

# Feuille de route 3R du secteur de la Boulangerie - Pâtisserie

**Mai 2023**

Document réalisé par :



Confédération Nationale  
de la Boulangerie  
et Boulangerie-Pâtisserie  
Française

Avec l'accompagnement de :



Avec le soutien financier de l'ADEME



## SOMMAIRE

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Introduction.....</b>  | <b>2</b>  |
| <b>1. Etat des lieux / diagnostic sectoriel .....</b>   | <b>3</b>  |
| 1.1 Caractéristiques du secteur de la Boulangerie-Viennoiserie-Pâtisserie.....                      | 3         |
| 1.2 Présentation des acteurs du secteur.....  | 6         |
| 1.3 Les tendances du secteur.....   | 10        |
| 1.4 Définition du périmètre de l'étude .....  | 11        |
| 1.5 Analyse du cadre réglementaire spécifique au secteur.....                                       | 13        |
| 1.6. Définition des principaux couples produit/emballages mis en marché et<br>caractérisation ..... | 15        |
| 1.7. Caractérisation des produits concernés .....   | 22        |
| 1.8. Etat des lieux en matière de réemploi, réduction et recyclabilité .....                        | 23        |
| <b>2. Analyse des alternatives et solutions existantes.....</b>                                     | <b>31</b> |
| 2.1. Analyse des alternatives identifiées et manquantes .....                                       | 31        |
| 2.2. Fiches alternatives détaillées .....   | 36        |
| <b>3. Évaluation des potentiels 3R du secteur .....</b>   | <b>46</b> |
| 3.1. Réponses 3R des alternatives identifiées .....   | 46        |
| 3.2. Les critères essentiels pour la réalisation du potentiel sur le secteur .....                  | 48        |
| <b>4. Plan d'action 3R du secteur .....</b>   | <b>50</b> |
| 4.1. Ambitions, actions et conditions de réussites .....  | 50        |
| 4.2. Projection dans le temps.....  | 64        |
| <b>Mot de la fin.....</b>   | <b>65</b> |
| <b>Annexe 1 - Sources .....</b>   | <b>66</b> |
| <b>Annexe 2 - Glossaire .....</b>   | <b>68</b> |

## Introduction

Dans le cadre des travaux de la stratégie 3R, l'ADEME a mandaté les fédérations professionnelles pour la réalisation de feuilles de route spécifiques à chaque secteur. Pour le secteur de la BVP, la Fédération des Entreprises de la Boulangerie et la Confédération Nationale de la Boulangerie et Boulangerie-Pâtisserie Française ont répondu conjointement à cette demande. Accompagnées par deux cabinets de conseil travaillant en groupement, I Care et Gate C, les deux fédérations ont entamé les travaux et la rédaction d'une feuille de route en décembre 2022.

Cette feuille de route a pour objectif de cartographier les enjeux de la stratégie 3R pour le secteur BVP et la multiplicité de ses acteurs. Les travaux cherchent à apporter une vision prospective et actionnable pour améliorer la résilience du secteur face aux changements et impulser la transition autant que possible tout au long de la chaîne de valeur.

# 1. Etat des lieux / diagnostic sectoriel

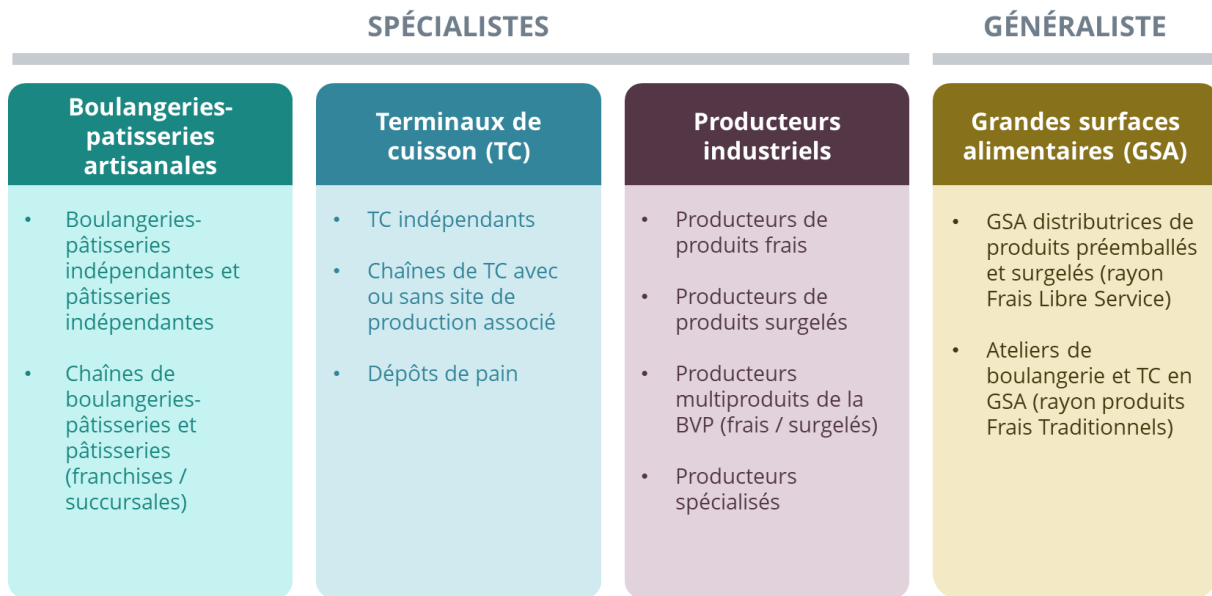
## 1.1 Caractéristiques du secteur de la Boulangerie-Viennoiserie-Pâtisserie

### Les typologies d'acteurs du secteur Boulangerie-Viennoiserie-Pâtisserie

Le secteur de la Boulangerie-Viennoiserie-Pâtisserie (BVP) regroupe l'ensemble des acteurs assurant la production et la distribution des produits de BVP.

Si historiquement ces étapes étaient assurées par l'artisan boulanger dans un seul lieu, l'industrialisation du secteur a entraîné une diversification des acteurs.

Ainsi, aujourd'hui, le secteur de la BVP se structure autour de **quatre principales catégories d'acteurs**. Ils se différencient notamment par leur taille et leur place dans la chaîne de valeur : production et/ou distribution des produits.



Les différentes catégories d'acteurs du secteur de la BVP

Ces acteurs sont présentés dans la partie **1.2. Focus sur les différents acteurs du secteur**.

### Les produits vendus par les acteurs de la BVP

Le secteur de la BVP recouvre une grande diversité de produits qui se distinguent par leur nature, leur état, et leur conditionnement.

#### Nature des produits rencontrés en BVP

Cette catégorie comprend **l'ensemble des produits des catégories de boulangerie-viennoiserie-pâtisserie** réalisés à base de farine. En voici quelques exemples (non exhaustifs) :

- **Les produits de boulangerie** : baguettes et pains (pains boules, pains de campagne, aux graines, ...) pouvant aussi être vendus tranchés.
- **Les produits de viennoiserie** : pains au chocolat, croissants, pains aux raisins, chaussons aux pommes, etc.
- **Les produits de pâtisserie**, caractérisés par une grande diversité de produits : pièces montées, galettes, etc.

- **Les gâteaux de voyage**, gâteaux de longue conservation (plus de 3 jours à température ambiante) facilement transportables, sans crème : banana bread, cookies, muffins, etc.

Les points de vente proposent également des produits complémentaires aux produits « traditionnels » présentés précédemment. 92% des terminaux de cuisson et 79% des boulangeries artisanales proposent des sandwiches, quiches ou pizzas<sup>1</sup>. Ces produits sont regroupés sous la **catégorie Snacking**, qui recouvre également les produits de restauration rapide vendus en boulangerie-pâtisserie comme les wraps, salades, paninis et desserts (mousse au chocolat, tiramisu, salade de fruits, etc.). La plupart des points de vente proposent également **des produits de chocolaterie, de confiserie et de glacerie**.

### **Etat des produits**

Au-delà de la nature même du produit, **son état peut varier**. En effet, du fait de l'industrialisation du secteur, les étapes de transformation, de cuisson, d'assemblage et de distribution s'effectuent souvent chez des acteurs différents.

- Les produits peuvent être vendus **finis**, c'est-à-dire prêts à la vente au consommateur (cuits si nécessaire, déjà assemblés).
- Ils peuvent aussi être commercialisés sous une forme **semi-finie** : c'est le cas des produits de boulangerie et de viennoiserie crus ou « prêt à pousser » - qui doivent être placés dans une chambre de pousse plusieurs heures avant d'être cuits. Les produits nécessitant un assemblage par la suite comme les fonds de tarte ou les éclairs non-garnis font également partie des produits semi-finis. Ces produits sont souvent expédiés surgelés.

### **Précisions sur les différents types de produits de BVP distribués en grande surface alimentaire**

Les acteurs de la GSA distribuent différents produits de BVP, qui varient selon leur conditionnement.

- Les produits issus des ateliers de boulangeries ou terminaux de cuisson présents dans le magasin. Il s'agit majoritairement de produits de boulangerie et viennoiserie, « de courte conservation » ;
- Les produits dits de longue conservation à température ambiante et préemballés (\*), tels que certains pains de mie ou viennoiseries et les pâtes prêtes à l'emploi ;
- Des produits traiteur (exemples : sandwiches, petits-fours, etc.) ainsi que des produits surgelés (pré-cuits ou crus) (\*).

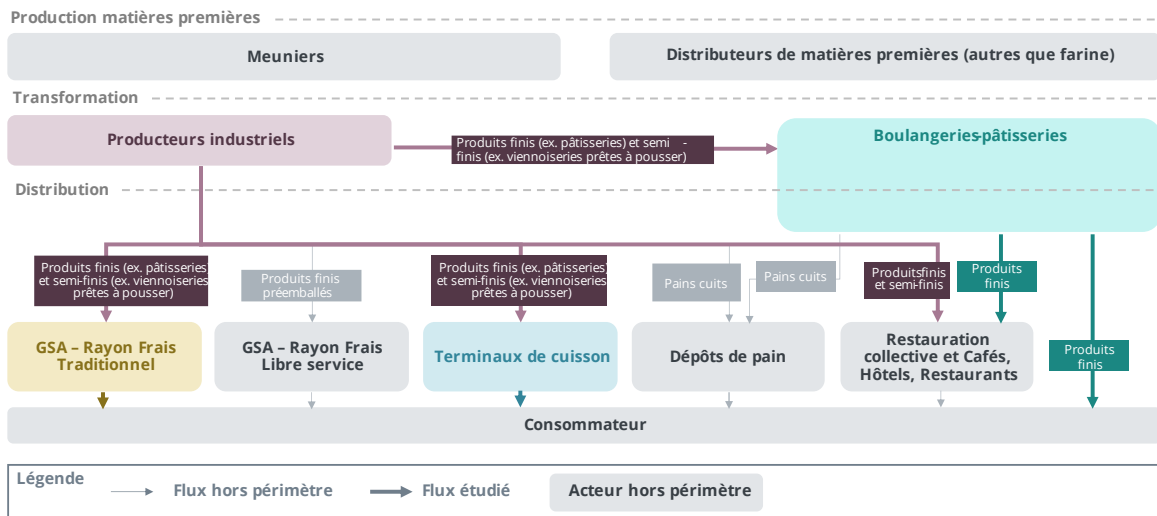
(\*) Cette feuille de route ne couvre pas les produits de longue conservation à température ambiante et les produits traiteurs vendus en GSA, voir partie 2 sur le périmètre de cette feuille de route

- Une liste détaillée des produits vendus par les acteurs du secteur est disponible dans la **section Couple produits-emballages**.

