

**Pièce jointe n°5**

**Capacités techniques et financières**

**V2**

## SOMMAIRE

1	FICHE D'IDENTITE.....	3
2	PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT.....	4
3	CAPACITES FINANCIERES .....	4
4	CAPACITES TECHNIQUES .....	5
4.1	Moyens humains .....	5
4.2	Moyens matériels .....	5

**1 FICHE D'IDENTITE**

Nom de l'établissement	RECYTHERM
Adresse siège social	9141 route du Boutoir – 89210 Brienon sur Armançon
<b>Adresse du futur site</b>	Route du Boutoir – 89210 Brienon sur Armançon
Appartenance à un groupe	CTCI 1 rue de l'Artisanat - 67440 Singrist 03 88 71 49 49
Téléphone	03.86.80.17.81
Statut juridique	SAS
N° SIRET	53017025700022
Signataire du dossier	Emmanuel Leleu – Responsable Administratif et Financier <a href="mailto:Emmanuel.leleu@ctci.fr">Emmanuel.leleu@ctci.fr</a> 03.88.71.49.11
Personne chargée du suivi du dossier	Laurent Letourneux – Responsable Commercial <a href="mailto:Laurent.letourneux@recytherm.com">Laurent.letourneux@recytherm.com</a> 06.82.26.56.87
Effectif	12 salariés permanents
Horaires de travail	Production : 06h / 21h Administratif : 08h / 17h
Nombre de jour d'activité	240 jours par an Fermeture annuelle : 2 semaines en aout et 2 semaines en fin d'année.

## 2 PRESENTATION DE L'ETABLISSEMENT

Localisée à Briennon-sur-Armançon, l'entreprise est spécialisée dans le recyclage des matières plastiques. Plus précisément, celui des chutes de matières plastiques, par broyage avec la particularité de retravailler les plastiques issus du thermoformage, entre autres les plateaux et emballages produits par CTCI Production et EPH, usines du groupe.

Recytherm récupère par exemple les chutes de détournage, les pièces défectueuses ou les plateaux de manutention en fin de vie afin de leur donner un nouveau souffle.

Toutes ces pièces plastiques passent à travers 2 broyeurs et ressortent sous forme de copeaux.

Après le traitement par broyage, le plastique, analysé et qualifié dans le laboratoire du site, est transporté vers l'unité d'extrusion et devient ainsi une nouvelle matière première = Matières Plastique Recyclées (ou MPR) sous forme de feuilles et de plaques pour la production de pièces thermoformées.

## 3 CAPACITES FINANCIERES

Les capacités financières de l'établissement sont les suivantes :

- Résultats sur les années 2019 à 2021 ;
- Prévisionnel pour les années suivantes :

RECY	2019	2020	2021	2022	2023	2024
<b>Produit total</b>	3 888 490	2 292 893	3 073 931	3 400 000	4 100 000	4 500 000
<b>REX - EBIT</b>	-2 171	-168 507	54 684	26 511	67 991	136 939
<i>en % / produit total</i>	-0,06%	-7,35%	1,78%	0,78%	1,66%	3,04%
<b>Résultat net global</b>	-16 113	-142 702	249 134	23 511	53 991	120 939
<i>en % / produit total</i>	-0,41%	-6,22%	8,10%	0,69%	1,32%	2,69%

Le projet de nouvel établissement est financé par le biais d'un prêt de 2.2M validé auprès de notre partenaire bancaire et d'une aide de l'ADEME d'un montant de 833 k€.

La rentabilité des dernières années a été grevée par la problématique de viabilité de notre site d'activité existant. En particulier, ce site présente des non conformités relatives aux émissions sonores qui ont poussé l'exploitant à réduire de 2 heures / jour le temps de fonctionnement de l'outil industriel.

L'établissement s'appuie par ailleurs sur le groupe CTCI qui dispose des capacités financières lui permettant d'assurer la prise en compte des prescriptions réglementaires environnementales applicables.

