mis en place une ligne de recyclage avancée de films flexibles en collaboration avec [TOMRA Recycling](#). En adaptant les matériaux entrants aux exigences spécifiques de la ligne de tri et en intégrant [AUTOSORT™ SPEEDAIR](#) et [TOMRA Insight](#), l'usine atteint un haut niveau de pureté et d'efficacité opérationnelle, favorisant ainsi la circularité totale et la conformité avec les réglementations PPWR de l'UE.

Située à Vilnius, en Lituanie, AB Plasta (groupe CEDO), l'un des principaux producteurs européens de sacs en plastique, a franchi une étape importante dans son secteur : la capacité de **produire des films recyclés PCR de haute qualité exclusivement à partir de déchets d'emballages souples post-consommation**.

Le succès de l'entreprise est le résultat d'une approche sur-mesure qui combine l'optimisation des matières premières et le tri par capteurs. La stratégie satisfait à l'efficacité opérationnelle, tout en respectant **la conformité avec l'ambitieuse réglementation européenne PPWR (Packaging and Packaging Waste Regulation)**.

Danas Poderis, directeur général d'AB Plasta : « Le tri des déchets d'emballages souples en fractions de haute qualité est l'un des défis les plus complexes du recyclage du plastique. En adaptant les matières premières post-consommation à nos lignes de production et en intégrant le système avancé [AUTOSORT™ SPEEDAIR](#) de TOMRA dans le cadre d'un processus de tri personnalisé, nous avons réussi à surmonter ces difficultés. Nous sommes désormais en mesure de traiter les films PE post-consommation et de produire des recyclats homogènes et de haute pureté qui répondent aux attentes exigeantes de nos clients finaux. »

Avec plus de 60 ans d'expérience dans la transformation des plastiques, AB Plasta est l'un des plus grands **recycleurs de polyéthylène d'Europe centrale et orientale**. **L'entreprise intègre le recyclage et la fabrication dans une seule usine, pour un modèle de production entièrement circulaire**, traitant à la fois les flux de films post-consommation et commerciaux sur la même ligne. L'usine produit environ **35 000 tonnes de recyclats par an**, fonctionnant 24 heures sur 24, 7 jours sur 7.

Transformer un défi en opportunité circulaire

Le traitement des déchets de films souples, en particulier ceux provenant de multiples sources européennes, est considéré comme une tâche complexe. **Les flux entrants sont très contaminés et variés en termes de composition matérielle, ce qui rend difficile la production de matières recyclées d'une pureté constante adaptées à la réutilisation dans de nouveaux emballages**. De plus, ce matériau est extrêmement peu dense et souvent collant en raison des résidus organiques et

de l'humidité. C'est précisément là que des technologies telles que *AUTOSORTTM SPEEDAIR*, qui stabilise le matériau sur la bande, sont essentielles pour garantir **un débit élevé et une viabilité économique globale**.

« Plasta avait besoin d'une solution qui lui permettrait d'utiliser 100 % de contenu recyclé dans ses produits sans compromettre la qualité. L'objectif était clair : un fonctionnement stable 24 heures sur 24, 7 jours sur 7, un débit élevé et des niveaux de pureté exceptionnels répondant aux normes de réutilisation directe dans les produits de consommation », explique Michał Bula, directeur commercial chez TOMRA Recycling.

Conception complète du processus par TOMRA

TOMRA a non seulement **fourni l'équipement, mais a également joué un rôle clé dans la conception de l'ensemble du flux de matériaux**, garantissant un fonctionnement stable et efficace de l'usine dès le début.

La solution s'articule autour d'une série de quatre *unités AUTOSORTTM SPEEDAIR*, des trieuses optiques à haut débit et à grande vitesse spécialement conçues pour stabiliser les matériaux légers tels que les films plastiques post-consommation. Leur système unique de stabilisation des films permet d'obtenir des **performances inégalées de tri en vol, même avec des fractions de films légères et irrégulières**, offrant ainsi le débit et la pureté nécessaires aux applications PCR haut de gamme.

Une fois que les déchets flexibles mis en balles arrivent à l'installation, ils sont broyés et pré-tamisés afin de préparer le matériau pour le tri optique. Grâce aux systèmes de tri de films de TOMRA, les différentes fractions de plastique sont séparées avec une grande précision. **La taille des matériaux entrants varie de 20 mm à 200 mm, ce qui permet une détection et une classification optimales de différents types de films**. L'une des principales caractéristiques du processus est l'utilisation d'une quatrième unité *AUTOSORTTM SPEEDAIR*, placée à la fin de la ligne de tri principale, pour récupérer tout film polyéthylène restant, ce qui permet d'atteindre une efficacité globale du processus de 90 %.

Le film nettoyé passe ensuite par un processus de lavage et de flottation afin d'éliminer tout contaminant restant. Le matériau est ensuite regranulé pour obtenir un recyclat de haute qualité.

Des performances optimales avec TOMRA Insight

L'installation est également connectée à **TOMRA Insight, une plateforme de surveillance basée sur le cloud**. TOMRA Insight fournit à Plasta **un accès en temps réel aux performances des machines et à la qualité du tri**, ce qui permet de prendre des décisions plus rapides et fondées sur des données. Des rapports quotidiens générés automatiquement aident à identifier les inefficacités du processus et à garantir une production constante et stable.