---

<sup>1</sup> Etude Xerfi, « Les boulangeries et pâtisseries » (juillet 2022)

## Les échanges de produits entre acteurs de la BVP et les emballages pris en compte dans le périmètre de la feuille de route 3R



Flux d'emballages entre acteurs de la BVP et les emballages pris en compte dans le périmètre de cette feuille de route 3R

| Catégorie    | % du CA global (en points de vente, hors GSA) <sup>1</sup> | Perspectives d'évolution   |
|--------------|--|--|
| Pain         | 42,9%  | Une consommation en baisse chez les Français depuis une dizaine d'années.  |
| Viennoiserie | 18,3%  | Pas de données   |
| Pâtisserie   | 19,5%  | La baisse du pouvoir d'achat entraîne d'ores et déjà une baisse des achats « plaisir » dont la pâtisserie fait partie. |
| Snacking     | 16,8%  | La demande de snacking en point de vente est à l'augmentation.   |

Evolution des tendances de consommation sur les principales catégories de la BVP

### La chaîne de valeur de la BVP



Chaîne de valeur simplifiée de la BVP

La chaîne de valeur décrite de façon schématique ci-dessus est particulièrement adaptée aux produits de boulangerie et de viennoiserie, demandant souvent moins d'étapes que les produits de pâtisserie.

<sup>1</sup> Moyenne des boulangeries-pâtisseries et terminaux de cuisson - Source : France Agrimer, Étude sur l'activité hors domicile et les modes d'approvisionnement des boulangeries-pâtisseries, 2022

Ces derniers, plus complexes nécessitent souvent des phases supplémentaires de cuissons successives, d'assemblage et de préparation intermédiaire (crème pâtissière, etc.).

De plus, selon le découpage de la chaîne de valeur, les produits peuvent être conservés et expédiés surgelés ou passer par une étape de conditionnement (emballages) supplémentaire.

**Phase 1 - Production des matières premières** : En BVP de nombreux ingrédients sont utilisés en particulier en pâtisserie et dans les produits de snacking (beurre, œufs, lait, sucre, chocolat, fruits et légumes, ...). L'ingrédient principal est la farine, constituée de blé tendre. Le blé est la première céréale produite en France, avec 34,8<sup>1</sup> millions de tonnes par an en moyenne dont 5 millions qui seront transformés en farine. 61% du blé de meunerie française sont utilisés pour la panification et 27% pour la biscuiterie, viennoiserie, pâtisserie.

**Phase 2 - Transformation** : Cette phase est réalisée de manière artisanale ou de façon industrielle. Elle est constituée de multiples étapes (pétrissage, fermentation, façonnage, ...) différentes selon les typologies de produits.

**Phase 3 - Cuisson** : Cette phase peut être réalisée sur le même lieu que la transformation. Par exemple, un boulanger artisan qui cuit son pain fait sur place, ou un site de production qui vend des produits finis (cuits), et qui les a donc préparés et cuits sur le site.

La phase de cuisson peut être également géographiquement séparée du lieu de transformation. Dans ce cas-là, les produits sont envoyés crus et congelés (ou surgelés) des sites de production vers les divers points de vente (boulangeries-pâtisseries – à l'exception du pain, terminaux de cuisson, restauration hors domicile – comprenant les cafés, hôtels, restaurants, la restauration collective, etc.) où ils sont cuits sur place.

**Phase 4 - Distribution** : La vente au client final peut être réalisée dans des points de vente spécialisés (boulangeries-pâtisseries, terminaux de cuisson, dépôts de pain) ou en grande surface alimentaire (au rayon Frais Libre-Service pour les produits pré-emballés ou au rayon Produits Frais Traditionnels). Les produits de BVP sont également distribués par les acteurs de la restauration hors domicile, dans des restaurants ou des cantines par exemple.

## 1.2 Présentation des acteurs du secteur

### Les boulangeries-pâtisseries artisanales

Cette catégorie regroupe trois types d'acteurs :

- Les boulangeries-pâtisseries indépendantes,
- Les chaînes de boulangeries-pâtisseries,
- Les pâtisseries.

---

<sup>1</sup> Les Echos, 2021, Le Marché de la BVP industrielle (d'après données presse ou données groupe)



## Les boulangeries artisanales (chaînes et indépendantes)

|                         |                                 |
|-------------------------|---------------------------------|
| Nombre d'entreprises    | 37 000 entreprises <sup>1</sup> |
| Chiffre d'affaires (HT) | 11,4 Md€ <sup>2</sup>           |
| Nombre d'employés       | 165 000 emplois <sup>3</sup>    |

La boulangerie artisanale est le premier commerce de proximité de France.

**Une boulangerie-pâtisserie propose à la vente des produits de boulangerie, viennoiserie ainsi qu'une offre de pâtisserie et de snacking** (en 2018, 95,2% d'entre eux commercialisaient des offres complémentaires, telles que : pâtisseries, offre de restauration rapide (salades, sandwiches, pizzas, etc.), chocolaterie, etc.).

**Une différence clé entre les terminaux de cuisson et les boulangeries-pâtisseries est que le boulanger doit réaliser son pain sur place.** En effet, l'utilisation des termes « boulanger » et « boulangerie » est réglementée. Ils désignent des professionnels ayant suivi une formation spécialisée (exemple : CAP boulanger) et réalisant sur le lieu de vente : pétrissage de la pâte, fermentation, mise en forme et cuisson du pain, sans congélation ni surgélation. Ainsi l'ensemble des étapes de production du pain est réalisé sur place (article 122-17 du code de la consommation).

**Il n'existe pas de telles contraintes pour les autres produits en vente** dans les boulangeries-pâtisseries artisanales. Il est donc possible d'avoir recours à des produits semi-finis, achetés surgelés à des industriels de la BVP, pour la viennoiserie ou la pâtisserie par exemple. De nombreux boulangers font cependant le choix de réaliser la quasi-totalité de leurs produits de manière artisanale sur le point de vente. Un choix valorisé par la marque Boulanger de France, créée par la CNBPF.

**L'essentiel des boulangeries-pâtisseries sont indépendantes** (97% d'indépendants et 3% de franchisés). Il existe toutefois des chaînes de boulangerie qui se développent par franchises ou par succursales (ou filiales), ou via les deux. Un franchisé est un commerçant juridiquement indépendant de la société mère, qui acquiert le droit et le devoir d'utiliser le nom de marque, le marketing et de commercialiser les produits d'une enseigne. De son côté, la succursale dépend juridiquement entièrement de l'enseigne. **Le succès récent du modèle par succursale<sup>3</sup>** est illustré par la réussite de l'enseigne Marie Blachère (+200 points de vente de 2018 à 2022). De plus, de nombreuses boulangeries (24%) sont affiliées à une marque de meunier qui leur fournit leur farine (exemples : Banette, Festival des pains, Baguépi, Campaillette).

## Les pâtisseries

On compte environ 5 000 pâtisseries<sup>4</sup> en France, qui ont généré 1,4 Md€ de CA en 2019.

Elles peuvent être spécialistes dans l'élaboration d'un produit (exemple : La Tarte Tropicaine) ou multiproduits. Contrairement aux boulangeries, **l'utilisation des termes « pâtisserie » et « pâtissier » n'est pas conditionnée à une fabrication sur place.** Ainsi, les enseignes de pâtisserie

<sup>1</sup> Etude sur l'activité hors domicile et les modes d'approvisionnement des boulangeries, France Agrimer 2022

<sup>2</sup> INSEE 2019

<sup>3</sup> Source : Etude Xerfi, Les boulangeries et pâtisseries, 2022

<sup>4</sup> Observatoire des métiers de l'alimentation en détail, Tableau de bord Pâtisserie, 2020



peuvent également commercialiser des produits finis ou semi-finis achetés à des producteurs industriels.

### Les terminaux de cuisson

Cette catégorie d'acteurs comprend les terminaux de cuisson indépendants et les chaînes de terminaux de cuisson (cuisson et vente de produits BVP), ainsi que les dépôts de pain (vente uniquement de produits BVP).

#### Les terminaux de cuisson (chaînes et indépendants)

|                      |                               |
|----------------------|-------------------------------|
| Nombre d'entreprises | 2000 entreprises <sup>1</sup> |
| Chiffre d'affaires   | 781 M€ <sup>2</sup>           |
| Nombre d'employés    | 6700 emplois <sup>3</sup>     |

Comme les boulangeries-pâtisseries, les terminaux de cuisson proposent des produits de BVP, de snacking à des consommateurs finaux. La différence entre ces deux acteurs réside dans le fait que **les terminaux de cuisson ne réalisent pas leur pain sur place**, et la grande majorité de leurs produits sont issus de sites de production industrielle. Ils réalisent toutefois **sur place la cuisson des produits surgelés « semi-finis » avant de les vendre**.

Leur activité repose également sur une **diversification de leur offre vers des produits de snacking, représentant 31% de leur chiffre d'affaires en moyenne** (contre 15% en moyenne pour les boulangeries artisanales). Un chiffre qui peut monter jusqu'à 50% pour certaines enseignes.

**Le fonctionnement sous franchise est beaucoup plus intéressant pour les terminaux de cuisson, qui peuvent centraliser la production sur certains sites industriels.** 60% des terminaux de cuisson sont ainsi franchisés sous enseigne.

Les franchisés proposent à la vente les produits de l'enseigne, tout en respectant ses consignes en matière de marketing, bénéficiant ainsi d'une certaine image de marque.

La marque peut alors posséder un ou plusieurs sites de production visant à alimenter les points de vente. Les trois principales enseignes de terminaux de cuisson, selon la taille du parc de magasins sont : Paul, Brioche Dorée et La Mie Câline (respectivement 404, 296 et 242 points de vente en 2022).

L'activité des terminaux de cuisson connaît ces dernières années un ralentissement, du fait de leur positionnement géographique fréquent dans les centres commerciaux, dont la fréquentation baisse, et de la concurrence des GSA.

<sup>1</sup> France Agrimer, 2022, Etude sur l'activité hors domicile et les modes d'approvisionnement des boulangeries

<sup>2</sup> Données INSEE 2019

## Les dépôts de pain

Principalement situés en zone rurale, les dépôts de pain sont des commerces vendant du pain acheté par le commerçant déjà prêt à la consommation. Ils sont dédiés à la seule vente du pain (ils ne font pas de cuisson). Cela peut être une épicerie ou un tabac par exemple. Le circuit pesait 800 M€ de CA en 2019.

