

Comet Traitements Vers l'infini... et au-delà !



ENTREPRISE BELGE ET FAMILIALE, LE GROUPE COMET EST ACTIF DANS LE NÉGOCE DE MÉTAUX FERREUX, NON-FERREUX ET DÉRIVÉS. EN 2002, COMET TRAITEMENTS NAÎT SUITE À LA VOLONTÉ DE VALORISER LES RÉSIDUS DE BROYAGE MÉTALLIQUE. AUJOURD'HUI, COMET TRAITEMENTS EST À L'AVANT-GARDE DE L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE ET CE, GRÂCE À DE MULTIPLES PROJETS ET PARTENARIATS.

■ par Luca COVONE

Dans le cadre d'un tour d'horizon de "success stories" d'entreprises en matière de gestion environnementale, Dynamisme a rencontré **Pierre-François BAREEL**, CEO de Comet Traitements.

Comet Traitements affiche un taux de valorisation de 98,4% pour le recyclage de véhicules, ce qui est bien au-delà des valeurs demandées par l'Europe. Comment expliquez-vous cela ?

PB Ce taux reflète notre volonté d'améliorer en permanence le recyclage de nos matières. En effet, nos équipes de R&D travaillent sans cesse sur de nouveaux procédés.

À ce sujet, auriez-vous un exemple pour illustrer ce travail de R&D ?

PB Tout à fait ! Je peux vous parler du projet Phoenix, producteur de carburant de synthèse. Il faut savoir qu'en règle générale, le recyclage d'un véhicule génère environ 75% de

matériaux en acier directement réintégrés dans les processus sidérurgiques et 25% de résidus parmi lesquels, il est encore possible d'extraire $\pm 5\%$ de métaux non-ferreux. Mais subsistent toujours 20% de matières «autres» difficilement exploitables. Ce sont les mousses des sièges, les textiles, le caoutchouc et bien d'autres matières organiques que l'on nomme «fluff». Le projet Phoenix, labellisé dans le cadre du plan Marshall par le Cluster Tweed et le Pôle Mécatech, a pour objectif de recycler cette matière organique.

Le procédé consiste à opérer un craquage catalytique à basse température de ce fluff qui in fine est transformé à 55% en carburant de synthèse, à 20% en cendres (le nouveau déchet ultime) et le reste en carbone. Le carburant produit – environ 1.000 litres/jour – sert à alimenter une centrale cogénération, qui produit à la fois de l'électricité et de la chaleur pour nos besoins internes. Le carbone, lui, est utilisé dans l'industrie sidérurgique pour la production de l'acier.

Avec l'arrivée des nouvelles technologies comme les véhicules électriques ou encore les panneaux photovoltaïques, les filières de recyclage «classiques» ne sont pas toujours adaptées. Comment appréhendez-vous ces nouveaux matériaux chez Comet Traitements ?

PB Effectivement, ces nouvelles technologies nous poussent à nous adapter et innover afin d'assurer leur recyclage.

D'où notre recherche de diversification le plus en amont possible !

Et bien souvent, ces adaptations donnent naissance à des partenariats comme le projet Solarcycle développé avec le groupe RECMA, une entreprise à finalité sociale. Cette collaboration nous a permis de recycler près de 300 tonnes de panneaux photovoltaïques en 2019.

De nombreux projets menés par Comet Traitements sont réalisés en partenariat avec d'autres organismes. Pourquoi ce choix ?

PB Selon moi, la clef de la réussite réside dans le décloisonnement de l'économie circulaire. Il faut nouer des partenariats à chaque élément de la boucle ; ce sont ces partenariats qui aboutissent à des projets concrets et innovants.

C'est dans cette même logique que nous proposons nos services et nos technologies afin de contribuer au développement du secteur de la valorisation.

Quels arguments donneriez-vous pour convaincre nos entreprises d'intégrer des matériaux recyclés dans leurs produits ?

PB En comparaison aux matériaux vierges, les matériaux recyclés ont plusieurs atouts. Le premier, c'est la garantie d'approvisionnement et de qualité de par la «circularité» de ces matériaux et la maîtrise de leurs propriétés.





Pierre-François BAREEL,
CEO de Comet Traitements



LA CLEF DE LA RÉUSSITE RÉSIDE DANS LE DÉCLOISONNEMENT DE L'ÉCONOMIE CIRCULAIRE. IL FAUT NOUER DES PARTENARIATS À CHAQUE ÉLÉMENT DE LA BOUCLE ; CE SONT CES PARTENARIATS QUI ABOUTISSENT À DES PROJETS CONCRETS ET INNOVANTS.

Ensuite, il ne faut pas négliger l'avantage en termes d'image lorsque l'on propose des produits avec la mention «Design including recycled materials». Et pour finir, il va de soi que l'emploi de matériaux recyclés présente un intérêt économique..

Pour conclure, sur quel projet travaillez-vous pour l'instant ?

PB Je mentionnais tout à l'heure le fait qu'il était possible d'extraire environ 5% de métaux non-ferreux lors du recyclage d'un véhicule. Depuis 2015, nous développons, en partenariat avec l'Université de Liège et Citius Engineering, le projet Pick it qui a pour objectif de collecter et valoriser ces nombreux métaux comme le cuivre, le zinc, le laiton ou l'aluminium.

La technologie développée consiste en un tri automatisé à haute cadence reposant sur la combinaison de différents capteurs de reconnaissance de la matière : rayon X, scanner 3D et caméra hyperspectrale.

Et c'est sur notre site d'Obourg (Mons) que cette chaîne de tri unique au monde, baptisée Multipick, sera prochainement installée. Le chantier débutera au printemps 2021. ■

Retrouvez d'autres "success stories" sur le site www.environnement-entreprise.be





flowcytometry.be

Grâce à l'empreinte microbologique de votre eau :

- Maîtrisez vos risques
- Gagnez du temps
- Réduisez vos coûts

CONTRÔLEZ EN DIRECT L'ÉTAT MICROBIOLOGIQUE DE VOS FLUX

Food & Beverage – Hygiénisation – Potabilisation / Traitement des eaux - Pharma



CEBEDEAU



Chèques-entreprises