## 4 CAPACITES TECHNIQUES

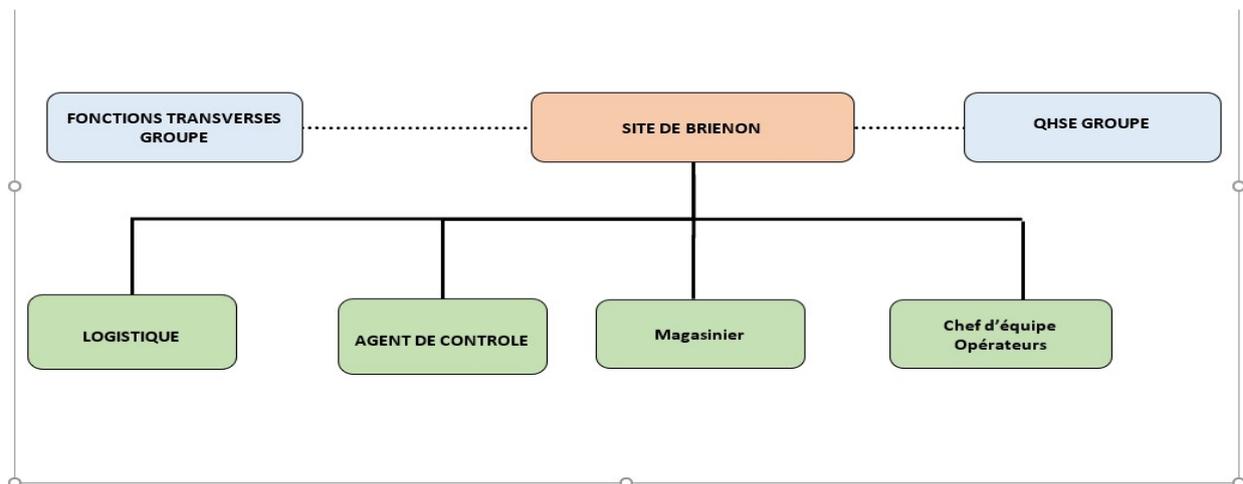
### 4.1 Moyens humains

L'établissement emploiera 12 salariés permanents ;

- 1 responsable de site : M. Laurent POULET ;
- 1 assistance supply chain ;
- 1 responsable laboratoire et maintenance ;
- 1 cariste ;
- 1 responsable commercial : M. Laurent LETOURNEUX ;
- 2 équipes de production composée chacune de 3 opérateurs avec un chef d'équipe commun.

L'établissement disposera d'une organisation et des compétences techniques et humaines pour exploiter et maintenir son outil de production en bon état de fonctionnement, avec un appui du groupe CTCL.

L'organigramme fonctionnel est le suivant :



Des formations adaptées permettant d'assurer les compétences requises des salariés à leur poste de travail seront dispensées.

Les formations réalisées sont les suivantes :

- CACES : les 7 salariés de la production plus le cariste ;
- Formation SST : 3 salariés ;
- Habilitation électrique : 3 salariés.

### 4.2 Moyens matériels

L'établissement disposera d'équipements, de matériels et de moyens permettant d'assurer les activités dans de bonnes conditions de production et de sécurité et de maîtrise des impacts sur l'environnement.

Les principaux équipements et moyens de production du projet seront les suivants :

- 2 broyeurs de puissance 110 et 132 kW ; ils sont équipés chacun d'un dépoussiéreur ;
- 1 transformateur électrique de 630 kVa localisés dans un local spécifique à l'extérieur ;

- 2 compresseurs pour la production d'air dans un local technique dédié ;
- Des postes de charge de batterie avec la technologie plomb ; la puissance totale de charge cumulée sera inférieure à 50 kW ;

Les vérifications périodiques réglementaires seront réalisées conformément à la réglementation applicable par des prestataires disposant des autorisations ou homologations requises.

Le tableau suivant présente les contrôles déjà réalisés par l'établissement sur son site actuel :

<b>Contrôle</b>	<b>Prestataire</b>
Installations électriques par thermographie infrarouge + certificat Q19	VERITECH
Installations électriques haute tension par ultrasons	VERITECH
Appareils de levage (chariots / gerbeurs...)	VERITECH
Equipements sous pression	VERITECH
Equipements incendie (extincteurs, désenfumage, RIA)	VERITECH

Des contrôles périodiques supplémentaires seront réalisés sur :

- Le disconnecteur du réseau eau de ville ;
- Les portes et portails automatiques.

L'établissement pourra par ailleurs appeler à des entreprises spécialisées pour la maintenance et l'entretien de certains équipements techniques : installations de froid, compresseurs, CTA...

Pour les opérations de maintenance curatives, l'établissement fait appel aux sociétés :

- MMI (MONTBARD MAINTENANCE INDUSTRIELLE) ;
- APML (Atelier de mécanique de précision de Ligny le Chatel).