Les producteurs industriels de BVP

|                      |                              |
|----------------------|------------------------------|
| Nombre d'entreprises | 642 entreprises <sup>1</sup> |
| Chiffre d'affaires   | 8,2 Md€ (2021) <sup>1</sup>  |
| Nombre d'employés    | 48 000 emplois <sup>1</sup>  |

**Les producteurs industriels de BVP fabriquent sur leurs sites de production des produits de BVP destinés à une clientèle professionnelle.** Leurs clients sont :

- Les **GSA**, qui représentent 46% du CA de la BVP industrielle ;
- La **restauration hors domicile**, comprenant la restauration collective et commerciale, qui représente 14% du CA
- La **vente à emporter**, comprenant des boulangers-pâtisseries indépendants, des terminaux de cuisson et des dépôts de pain, qui représente 9% du CA.
- L'export international qui représente 31% du CA.

Les plus grands producteurs industriels basent une part plus ou moins importante de leur activité sur les exportations. 80% des produits expédiés le sont vers l'Union Européenne. Les pâtisseries et les viennoiseries sont les produits de BVP qui rencontrent le plus de succès à l'étranger.<sup>1</sup>

Les sites de production peuvent être généralistes et offrir à leur client une large gamme de produits de BVP, ou spécialisés, sur le segment de la pâtisserie par exemple. Ils se distinguent aussi par l'état de leur produit lors de la vente : frais ou surgelés.

Certains sites de production industrielle appartiennent à une chaîne de terminaux de cuisson ou à un groupe détenant une chaîne.

Les industriels de la BVP proposent à la vente l'ensemble des produits de BVP décrits dans la partie **1.1. Les produits vendus par les acteurs de la BVP**. Ils peuvent être spécialisés sur un certain type de produits (ex. pâtisserie) et commercialisent selon les acteurs, des produits finis ou semi-finis, ainsi que des produits préemballés destinés aux GSA.

## Les Grandes Surfaces Alimentaires

<sup>1</sup> Les Echos, 2021, Le Marché de la BVP industrielle (d'après données presse ou données groupe)

|                        |                             |
|------------------------|-----------------------------|
| Chiffre d'affaires     | 5,2 Md€ (2021) <sup>1</sup> |
| Nombre d'hypermarchés  | 2 360 (2021)                |
| Nombre de supermarchés | 5 899 (2021)                |

Les Grandes Surfaces Alimentaires (GSA) sont le principal circuit de distribution concurrent des spécialistes de la distribution de BVP. Cependant, contrairement aux autres filières de la distribution alimentaire, **la part de marché des GSA sur le secteur de la BVP reste bien inférieure à celle des acteurs spécialistes.**

Les produits de BVP sont présents dans quatre rayons différents au sein des GSA :

| Rayons en GSA   | Produits vendus  |
|---|--|
| <b>Produits Frais Traditionnels</b><br>(2,9 Md€ de CA en 2021) <sup>2</sup> | Produits issus la plupart du temps d'ateliers de boulangerie ou de terminaux de cuisson présents dans la grande surface. Ils sont conditionnés dans des blisters étiquetés ou dans de grandes panières voire peuvent être protégés par un comptoir et servis par un salarié de la GSA. |
| <b>Frais Libre-Service</b><br>(2,3 Md€ de CA en 2021) <sup>2</sup>          | Produits préemballés frais, de longue conservation, comme des pains de mie ou de la viennoiserie. Ces produits sont fabriqués et conditionnés par des industriels de la BVP. Des pâtes prêtes à l'emploi y sont également vendues.   |
| <b>Surgelés</b>   | Produits de BVP surgelés : à décongeler ou à cuire.  |
| <b>Snacking</b>   | Des produits comme des sandwiches, wraps, etc.   |

### 1.3 Les tendances du secteur

#### Des crises successives impactant l'activité du secteur à la baisse

- 1- Les impacts de **l'épidémie de Covid-19** et des confinements ont été hétérogènes selon le type d'acteur, ses produits et ses clients. Les terminaux de cuisson ont connu une réelle baisse de fréquentation voire une fermeture dues à leur positionnement dans des zones de flux comme les centres commerciaux, gares et aéroports. La restauration hors-domicile étant à l'arrêt, les acteurs alimentant ce circuit ont été durement impactés également. Toutefois, l'année 2021 a permis de renouer avec la croissance. La généralisation du télétravail participe tout de même à la baisse des ventes de la « pause midi ».
- 2- Le secteur connaît une **hausse importante de ses coûts due à la hausse du prix de l'énergie et des matières premières**, en particulier celle de la farine, amplifiée par la guerre en Ukraine. Une hausse répercutée sur les prix de vente mais pas entièrement, ce qui entraîne une réduction des

<sup>1</sup> Xerfi, 2022, La boulangerie, pâtisserie, viennoiserie (BVP) industrielle

<sup>2</sup> Xerfi, 2022, La boulangerie, pâtisserie, viennoiserie (BVP) industrielle

marges et génère une crise du secteur. Les acteurs indépendants, plus fragiles, sont particulièrement impactés.

- 3- **L'inflation** entraîne une baisse du pouvoir d'achat des Français, qui privilégie le pain aux formules snacking, ce qui se traduit par une **baisse du panier moyen**. Les pâtisseries sont également impactées du fait d'une **réduction des « achats plaisirs »**.
- 4- Le secteur fait aussi face à des **difficultés pour recruter du personnel**, expliquant le recours de plus en plus fréquent des indépendants à des produits de fabrication industrielle.

#### Les évolutions du mix produit et des canaux de distribution

- 5- La tendance globale chez les distributeurs spécialistes est à la **diversification vers les offres de snacking**, qui représentent un fort levier de croissance. En plus des traditionnelles offres de produits de snacking (sandwichs, pizzas), de nouvelles offres se développent (exemples : pasta box, soupe, poké bowl, ...). En effet, le panier moyen du pain est d'environ 2€ quand celui de la formule déjeuner se situe autour de 8€. A noter que cette dernière permet également de contrer la diminution de la consommation de pain des Français observée depuis quelques années.
- 6- Concernant les évolutions des parts de marché entre acteurs, **les circuits spécialisés de vente gagnent des parts de marché au détriment de la GSA** en effet la part de la GSA a baissé de 28% des ventes en 2017 à 23% en 2021. Au sein des acteurs spécialistes, les boulangeries indépendantes sortent gagnantes par rapport aux terminaux de cuisson dont le concept peine à séduire malgré un CA moyen supérieur (ce dernier est de 410k€, contre 350k€ pour les boulangeries indépendantes).
- 7- Afin de recruter de nouveaux clients, les chaînes (boulangeries et terminaux de cuisson) se tournent vers **la vente en ligne** via des sites marchands ou des plateformes spécialisées comme Uber Eats et Deliveroo.
- 8- **L'exportation à l'international** est également un levier de croissance fort pour les producteurs industriels (+25% entre 2015 et 2019), majoritairement vers l'Union Européenne (80% des exportations). Les chaînes s'exportent également puisque 5 des 15 premières chaînes de terminaux de cuisson et la moitié des 12 premières chaînes de boulangeries sont présentes à l'international.

#### Les grandes tendances de consommation

- 9- La **qualité des produits** et une **fabrication locale** font partie des préoccupations croissantes des consommateurs. La **transparence** concernant les ingrédients et les modes de fabrication est donc un critère de plus en plus important. L'emballage éco-responsable, sa matière et sa recyclabilité deviennent donc aussi des critères de choix.
- 10- Également, la **praticité des produits** est recherchée, ce qui favorise les formats individuels, la vente à emporter et les produits « de voyage ».

## 1.4 Définition du périmètre de l'étude

La Stratégie 3R présente 42 secteurs devant réaliser une feuille de route afin de leur permettre d'atteindre l'objectif national de sortie du plastique à usage unique en 2040. Le secteur de la BVP en fait partie. La cartographie des emballages présentée ci-après recouvre les **emballages** primaires, secondaires et tertiaires associés aux produits (dont films plastiques). Les déchets de vaisselle sont exclus.

L'objectif étant de construire une feuille de route pertinente et activable pour les acteurs du secteur de la BVP, celle-ci prend en compte les emballages ménagers et industriels associés aux produits **fabriqués et distribués** par le secteur de la BVP. Afin de conserver une feuille de route cohérente en termes de levier d'action et de caractéristiques des produits concernés, certaines exceptions sont sorties ou insérées au périmètre. Ainsi, **certains produits, issus de la filière BVP, mais commercialisés selon des contraintes et via des canaux isolés pour la BVP** et réalisant une feuille de route, **ne sont pas inclus ici**.

|   |  |
|---|--|
| <b>Produits vendus dans les Boulangeries-Pâtisseries artisanales &amp; Terminaux de cuisson</b> | <b>Pris en compte</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits de BVP</li> <li>- Cookies, muffins, etc.</li> <li>- Snacking sucré et salé (pizzas, quiches, sandwichs, etc.)</li> <li>- Chocolats et glaces produits et en BVP, même s'ils sont hors périmètre selon les catégories de la stratégie 3R, ces produits sont très spécifiques aux artisans de la BVP</li> </ul>  |
|   | <b>Non pris en compte</b> : Biscuits secs et boissons<br><i>Ceux-ci doivent être couverts par les feuilles de routes sur les périmètres des fiches sectorielles de la stratégie 3R suivantes :</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Céréales, biscuits, biscottes</li> <li>- Café, thé, chocolat</li> <li>- Boissons</li> </ul>  |
| <b>Produits de BVP industriels</b>  | <b>Pris en compte</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits de BVP frais</li> <li>- Pains à burgers pré-emballés</li> </ul>  |
|   | <b>Non pris en compte</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits BVP de longue conservation à température ambiante : préemballés dans emballages ménagers pour vente en GSA, rayon Frais Libre-Service <ul style="list-style-type: none"> <li>o <i>Notamment, le pain de mie est traité dans la feuille de route réalisée par A7</i></li> </ul> </li> <li>- Produits BVP préemballés destinés pour vente en GSA rayon surgelés, à l'exception des burgers</li> <li>- Pâtes prêtes à l'emploi (brisées, feuilletées, etc.)</li> </ul> <i>Du fait de la spécificité des contraintes et contexte de vente en GSA, des plans d'actions communs et dédiés seront préconisés pour réalisation entre plusieurs fédérations et avec les acteurs de la GSA sur le périmètre de vente en GSA notamment pour les produits de longue conservation à température ambiante et pour les produits surgelés.</i> |
| <b>Produits vendus dans les GSA</b>   | <b>Pris en compte</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits vendus au rayon Produits Frais Traditionnels, de conservation de courte durée</li> <li>- Burgers pré-emballés</li> </ul>   |
|   | <b>Non pris en compte</b>  |

- Voir ligne précédente *Produits de BVP industriels*
- Produits de snacking (sandwichs, blinis, crêpes, ...) préemballés dans des emballages ménagers en vente au rayon Frais Libre-Service