Danas Poderis, affirme : « En disposant de données sur l'état des machines et la consommation de pièces de rechange en temps quasi réel, toutes regroupées au même endroit, nous pouvons surveiller de près l'efficacité. C'est particulièrement important alors que nous nous adaptons à des

réglementations européennes de plus en plus strictes, telles que le PPWR, qui exigent une teneur plus élevée en matériaux recyclés dans les emballages. La collaboration avec TOMRA a été excellente : professionnelle, techniquement solide et axée sur les résultats à long terme. »

Durabilité et conformité alignées

Ce projet permet à AB Plasta de répondre à la demande croissante de contenu recyclé dans les emballages, motivée par la législation européenne et des objectifs de durabilité plus larges. En remplaçant les matériaux vierges par des matériaux recyclés de haute qualité, les industriels réduisent leur empreinte carbone et soutiennent la production en circuit fermé.

En plus de fournir des matériaux recyclés, l'entreprise fabrique ses propres produits finis en interne, en utilisant les matériaux récupérés pour produire des sacs poubelles ainsi que des films destinés à la construction et à l'agriculture. L'ensemble du processus est réalisé en interne, ce qui permet à AB Plasta de réintroduire ses propres matériaux recyclés directement dans les chaînes de production, et de fournir des films à forte teneur en matériaux recyclés aux détaillants, distributeurs et clients industriels européens.

Le succès de ce projet en fait également un modèle reproductible pour des initiatives similaires à travers l'Europe, en particulier dans les régions qui souhaitent moderniser leurs infrastructures de recyclage des emballages souples.

Une collaboration de longue date

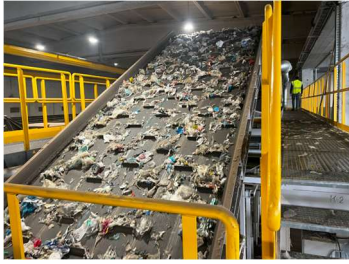
La coopération entre TOMRA et AB Plasta a débuté en 2014, avec notamment des visites de référence et des essais conjoints qui ont abouti au système actuel à grande échelle. **La nouvelle configuration de l'usine, mise en service en novembre 2023, a été construite à partir de zéro dans une installation existante.**

Danas Poderis conclut : « La mise en œuvre de l'AUTOSORT™ SPEEDAIR de TOMRA et l'utilisation de TOMRA Insight ont considérablement amélioré notre efficacité opérationnelle et nous ont aidés à renforcer notre position de leader en matière de développement durable dans la région baltique et au-delà. La technologie avancée des capteurs offre des performances fiables et constantes, et le soutien expert de TOMRA tout au long de la phase de conception de l'usine a été déterminant pour atteindre nos objectifs. »

Photos



TOMRA_AB Plasta_1 : AB Plasta, l'un des plus grands recycleurs de polyéthylène d'Europe centrale et orientale, produit 35 000 tonnes de matériaux recyclés par an.



TOMRA_AB Plasta_2 : Le traitement des déchets de films souples, en particulier ceux provenant de sources multiples, est considéré comme une tâche complexe.



TOMRA_AB Plasta_3 : Les matériaux collants et de faible densité doivent être stabilisés sur le tapis roulant. AUTOSORT™ SPEEDAIR augmente le débit et l'efficacité.

TOMRA Recycling

Avec plus de 11 000 systèmes de tri installés dans plus de 100 pays, [TOMRA Recycling](#) est un leader mondial dans le domaine des solutions de tri basées sur des capteurs pour l'industrie du recyclage et de la gestion des déchets. La mission de l'entreprise est claire : exploiter les dernières technologies d'IA pour aider ses clients à transformer les déchets en valeur.

TOMRA Recycling a été la première à développer des applications avancées de tri des déchets et des métaux à l'aide de la technologie à infrarouge proche (NIR) haute capacité, et la première à introduire les technologies d'IA basées sur l'apprentissage profond dans l'industrie du recyclage. Son portefeuille de produits comprend des systèmes de récupération des ressources et de valorisation des matériaux dans un large éventail de flux, notamment les déchets solides municipaux, les plastiques (y compris le tri des plastiques alimentaires), le recyclage à flux unique, le bois, les textiles, l'aluminium, les déchets électroniques, etc.

TOMRA Recycling est une division du [groupe TOMRA](#). Fondée en 1972, TOMRA a pour mission de transformer la manière dont les ressources sont obtenues, utilisées et réutilisées afin de créer un monde sans déchets. Le groupe comprend également TOMRA Food, TOMRA Collection et TOMRA Horizon. En 2024, TOMRA a généré un chiffre d'affaires d'environ 1 348 millions d'euros. L'entreprise emploie 5 300 personnes dans le monde entier et est cotée à la bourse d'Oslo. Son siège social est situé à Asker, en Norvège.

Pour plus d'informations sur TOMRA Recycling, rendez-vous sur www.tomra.com/waste-metal-recycling et suivez-nous sur [LinkedIn](#), [X](#), [Facebook](#) et [Instagram](#).