## 1.5 Analyse du cadre réglementaire spécifique au secteur

### Cadre réglementaire visant l'utilisation des emballages en France et en Europe

| Référence   | Echéance                     | Contenu   |
|---|------------------------------|---|
| Article L541-21-2-2 du code de l'environnement  | 1 <sup>er</sup> juillet 2016 | Les professionnels de la restauration rapide ont l'obligation de trier 5 types de déchets, papier/carton, métal, plastique, verre et bois, dans des poubelles dédiées.  |
| Article L541-15-10 du code de l'environnement   | 1 <sup>er</sup> février 2020 | Un tarif réduit est appliqué sur les boissons lorsqu'un client vient avec son propre récipient.   |
| Décret n° 2020-1828 du 31 décembre 2020 relatif à l'interdiction de certains produits en plastique à usage unique   | 1 <sup>er</sup> janvier 2021 | Les contenants en polystyrène expansé sont interdits.   |
| Article L541-15-10 du code de l'environnement, modifié par la loi n° 2020-105 du 10 février 2020 relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire et article D. 541-342 du code de l'environnement | 1 <sup>er</sup> janvier 2023 | Les emballages jetables seront interdits dans les fast-foods permettant de restaurer au moins 20 personnes sur place simultanément (tous les repas pris sur place devront être servis dans de la vaisselle réutilisable).                         |
| Décret n° 2022-549 du 14 avril 2022 relatif à la stratégie nationale pour la réduction, la réutilisation, le réemploi et le recyclage des emballages en plastique à usage unique                                      | 1 <sup>er</sup> janvier 2025 | Les emballages en plastique à usage unique mis sur le marché doivent être recyclables, ne pas perturber les chaînes de tri ou de recyclage, ne pas comporter de substances ou éléments susceptibles de limiter l'utilisation du matériau recyclé. |
| Loi climat et résilience  |                              | Les emballages alimentaires à usage unique en polystyrène sont interdits.   |
| Décret n° 2021-517 du 29 avril 2021 relatif aux objectifs de réduction, de réutilisation et de réemploi, et de recyclage des emballages en plastique à usage unique pour la période 2021-2025                         | 31 décembre 2025             | Le tonnage de plastique incorporé dans les emballages à usage unique mis sur le marché doit diminuer de 20 % par rapport à l'année de référence 2018.   |
| Décret n° 2022-507 du 8 avril 2022 relatif à la proportion minimale d'emballages  | 1 <sup>er</sup> janvier 2023 | La proportion minimale d'emballages réemployés ou réutilisés à mettre sur le marché doit s'élever à 5 % (chiffre d'affaires supérieur à 50 millions d'euros).   |

|   |                              |   |
|---|------------------------------|---|
| réemployés à mettre sur le marché annuellement                              | 1 <sup>er</sup> janvier 2024 | La proportion minimale d'emballages réemployés ou réutilisés à mettre sur le marché doit s'élever à 6 % (chiffre d'affaires supérieur à 50 millions d'euros).   |
|   | 1 <sup>er</sup> janvier 2025 | La proportion minimale d'emballages réemployés ou réutilisés à mettre sur le marché doit s'élever à 5 % (chiffre d'affaires compris entre 20 et 50 millions d'euros) ou 7 % (chiffre d'affaires supérieur à 50 millions d'euros).   |
|   | 1 <sup>er</sup> janvier 2026 | La proportion minimale d'emballages réemployés ou réutilisés à mettre sur le marché doit s'élever à 5 % (chiffre d'affaires inférieur à 20 millions d'euros), 7 % (chiffre d'affaires compris entre 20 et 50 millions d'euros) ou 8 % (chiffre d'affaires supérieur à 50 millions d'euros). |
|   | 1 <sup>er</sup> janvier 2027 | La proportion minimale d'emballages réemployés ou réutilisés à mettre sur le marché doit s'élever à 10 %.   |
| Proposition de règlement relatif aux emballages et aux déchets d'emballages | 2030                         | 70% des emballages à usage unique sont recyclés.<br>Objectifs de réemploi obligatoires pour certains groupes d'emballages.<br>Etc.  |
|   | 2040                         | Nouveaux objectifs de réemploi obligatoires pour certains groupes d'emballages.<br>Etc.   |
| Loi anti-gaspillage pour une économie circulaire                            | 2040                         | La mise sur le marché d'emballages en plastique à usage unique est interdite.   |

## Cadre réglementaire en matière d'hygiène et de sécurité sanitaire des emballages, en France et en Europe

| Référence   | Échéance | Contenu   |
|---|----------|---|
| Arrêté du 20 novembre 1979 portant règlement sanitaire du département de Paris.   | N.A.     | Les denrées alimentaires doivent être délivrées aux consommateurs soit préemballées ou conditionnées, soit protégées d'une enveloppe en matière isolante ou en papier. Ces matériaux et papiers doivent présenter toute qualité hygiénique et être conformes aux dispositions de la réglementation en vigueur.  |
| Règlement No 1935/2004 du 27 octobre 2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires | N.A.     | Tous les matériaux et objets destinés à entrer en contact, directement ou indirectement, avec des denrées alimentaires doivent être suffisamment inertes pour ne pas céder à ces denrées des constituants en une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine, d'entraîner une modification inacceptable de la composition des aliments ou d'altérer leurs caractères organoleptiques. |
| Règlement No 2023/2006 du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de  | N.A.     | Règles relatives aux bonnes pratiques de fabrication (BPF) des groupes de matériaux et d'objets destinés à entrer en contact avec des denrées et des combinaisons   |



|  |      |   |
|--|------|---|
| fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires   |      | de ces matériaux et objets ou des matériaux et objets recyclés utilisés dans ces matériaux et objets.   |
| Règlement No 10/2011 du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires | N.A. | Contient notamment une liste positive de monomères, substances de départ et additifs pouvant être utilisés dans la fabrication des matières plastiques. |

Par ailleurs, le guide de bonnes pratiques d'hygiène en pâtisserie réalisé par la CNBPF et publié en 1997 recommande :

- D'emballer les sandwichs sous film plastique alimentaire,
- De protéger les produits à congeler de contamination ultérieure en les emballant dans un film plastique ou dans des caissons couverts.

## 1.6. Définition des principaux couples produit/emballages mis en marché et caractérisation

### 1.6.1. Description et caractérisation des couples

| Catégorie produit          | Type d'emballage            | Précision utilisation  | Matière                         | Résines si plastique              | Principaux metteurs sous emballage      |
|----------------------------|-----------------------------|------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|---|
| <b>Emballages ménagers</b> |                             |                        |                                 |                                   |   |
| Boulangerie                | <b>Sac à baguette</b>       | Emballage pain         | Papier + fenêtre plastique      | PP                                | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Sac à baguette</b>       | Emballage pain         | Papier + fenêtre papier cristal |                                   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Sac à baguette</b>       | Emballage pain         | Tissu                           |                                   | Boulangers                              |
|                            | <b>Sac à baguette</b>       | Emballage pain         | Papier                          |                                   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Papier mousseline</b>    | Emballage pain         | Papier mousseline               |                                   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                            | <b>Sac papier paraffiné</b> | Emballage pain tranché | Papier paraffiné                | Papier enduit de paraffine        | Boulangers                              |
|                            | <b>Sac à pain</b>           | Emballage pain tranché | Plastique                       | PE                                | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Sac à pain</b>           | Emballage pain tranché | Plastique                       | Plastique biosourcé biodégradable | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Sac à pain</b>           | Emballage pain         | Papier                          |                                   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                            | <b>Sac de regroupement</b>  | Emballage pain         | Papier                          |                                   | Boulangers                              |

|          |                                     |                                |                                  |           |   |
|----------|-------------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|-----------|---|
|          | <b>Sachet</b>                       | Emballage viennoiserie         | Plastique                        | PE        | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|          | <b>Sachet</b>                       | Emballage viennoiserie         | Papier                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|          | <b>Sachet</b>                       | Emballage viennoiserie         | Papier + fenêtre plastique       | PP        | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|          | <b>Sachet</b>                       | Emballage viennoiserie         | Papier + fenêtre papier cristal  |           | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|          | <b>Sachet thermosoudé</b>           | Emballage burger               | Plastique                        | PE        | Sites de production / GSA               |
| Snacking | <b>Saladier</b>                     | Snacking froid                 | Plastique                        | PET ou PP | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Saladier</b>                     | Snacking froid                 | Carton                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Saladier</b>                     | Snacking froid                 | Cellulose + revêtement plastique | PLA ou PE | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Couvercle saladier</b>           | Snacking froid                 | Plastique                        | PET ou PP | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Sac à sandwich</b>               | Snacking froid                 | Plastique                        | PP        | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|          | <b>Feuille aluminium</b>            | Sandwich                       | Aluminium                        |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Papier paraffiné</b>             | Sandwich                       | Papier                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Film alimentaire</b>             | Sandwich                       | Plastique                        | PE ou PVC | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Barquette à sushis</b>           | Snacking froid                 | Plastique                        | PS        | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Couvercle barquette à sushis</b> | Snacking froid                 | Plastique                        | PS ou PET | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Etui</b>                         | Wraps et bagels                | Carton                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Pot à sauce</b>                  | Snacking froid                 | Plastique                        | PP ou PET | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Pot à soupe</b>                  | Snacking chaud                 | Plastique                        | PP ou PET | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Pot à soupe</b>                  | Snacking chaud                 | Verre                            |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Pot à soupe</b>                  | Snacking chaud                 | Carton + revêtement plastique    | PLA ou PE | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Papier paraffiné</b>             | Panini, burger, hot dog, pizza | Papier                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Aluminium</b>                    | Panini, hot dog                | Aluminium                        |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Etui</b>                         | Hot dog                        | Carton                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Barquette frites</b>             | Snacking chaud                 | Carton                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|          | <b>Barquette nuggets</b>            | Snacking chaud                 | Carton                           |           | Boulangers / Terminaux de cuisson       |

|                          |   |                              |                                 |   |   |
|--------------------------|---|------------------------------|---------------------------------|---|---|
|                          | <b>Boîte de snacking</b>                    | Pâtes, plat du jour, nuggets | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Couvercle boîte de snacking</b>          | Pâtes, plat du jour, nuggets | Plastique                       | PP ou PET                               | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Etui</b>                                 | Pizza, burger                | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Pot à dessert</b>                        | Snacking sucré               | Plastique                       | PP ou PET                               | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Couvercle pot à dessert</b>              | Snacking sucré               | Plastique                       | PP ou PET                               | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Pot à dessert</b>                        | Snacking sucré               | Verre                           |   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Pot à dessert</b>                        | Snacking sucré               | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|                          | <b>Etui</b>                                 | Crêpe, popcorn               | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
| Pâtisserie               | <b>Carré rainé &amp; triangles rainé</b>    | Supports à gâteaux           | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Rond &amp; carré pâtissier</b>           | Supports à gâteaux           | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Mini-assiette à gâteaux</b>              | Supports à gâteaux           | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Semelle à bûches</b>                     | Supports à gâteaux           | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Napperon de dentelle en papier</b>       | Supports à gâteaux           | Papier                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Caissette de présentation</b>            | Supports à gâteaux           | Papier                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Boîte pâtissière</b>                     | Boîte à gâteaux              | Carton + fenêtre plastique      | PVC ou PP                               | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Boîte pâtissière</b>                     | Boîte à gâteaux              | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Barquette / boîte</b>                    | Boîte à gâteaux              | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Barquette / boîte</b>                    | Boîte à gâteaux              | Cellulose                       | pas trouvée                             | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Boîte plateau</b>                        | Boîte à gâteaux              | Carton                          |   | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Blister</b>                              | Boîte à gâteaux              | Plastique                       | PET                                     | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|                          | <b>Boîtes pour part de tarte individuel</b> | Boîte à gâteaux              | Carton + fenêtre papier cristal | PVC ou PP                               | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
| <b>Caissette tulipes</b> | Caissettes pâtisseries                      | Papier                       |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |   |

|  |  |                        |                   |                                 |   |
|--|--|------------------------|-------------------|---------------------------------|---|
|  | <b>Caissette pâtisseries</b>           | Caissettes pâtisseries | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Caissette boîtes</b>                | Caissettes pâtisseries | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Moule à gâteau/tarte</b>            | Moules                 | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Caissette tulipes - cuisson</b>     | Moules                 | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Caissette pâtisseries - cuisson</b> | Moules                 | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Papier cuisson</b>                  | Moules                 | Papier + silicone | Revêtement silicone antiadhésif | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Emballage macarons</b>              | Autres                 | Carton            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Rhodoïd</b>                         | Autres                 | Plastique         | PE ou PVC                       | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Boîte cupcakes</b>                  | Autres                 | Carton            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Gobelet</b>                         | Autres                 | Carton            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Boîte isotherme</b>                 | Autres                 | Plastique         | Polystyrène <sup>1</sup>        | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
|  | <b>Sac à galette des Rois</b>          | Autres                 | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson / GSA |
| Confiserie<br>chocolaterie<br>glacerie | <b>Boîte glace</b>                     | Emballages glaces      | Polystyrène       | Polystyrène <sup>2</sup>        | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Cône</b>                            | Emballages glaces      | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Couvercle boîte glace</b>           | Emballages glaces      | Plastique         | Polystyrène <sup>3</sup>        | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Ballotin</b>                        | Emballages chocolat    | Plastique         | PVC ou PP                       | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Boîte chocolat</b>                  | Emballages chocolat    | Carton            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Etui</b>                            | Emballages chocolat    | Plastique         | PVC ou PP                       | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Boîte confiserie</b>                | Emballages confiseries | Carton            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Sachet confiseries</b>              | Emballages confiserie  | Plastique         | PP                              | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
| Autres                                 | <b>Sac de caisse</b>                   | Autres                 | Plastique         | PE LDPE                         | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Sac de caisse</b>                   | Autres                 | Papier            |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson       |
|  | <b>Etui kit couvert</b>                | Autres                 | Plastique         |                                 | Boulangers / Terminaux de cuisson       |

<sup>1</sup> Les contenants en polystyrène expansé sont interdits début janvier 2021.

<sup>2</sup> Idem.

<sup>3</sup> Idem.

|  |  |                  |           |           |                                   |
|--|--|------------------|-----------|-----------|-----------------------------------|
|  | <b>Gobelet</b>                                   | Autres           | Carton    |           | Boulangers / Terminaux de cuisson |
|  | <b>Feuillette et ruban pâtissier</b>             | Autres           | Plastique | PVC       | Boulangers / Terminaux de cuisson |
| <b>Emballages industriels et commerciaux (EIC)</b> |  |                  |           |           |                                   |
| Transport  | <b>Film palette</b>                              | Tous             | Plastique | PE        | Sites de production               |
|  | <b>Papier bulle</b>                              | Tous             | Plastique | PE ou PP  | Sites de production               |
|  | <b>Sache bleu</b>                                | Tous             | Plastique | PEHD      | Sites de production               |
|  | <b>Intercalaire</b>                              | Tous             | Carton*   |           | Sites de production               |
|  | <b>Cornière</b>                                  | Tous             | Carton*   |           | Sites de production               |
|  | <b>Palette</b>                                   | Tous             | Bois      |           | Sites de production               |
|  | <b>Caisse</b>                                    | Tous             | Carton    |           | Sites de production               |
| Production   | <b>Sachet thermosoudé (coloré / translucide)</b> | Emballage burger | Plastique | PP        | Sites de production               |
|  | <b>Poche à douille</b>                           | Pâtisserie       | Plastique | LDPE      | Sites de production / Boulangers  |
|  | <b>Calage entremet</b>                           | Autres           | Plastique | PET ou PS | Sites de production / Boulangers  |
|  | <b>Moule thermoformé jetable</b>                 | Pâtisserie       | Plastique | PS ou PVC | Sites de production               |
|  | <b>Film alimentaire</b>                          | Pâtisserie       | Plastique | PVC ou PE | Boulangers                        |

\*En l'absence de données détaillées à ce sujet, il est supposé que les cornières et intercalaires sont composées de carton uniquement

Note : comme explicité préalablement dans la partie description du périmètre, cette cartographie ne prend pas en compte les emballages des matières premières délivrées aux acteurs de la BVP. Pour autant, ces emballages peuvent représenter une part importante des volumes de déchets de production, notamment pour les artisans. Parmi ces déchets, les seaux en plastique sont largement utilisés pour le transport et le conditionnement des matières premières et représenteraient un volume significatif du volume de déchets plastique jetés par les artisans. Aussi, bien que la présente feuille de route ne propose pas d'analyse ou d'alternative à ce sujet, il sera essentiel qu'une coordination trans sectorielle soit mise en place pour assurer la transition de ces emballages vers des solutions adaptées pour la BVP et en accord avec les objectifs 3R.

### 1.6.2. Volumes et tonnage pour les couples principaux en matière plastiques

Les volumes et tonnages présentés ci-dessous sont calculés à partir des réponses au questionnaire complété par les adhérents et anonymisé (85 réponses d'adhérents CNBPF et 17 réponses d'adhérents FEB), ainsi que des données de marché.

#### Volumes et tonnages générés par les points de vente (hors GSA)

Le tableau ci-dessous présente les volumes et tonnages associés aux emballages plastiques à usage unique utilisés par les Boulangeries-Pâtisseries artisanales et Terminaux de Cuisson (dépôts de pain exclus). Ces catégories d'acteurs et les entreprises qu'ils recouvrent sont définis dans la partie 1.1. Focus sur les différents acteurs du secteur.

|   | Poids unitaire de la part plastique (en g) | % d'utilisation <sup>1</sup> | Total emballages utilisés en France (en million) | Poids total (en tonne) |
|---|--|------------------------------|--|------------------------|
| <b>Sachet pain en plastique (pains tranchés...)</b>         | 4  | 68%                          | <b>145</b>                                       | <b>580</b>             |
| <b>Sachet kraft baguette avec fenêtre plastique</b>         | 2  | 11%                          | <b>107</b>                                       | <b>214</b>             |
| <b>Sachet plastique viennoiserie</b>                        | 4  | 11%                          | <b>120</b>                                       | <b>480</b>             |
| <b>Blister semi-rigide pour pâtisserie ou viennoiserie</b>  | 57   | 15%                          | <b>27</b>  | <b>1 520</b>           |
| <b>Boîte pâtissière en carton avec fenêtre en plastique</b> | 7  | 24%                          | <b>59</b>  | <b>416</b>             |
| <b>Pot plastique (desserts, salades de fruits)</b>          | 8  | 39%                          | <b>9</b>   | <b>71</b>              |
| <b>Boîte carton avec couvercle plastique snacking</b>       | 10   | 33%                          | <b>11</b>  | <b>107</b>             |
| <b>Boîte salade plastique</b>                               | 24   | 40%                          | <b>10</b>  | <b>231</b>             |
| <b>Sachet kraft sandwich avec fenêtre plastique</b>         | 5  | 42%                          | <b>82</b>  | <b>412</b>             |
| <b>Boîte en polystyrène glace<sup>2</sup></b>               | 27   | 5%                           | <b>0</b>   | <b>1</b>               |
| <b>Sachet plastique confiserie</b>                          | 10   | 75%                          | <b>9</b>   | <b>93</b>              |
| <b>Sac en plastique de regroupement pour client</b>         | 13   | 23%                          | <b>16</b>  | <b>207</b>             |
| <b>Film alimentaire (production et vente)</b>               | 492  | 80%                          | <b>5</b>   | <b>2 611</b>           |

*A noter : La liste ci-dessus n'est pas une liste exhaustive des emballages plastiques du secteur. Sont exclus de cette évaluation du gisement les emballages dont les données étaient difficiles à interpréter et dont les volumes sont pressentis comme peu significatifs par rapport au gisement global (ex. emballages de glace,*

<sup>1</sup> Proportion des artisans utilisant l'emballage dans leur activité professionnelle. Ex. 68% des artisans utilisent des sachets plastiques pour leur pain tranché.

<sup>2</sup> Les contenants en polystyrène expansé sont interdits.

*petits pots de sauce). Par ailleurs, ces données reposent sur un échantillon de répondant limité dont la représentativité peu présenter des limites.*

### Volumes et tonnages générés par les GSA

| Emballages   | Poids unitaire de la part plastique (en g) | Total emballages utilisés en France (en million) | Poids total (en tonne) |
|--|--|--|------------------------|
| <b>Rhodoïd (rouleau complet)</b>                           | 676  | 0,33   | 196                    |
| <b>Sachet viennoiserie avec fenêtre plastique</b>          | 10   | 16   | 161                    |
| <b>Boîte carton avec couvercle plastique snacking</b>      | 38   | 6  | 196                    |
| <b>Boîte pâtisserie en carton avec fenêtre plastique</b>   | 35   | 5  | 169                    |
| <b>Sachet sandwich avec fenêtre en plastique</b>           | 4  | 2  | 9                      |
| <b>Sachet sandwich en plastique</b>                        | 4  | 34   | 155                    |
| <b>Sachet pain en plastique</b>                            | 8  | 193  | 1 610                  |
| <b>Blister semi-rigide pour pâtisserie ou viennoiserie</b> | 40   | 186  | 4 786                  |

*A noter : La liste ci-dessus n'est pas une liste exhaustive. Les données ne nous ont pas permis d'avoir une vision en volumes exhaustive sur les emballages plastiques à usage unique en GSA sur les produits BVP. Aussi, les volumes ci-dessus sont communiqués à titre illustratif.*

### Volumes et tonnages générés par les sites de production industriels

| Emballages industriels                     | Poids unitaire de la part de plastique (en g) | % d'utilisation | Total emballages utilisés en France (en million) | Poids total (en tonne) |
|--|---|-----------------|--|------------------------|
| <b>Film de palettisation</b>               | 16 000  | 69%             | 0,23   | 3 618                  |
| <b>Sache plastique fond de caisse bleu</b> | 10  | 77%             | 438  | 4 382                  |
| <b>Moule plastique</b>                     | 35  | 100%            | 42   | 1 467                  |

*A noter : La liste ci-dessus n'est pas une liste exhaustive des emballages plastiques du secteur. Sont exclus de cette évaluation du gisement les emballages dont les données étaient difficiles à interpréter et dont les volumes sont pressentis comme peu significatifs par rapport au gisement global (ex. emballages de burgers, rhodoid, etc.)*



## 1.7. Caractérisation des produits concernés

Le tableau ci-dessous décrit les caractéristiques produit qui justifient l'usage d'un emballage plastique et les fonctions devant être assurées par l'emballage. La recherche des alternatives à ces plastiques devra donc impérativement tenir compte de ces fonctions attendues.

| Produit  |                      | Emballage   |  | Acteur |   | Famille de produits |   |   |   |
|--|----------------------|---|--|--------|---|---------------------|---|---|---|
| Caractéristique produit  | Exemples             | Fonction attendue de l'emballage  | Exemple d'emballage                            | A      | I | B                   | P | V | S |
|  |                      |   |  | r      | n | o                   | â | i | n |
|  |                      |   |  | t      | d | u                   | t | e | a |
|  |                      |   |  | s      | u | a                   | s | s | g |
|  |                      |   |  | a      | r | l                   | e | r | i |
|  |                      |   |  | n      | e |                     |   |   |   |
| Produit exposé non emballé                                       | Pain, viennoiserie   | Prévenir le risque sanitaire (lors de la vente)                         | Feuille de papier kraft                        | •      |   | •                   | • | • | • |
| Produit fragile  | Pâtisserie, sandwich | Préserver l'intégrité, la tenue du produit (protection aux chocs, etc.) | Poche en papier, boîte en carton, boîte en PET | •      |   | •                   | • | • | • |
| Produit exposé non emballé                                       |                      | Transporter le produit  | Poche en papier                                | •      |   | •                   | • | • | • |
| Produit lourd  | Pâté aux fruits      | Supporter un poids élevé  | Boîte en PET                                   |        | • |                     | • |   |   |
| Produit à durée de vie courte (quelques heures à quelques jours) | Pain en tranche      | Assurer une barrière à l'humidité                                       | Sac en plastique (LDPE)                        | •      |   | •                   | • | • | • |
| Produit pouvant moisir (stockage dans un lieu humide)            | Pain en tranche      |   |  | •      |   | •                   |   |   |   |

|                                  |                                     |   |   |   |   |   |   |   |   |  |
|----------------------------------|-------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|--|
| Produit se desséchant rapidement | Pain en tranche                     |   |   | • |   | • | • | • |   |  |
| Produit gras                     | Viennoiserie                        | Assurer une barrière à la graisse   |   | • |   |   | • | • | • |  |
| Produit liquide                  | Crudités                            | Assurer une barrière aux liquides   | Bol en carton, bol en plastique, couvercle en plastique | • |   |   |   |   | • |  |
| Produit humide                   | Pâté aux fruits                     | Assurer une barrière aux liquides   | Boîte en PET  |   |   |   |   |   |   |  |
| Produit à conserver au frais     | Pâtisserie                          | Supporter les basses températures   |   | • |   |   | • |   | • |  |
| Produit artisanal                | Pain                                | Communiquer avec le client  | Poche en papier   | • |   | • |   | • | • |  |
| Produit livré non emballé        | Pain                                |   | Bac plastique réutilisable                              |   | • | • | • |   |   |  |
| Produit surgelé                  | Pain, viennoiserie, éclair surgelés | Garantir la sécurité sanitaire et protéger les produits lors du transport | Carton et film en LDPE bleu                             |   | • | • | • | • |   |  |

## 1.8. Etat des lieux en matière de réemploi, réduction et recyclabilité

### 1.8.1. Mesures déployées par les acteurs pour réduire leur utilisation d'emballages plastiques à usage unique

La **majorité** des acteurs rencontrés dans le cadre de cette étude (via le sondage et l'enquête en ligne – voir détail en partie 7) déclare mettre en place des mesures ayant pour objectif de **réduire leur utilisation d'emballages en plastique à usage unique**.

Tous les acteurs n'ont pas la possibilité d'accorder **une part de leur budget plus importante** qu'actuellement afin de réduire l'empreinte de leurs emballages sur l'environnement. C'est le cas de près de la **moitié des artisans** boulangers et **un tiers des industriels** interrogés. Cela s'explique notamment par la conjoncture économique actuelle défavorable pour les acteurs du secteur. Néanmoins, la **moitié des industriels** déclarent quant à eux qu'ils seraient **prêts à augmenter cette part** ou qu'ils l'ont fait récemment, dont **1/5<sup>ème</sup>** sous conditions : comme la possibilité de répercuter le coût supplémentaire sur le prix d'achat du client final.

Parmi les acteurs mettant en place des mesures visant à limiter leur consommation d’emballages en plastique à usage unique, la mesure choisie le plus fréquemment est la **réduction d’emballages**, suivie par la mise en place de systèmes de **réemploi** et **d’incitations financières**, visant à encourager la clientèle à réduire son utilisation d’emballages en plastique à usage unique (par le réemploi d’emballages personnels, par exemple). Une minorité d’acteurs déclare enfin avoir mis en place des **mesures incitatives non financières** (demande explicite avant de donner l’emballage plastique à usage unique, incitations orales ou écrites, etc.).

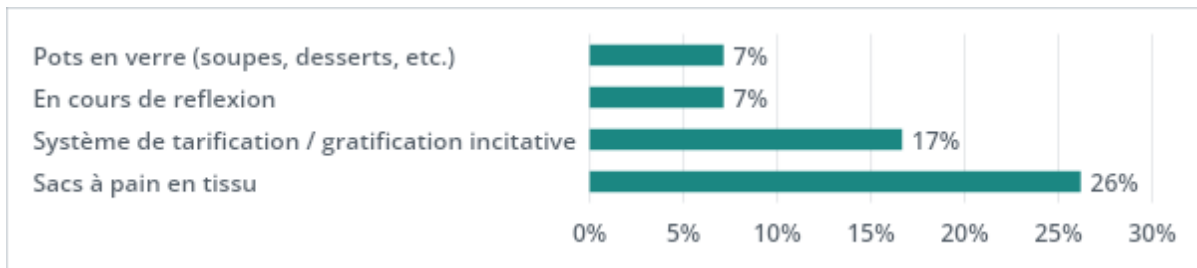
## Les systèmes de réemploi et réduction déployés par les acteurs

### Zoom sur les systèmes de réemploi existants

Dans le secteur de la boulangerie pâtisserie, de plus en plus d’acteurs font le choix de proposer à leurs clients des **alternatives réemployables** aux emballages à usage unique, qui ont l’avantage d’être « zéro déchet ». C’est notamment le cas chez les **artisans** : **près de la moitié** d’entre eux déclarent mettre en place de telles mesures.

Plusieurs systèmes permettant le réemploi des emballages existent pour les acteurs de la boulangerie. Parmi les artisans interrogés, **trois solutions** de réemploi ont été citées en ce qui concerne le **BtoC** :

- La mise à disposition – gratuite ou payante – de **sac à pain en tissu** ;
- La mise en place d’un système de **tarification ou gratification incitative**, permettant de récompenser et ainsi inciter les clients à ramener leurs propres emballages ou les emballages achetés auprès de l’artisan ;
- La vente de produits dans des **bocaux en verre réutilisables** (desserts et soupes notamment).



### Types d’emballages réemployables proposés par les artisans boulangers

Il est également à noter qu’une **majorité de l’ensemble des artisans** interrogés (90%) déclare qu’une partie de sa clientèle **vient avec ses propres emballages** pour acheter des produits. Lors des entretiens, une artisane interrogée a ainsi déclaré avoir mis en place un système de fidélité incitant les clients à ramener leurs emballages en magasin (système de tampons permettant de disposer, à terme, d’une réduction de 5% sur un produit au choix). Cependant, de nombreux répondants ont spécifié que cette pratique était – bien qu’existante – plutôt **rare**.

En matière de **BtoB**, les **caisses de transport en plastique réutilisables** ont été évoquées, lors des entretiens réalisés, comme pertinentes à réemployer notamment du fait du peu de place qu’elles prennent car elles sont emboîtables. Un industriel a indiqué utiliser des caisses réutilisables pour la livraison aux points de vente.

## Zoom sur les systèmes de réduction existants

Deux principales mesures de **réduction** des emballages plastiques sont mises en place par les acteurs de la boulangerie :

- La **suppression** de certains emballages en **plastique**, potentiellement **remplacés** par des emballages **constitués d'autres matériaux** (par exemple pour les **sacs cabas**, le remplacement des sacs en plastique gratuits par des sacs en papier/carton potentiellement payants ou par des sacs en tissus payants) ;
- La **modification** de certains emballages en plastique, notamment via la réduction de leur grammage ou leur éco-conception.

Il est à noter que les actions de réduction du nombre d'emballages ou de leur grammage peuvent être intéressantes d'un point de vue économique, puisqu'elles induisent une **baisse des coûts**, notamment de production et de transport.

Des mesures de **suppression / remplacement** des emballages en plastique à usage unique ont été mises en place chez la quasi-totalité des artisans. C'est moins le cas pour les industriels, dont seulement un quart des industriels interrogés déclarent en avoir mis en place, ce qui s'explique notamment par les contraintes de transports sur de longues distances (problématique à laquelle les artisans boulangers ne sont pas confrontés). En revanche,  $\frac{3}{4}$  des industriels déclarent avoir mis en place des mesures de **modification des emballages** vs moins de 5% des **artisans**. Cela s'explique notamment par la **capacité d'investissement** des industriels pour le développement de nouveaux emballages, bien plus significative que celle des artisans.

## Les freins au déploiement de systèmes de réemploi et réduction des emballages

Si les actions de réemploi et réduction des emballages en plastique à usage unique **peuvent bénéficier** aux acteurs de la boulangerie (potentielle valorisation de l'image de marque, éventuels gains économiques, etc.), certains **freins** au développement de ces pratiques sont à prendre en compte. **Cinq principaux types de freins** ont été repérés :

- En premier lieu, des freins **techniques** liés à la capacité des emballages réemployables ou de remplacement à répondre aux besoins techniques que les emballages en plastique remplissent ;
- Par ailleurs, des freins **sanitaires** liés à la capacité des emballages réemployables ou de remplacement à assurer les **mêmes fonctions sanitaires** que les emballages en plastique ;
- Des freins **économiques**, liés aux investissements nécessaires de la part des acteurs pour mettre en place les solutions de réduction et/ou réemploi ;
- Des freins liés au **consommateur** et à la potentielle complexification de l'acte d'achat rencontrée par ce dernier (emballages réutilisables non rapportés sur place, mécontentement face au caractère payant d'emballages remplaçant les emballages en plastique à usage unique, etc.), **surtout constatés par les artisans** (26% des répondants) et **peu constatés** par les **industriels** (6%), ce qui peut notamment s'expliquer par un contact moins direct des répondants avec les consommateurs finaux ;
- Et enfin, des freins **logistiques**, liés aux modifications à réaliser sur la chaîne de valeur pour que la réduction ou le réemploi soient effectifs. Ce type de freins concerne **22% des industriels** et 10% des artisans.

### Zoom sur les freins techniques

Les **freins techniques** à la réduction ou au réemploi sont multiples du fait des **nombreuses fonctionnalités** assurées par les emballages en plastique à usage unique.

Tout d'abord, ces emballages sont **transparents**. Si l'aspect transparent des emballages peut être retrouvé grâce à l'utilisation d'emballages en verre, l'utilisation d'autres matières comme le papier/carton ne permet pas d'assurer cette fonctionnalité technique. Or, la transparence joue un rôle central dans la vente des produits : en effet, la transparence est gage de fraîcheur du produit pour les clients (ils peuvent vérifier l'aspect du produit sans ouvrir l'emballage), et permet de les vendre plus facilement.

Par ailleurs, certains emballages en plastique assurent des fonctions techniques quasi irremplaçables par d'autres types d'emballages. C'est par exemple le cas du **film plastique alimentaire**, qui permet de conserver les produits ayant tendance à se déstructurer comme les sandwiches complexes type bagnat. Lors d'un entretien mené avec un artisan, celui-ci a indiqué avoir eu des retours négatifs de certains clients lors du passage du film plastique au sac papier pour les sandwiches. Une alternative aux sachets en papier pour remplacer le film plastique pourrait être les étuis cartonnés (types étuis à wraps), qui semblent même plus efficaces pour tenir les produits.

Le réemploi des **moules** est également compliqué : tandis que les moules en inox sont compliqués à nettoyer en cas de caramélisation du produit et ont tendance à se déformer dans le temps, les moules en silicone s'usent et peuvent se percer.

Pour les industriels de la boulangerie, le plastique possède également l'avantage d'être **facile à personnaliser** à la demande du client (impressions, modifications visuelles de l'emballage, etc.), contrairement aux autres matières pouvant être utilisées en remplacement.

### Zoom sur les freins sanitaires

En matière sanitaire, les emballages en plastique assurent une fonction de **protection du produit** très efficace, notamment du fait de leur caractère étanche. Le plastique constitue en effet une barrière à l'humidité et, lors du transport, permet de filtrer efficacement les possibles contaminations du produit (plastique situé entre le produit et le carton).

Par ailleurs, l'ensemble des acteurs interrogés interdisent l'utilisation d'emballages en verre en usine, considérés comme trop dangereux du fait du risque de casse.

### Zoom sur les freins consommateurs

L'approbation par le consommateur des solutions de réduction et/ou réemploi proposées par le metteur en marché est clé pour garantir le succès de cette transition. Or, les artisans ont pu constater que le **consommateur** était parfois **réticent à complexifier son geste d'achat** (amener son propre emballage, payer son sac réutilisable, etc.) et son **geste de tri** (dans le cas où une partie de l'emballage reste en plastique à usage unique tandis que l'autre est remplacée par un autre type de matière).

Ainsi, **certaines initiatives** de réduction et/ou réemploi peuvent parfois **peiner à se développer** (les artisans ont constaté que peu de consommateurs rapportaient leur sac à pain, même en cas de don de ce dernier).

### Zoom sur les freins économiques

Les solutions de réduction ou réemploi peuvent également avoir un **coût économique non négligeable** pour les acteurs de la boulangerie. En effet, certaines alternatives au plastique sont plus onéreuses que ce dernier, et, pour les industriels, le **changement de machine en usine** requiert un investissement conséquent.

Plus spécifiquement, le réemploi – lorsque la gestion est assurée par le metteur en marché (par exemple dans le cas de saladiers ou bocaux en verre) – a un coût non négligeable en raison de la **logistique** qu'il requiert. En effet, l'entreprise doit prévoir un système de lavage (coût de la sous-traitance ou des machines à laver), mais aussi de transport dans le cas d'une sous-traitance (c'est pourquoi le réemploi de ce type d'emballages fonctionne potentiellement mieux à petite échelle).

Le réemploi peut également induire un **coût pour le consommateur** si le metteur en marché décide de répercuter les coûts supplémentaires liés au réemploi sur les prix de vente.

#### Zoom sur les freins spécifiques logistiques

En matière de **logistique**, les actions de réduction mais surtout de réemploi peuvent complexifier la gestion des emballages tout au long de la chaîne de valeur. En effet, instaurer l'utilisation d'emballages réemployés à un maillon de la chaîne de valeur implique souvent de la modifier entièrement. Cela est d'autant plus complexe dans le cas du conditionnement de produits en usine dans leur emballage final. Par ailleurs, le suivi des emballages réemployés est plus compliqué à réaliser du fait de la nécessité d'instaurer un système de traçage des emballages. Instaurer un système de lavage des emballages, parfois à grande échelle et parfois sous-traité, peut également être logistiquement complexe. Dans le cas de conditionnements mécanisés, le parc de machines doit également être changé. Enfin, le réemploi est d'autant plus complexe à déployer voir non adapté pour les produits exportés.

Les **systèmes de consigne** sont par ailleurs compliqués à appliquer. D'après les artisans interrogés, la consigne serait plus facilement déployable en zone rurale du fait de l'utilisation de voitures permettant de stocker les emballages réemployables, qu'en zone urbaine. Par ailleurs, dans les zones touristiques ou les zones de transfert, comme les gares, la consigne est compliquée à appliquer puisque l'acte d'achat est généralement unique (pas de retour du client).

Par ailleurs, pour que des saladiers ou bocaux à dessert soient réutilisables, il est préférable que les **plats soient composés à la commande** (et non en avance). Le temps nécessaire à la préparation des commandes en direct pose des questions économiques mais aussi logistiques et techniques, puisque le temps nécessaire pour la préparation des commandes contraste avec la nécessité de servir rapidement les consommateurs, et qu'une maîtrise fine du grammage des ingrédients est nécessaire.

### **1.8.2. Etat des lieux en matière de recyclage dans le secteur**

#### Pratiques et gestion des déchets en BVP

Les acteurs de la BVP industriels (sites de production et chaînes) sont majoritairement équipés de poubelles de tri pour leurs employés. Cependant, dans le cas des artisans, près de 20% des répondants affirment ne pas posséder de poubelles de tri à l'arrière-boutique.

Aussi, la présence de poubelles de tri proposées aux clients est assez hétérogène au sein du secteur. Si la totalité des chaînes de terminaux de cuisson interrogées en proposent, chez les artisans, la pratique n'est pas systématique, voire minoritaire, même lorsqu'ils possèdent un espace de restauration.

Enfin, une partie des artisans mentionne ne pas réaliser le tri en magasin car, selon leur connaissance, la collectivité ne gère pas de flux différencié pour leur territoire.

### Freins identifiés à la généralisation du tri dans le secteur BVP

Un des freins majeurs à l'instauration du tri dans les points de vente est d'ordre financier. En effet, certaines communes n'assurent pas la collecte des déchets des professionnels. Ces derniers doivent donc faire appel à des collecteurs privés qui peuvent facturer de 300€ à 1 000€ par mois - soit 12 000€ par an – selon un acteur interrogé.

La contrainte logistique est également un frein. Certains artisans manquent d'espace pour stocker les bacs de tri, qui sont d'un volume d'autant plus important que la fréquence de collecte des produits recyclables est faible (une fois par semaine). Une fois que la poubelle jaune est pleine, ils se voient contraints de jeter les emballages recyclables dans le tout-venant.

Un dernier frein à la généralisation du tri intervient après l'installation des îlots de tri et réside dans la non-systématisation du geste de tri chez les employés. En effet, ils ne réalisent pas toujours correctement le geste de tri, souvent pour des raisons de temps, de manque de formation sur le sujet ou même de motivation (la croyance selon laquelle les flux de tri sont mélangés lors de la collecte persiste).

### Résines plastiques les plus fréquemment utilisées en BVP et leur recyclage

A l'exception des emballages en PET et en papier, les emballages utilisés (en PE, PP, PS, PSE, etc.) ont un taux de recyclage souvent faible. Les causes de ces taux faibles sont multiples : emballages peu collectés (film PE bleu, par exemple), capacités de recyclage insuffisantes (PP, par exemple), technologies de recyclage non développées (PS, par exemple), valeur de la matière recyclée faible (PES, PE coloré, par exemple), etc.

Dans le tableau ci-dessous, **la notion d'emballage recyclable** s'appuie sur le décret n° 2021-517 du 29 avril 2021 relatif aux objectifs de réduction, de réutilisation et de réemploi, et de recyclage des emballages en plastique à usage unique pour la période 2021-2025. Selon ce décret, **un emballage en plastique à usage unique mis sur le marché est recyclable s'il dispose d'une filière de recyclage opérationnelle, ne perturbe pas les chaînes de tri ou de recyclage, et ne comporte pas de substances ou d'éléments indissociables susceptibles de limiter l'utilisation du matériau recyclé.**

Par exemple un emballage en PS est techniquement recyclable mais n'est pas recyclable au sens du décret n° 2021-517 puisqu'il ne dispose pas, à date, de filières de recyclage.

|            | Exemples d'utilisation en BVP  | Taux de recyclage (selon la notion du décret précité)           | Taux d'intégration de plastique recyclé                                     |
|------------|--|---|---|
| <b>PET</b> | Emballages ménagers (EM)<br>Blisters, saladiers plastiques, cups desserts. | <b>Élevé</b><br>Les capacités de recyclage du PET sont élevées. | <b>Élevé</b><br>Les taux d'intégration du rPET sont élevés et en croissance |



|                              |   |  |   |
|------------------------------|---|--|---|
| <p><b>PE transparent</b></p> | <p>EM : Sachets plastiques pour pain ou viennoiserie, revêtements saladiers cartons et pots à soupe, sacs de caisse.</p> <p>EIC : Sacs bleus fond de caisse, films palettisation.</p> | <p><b>Moyen</b></p> <p>Le taux de collecte et recyclage a longtemps été faible pour les films PE (absence de filière de collecte pour les emballages consommateurs, industriels et commerciaux, capacités de recyclage limitée, film multicouche, etc.).</p> <p>L'amélioration de la collecte (pour les emballages consommateurs) et le développement des capacités de recyclage devraient améliorer la recyclabilité.</p> | <p><b>Faible</b></p> <p>Les gisements de rPE sont peu disponibles et rendent l'intégration de plastique recyclé difficile.</p>            |
| <p><b>PE coloré</b></p>      | <p>EIC : Films industriels permettant de distinguer les produits.</p>   | <p><b>Faible</b></p> <p>Les déchets en PE colorés sont souvent éliminés en amont des filières de recyclage pour ne pas être mélangés avec le PE transparent.</p>   | <p><b>Faible</b></p> <p>Les débouchés du rPE coloré sont très limités (sacs poubelles principalement).</p>                                |
| <p><b>PP</b></p>             | <p>EM : Sachets avec fenêtre plastique, sachets confiserie.</p>   | <p><b>Faible</b></p> <p>Le taux de recyclage faible en moyenne en France, hors acteurs de recyclage privé spécialisé</p> <p>En France, les industriels ont préféré investir dans des unités de recyclage du PEHD dont les gisements sont plus élevés.</p>  | <p><b>Faible</b></p> <p>Faible intégration de rPP, probablement en raison de l'absence d'un gisement suffisant en qualité et quantité</p> |
| <p><b>PS</b></p>             | <p>EM : Barquettes sushis, calages entremets.</p> <p>EIC : Moules thermoformés jetables.</p>  | <p><b>Nul</b></p> <p>Les capacités de recyclage en développement seront probablement réservées à d'autres emballages (exemples : pots de yaourts).</p>   | <p><b>Nul</b></p> <p>Non applicable</p>   |
| <p><b>PSE</b></p>            | <p>EIC : Boîtes isothermes pour glace.</p>  | <p><b>Très faible</b></p> <p>Les capacités de recyclage du polystyrène expansé sont rares voire inexistantes.</p>  | <p><b>Faible</b></p> <p>Les applications du PSE broyé ou recyclé sont limitées et de faible valeur.</p>                                   |
| <p><b>PVC</b></p>            | <p>EIC : Rhodoïds, films alimentaires, boîtes pâtisseries avec fenêtre plastique</p>  | <p><b>Nul</b></p> <p>Il n'existe pas de filière de collecte et de recyclage du PVC souple.</p>   | <p><b>Nul</b></p> <p>Il n'existe pas de PVC souple recyclé.</p>   |
| <p><b>Papier</b></p>         | <p>Sachets kraft, boîtes pâtisseries en carton.</p>   | <p><b>Élevé</b></p>  | <p><b>Élevé</b></p>   |

|                            |  |   |  |
|----------------------------|--|---|--|
| <b>Papier et plastique</b> | Sachets kraft avec fenêtre plastique, boîtes carton avec fenêtre, saladiers carton avec revêtement | <b>Moyen à élevé</b><br>Les emballages en papier et plastique sont recyclés par les papetiers si le taux de plastique est faible. | <b>Élevé à faible</b><br>Le plastique n'est que très rarement recyclé et ne peut donc pas être utilisé dans la fabrication de nouveaux emballages. |
|----------------------------|--|---|--|

### 1.8.3. Freins identifiés à l'augmentation du taux de recyclabilité des emballages du secteur BVP

De manière générale, le secteur manque de filières de recyclage optimisées pour les principaux gisements d'emballages à usage unique du secteur (films palette, saches bleues, etc.).

Notamment, le sac fond de caisse en plastique bleu, en PE, est l'un des EIC les plus importants en matière de volume et est utilisé par presque tous les acteurs du secteur. Préconisé dans les secteurs alimentaires afin de faciliter le repérage d'éventuels bouts de plastiques, cet emballage, même lorsque collecté pour recyclage, n'est que très peu recyclé en réalité par les opérateurs, du fait de la colorisation de la matière. En effet, le PE coloré est plus difficile à traiter en centre de tri et de recyclage, et, l'opacification de la matière la rend moins robustes pour être réutilisées.

Par ailleurs, les moules thermoformés utilisés en pâtisserie sont en PS, pour lequel la filière de recyclage n'est pas aboutie. Cependant, le passage au PET est compliqué car le PET ne résiste pas au -30°C de la phase de congélation (risque de casse).

Du côté des points de vente, il existe un frein financier à l'intégration de PET recyclé dans le parc d'emballages. Du fait de la forte demande en PET, le prix de cette matière a fortement augmenté, dépassant actuellement le prix de la matière vierge.

## 2. Analyse des alternatives et solutions existantes

### 2.1. Analyse des alternatives identifiées et manquantes

Pour l'ensemble des emballages plastiques cartographiés, **des alternatives ont été identifiées et listées dans le tableau *Liste des Alternatives* ci-après**. Les recherches sont le fruit d'une recherche bibliographique et d'entretiens avec des professionnels du secteur, des fabricants d'emballages et des acteurs du recyclage.

Les **alternatives ont été priorisées ou non au sein de la feuille de route selon deux critères** :

- Le gisement de plastique qu'elles permettraient d'éviter en cas de remplacement des emballages plastiques à usage unique concernés : fort / moyen / faible.
- La disponibilité de l'alternative selon trois niveaux :
  - o Utilisation actuelle par les acteurs du secteur : l'alternative est déjà connue et utilisée fréquemment par les acteurs du secteur ;
  - o Disponible sur le marché : bien que cette alternative ne soit pas répandue dans le secteur, elle est disponible à la vente et serait mobilisable dès à présent ;
  - o Stade R&D : l'alternative est en cours de recherche et développement et n'est pas encore disponible à la vente.

Les alternatives priorisées et détaillées dans le reste de l'étude sont celles qui permettent d'éviter des volumes forts ou moyens d'emballages plastiques OU qui, sur de faibles volumes de plastiques, sont des solutions déjà disponibles permettant ainsi d'adresser facilement et rapidement le sujet.

Les **alternatives priorisées** ont pu être regroupées en **9 catégories faisant l'objet d'une analyse détaillée dans une fiche**.

#### Alternatives priorisées pour les EIC

| Nom de l'alternative (EIC)      | Fonction associée | Emballages plastique remplacés                | Tonnage plastique évité | Disponibilité       | Nom de la fiche associée   |
|---------------------------------|-------------------|---|-------------------------|---------------------|--|
| Filet de transport              | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   | 1 - Les emballages de palettisation réemployables                |
| Coiffe sanglée                  | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   |  |
| Housse pour palette             | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   |  |
| Roll et bâches                  | Transport         | Film de palettisation en plastique et palette | Fort                    | Déjà utilisé en BVP |  |
| Système de collage des cartons  | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   | 2 - La réduction et le recyclage des emballages de palettisation |
| Cerclage plastique des palettes | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   |  |
| Film de palettisation en papier | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   |  |
| Film plastique préétiré         | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Déjà utilisé en BVP |  |
| Film issu de matière recyclé    | Transport         | Film de palettisation en plastique            | Fort                    | Disponible marché   |  |

|   |            |   |        |                     |  |
|---|------------|---|--------|---------------------|--|
| Moule en inox   | Production | Moule en plastique jetable                | Fort   | Disponible marché   | 3 - Les moules et emballages de cuisson réemployables                      |
| Moule en silicone   | Production | Moule en plastique jetable                | Fort   | Disponible marché   |  |
| Tapis de pâtisserie en silicone   | Production | Papier cuisson                            | Faible | Déjà utilisé en BVP |  |
| Moule à charnière antiadhésif   | Production | Moule en plastique jetable et rhodoïd     | Faible | Déjà utilisé en BVP |  |
| Moule jetable recyclable ou en matière recyclé en aluminium               | Production | Moule en plastique jetable                | Fort   | Disponible marché   | 4 - Les moules en matière recyclée ou recyclable                           |
| Moule jetable recyclable ou en matière recyclé en papier                  | Production | Moule en plastique jetable                | Fort   | Disponible marché   |  |
| Moule jetable recyclable ou en matière recyclé en plastique               | Production | Moule en plastique jetable                | Fort   | Disponible marché   |  |
| Carton vierge apte au contact alimentaire                                 | Transport  | Sache bleu fond de caisse                 | Fort   | Disponible marché   | 5 - Les emballages de transport papier/carton aptes au contact alimentaire |
| Carton recyclé apte au contact alimentaire                                | Transport  | Sache bleu fond de caisse                 | Fort   | Disponible marché   |  |
| Sac kraft de regroupement   | Transport  | Sache bleue                               | Fort   | Déjà utilisé en BVP |  |
| Caisse en plastique lavable appartenant au professionnel                  | Transport  | Boite carton et sache bleu fond de caisse | Fort   | Disponible marché   | 6 - Les caisses en plastique réemployables                                 |
| Caisse en plastique lavable mise à disposition par un loueur d'emballages | Transport  | Boite carton et sache bleu fond de caisse | Fort   | Disponible marché   |  |

### Alternatives priorisées pour les emballages ménagers :

| Nom de l'alternative (Emballage ménager) | Produits associés           | Emballages plastique remplacés   | Tonnage plastique évité | Disponibilité       | Nom de la fiche associée                                   |
|--|-----------------------------|--|-------------------------|---------------------|--|
| Libre-service sans emballage             | Baguette, viennoiserie      | Sac pain / viennoiserie en plastique ou avec fenêtre plastique                 | Fort                    | Disponible marché   | 7 - La vente en vrac : le consommateur amène son emballage |
| Sac pain tissu                           | Pain boule (tranché ou non) | Sac à pain plastique (biodégradable ou non), sac à pain avec fenêtre plastique | Fort                    | Disponible marché   |  |
| Sac baguette tissu                       | Baguette                    | Sac à baguette plastique, sac à baguette avec fenêtre plastique                | Fort                    | Déjà utilisé en BVP |  |

|   |  |   |       |                     |   |
|---|--|---|-------|---------------------|---|
| Sac réutilisable en plastique                       | Pain tranché                               | Sac à pain plastique (biodégradable ou non)                                     | Fort  | Déjà utilisé en BVP |   |
| Pot en verre  | Pâtisserie, dessert                        | Rhodoïd, ruban pâtissier, cup dessert en plastique                              | Moyen | Déjà utilisé en BVP |   |
| Sac tote bag tissu                                  | Autre                                      | Sac de caisse plastique (interdit)  | Fort  | Déjà utilisé en BVP |   |
| Salades et produits traiteur en vrac chez l'artisan | Salade, soupe, traiteur, dessert           | Saladier, bol en plastique, cup dessert   | Moyen | Disponible marché   |   |
| Bee's wrap (tissu ciré)                             | Sandwich, salade, soupe, traiteur, dessert | Couvercle en plastique, film pour sandwich                                      | Moyen | Disponible marché   |   |
| Bol consigné  | Salade, soupe, traiteur, dessert           | Saladier, bol en plastique, cup dessert   | Moyen | Disponible marché   | 8 - Les mécanismes d'incitation au retour : l'emballage appartient au professionnel |
| Couvercle consigné silicone                         | Salade, soupe, traiteur, dessert           | Couvercle en plastique  | Moyen | Disponible marché   |   |
| Chromatogénie                                       | Salade, soupe, traiteur, dessert           | Saladier, bol en plastique, cup dessert, bol soupe                              | Fort  | Stade R&D           | 9 - Les emballages ménagers en papier / carton                                      |
| Lamination humide de MicroFibrilles de Cellulose    | Salade, soupe, traiteur, dessert           | Saladier, bol en plastique, cup dessert   | Fort  | Stade R&D           |   |
| Sac à pain avec fenêtre en papier cristal           | Pain boule (tranché ou non)                | Sac à pain plastique (biodégradable ou non), sac à pain avec fenêtre plastique  | Fort  | Disponible marché   |   |
| Sachet viennoiserie avec fenêtre papier cristal     | Viennoiserie                               | Sachet viennoiserie plastique et sachet viennoiserie à fenêtre plastique        | Fort  | Disponible marché   |   |
| Etui carton type wrap pour sandwich                 | Sandwich (pain baguette et autres)         | Sac à sandwich plastique, sac à sandwich avec fenêtre plastique, film plastique | Fort  | Disponible marché   |   |
| Sac à baguette kraft sans fenêtre                   | Baguette, sandwich                         | Sac pain / sandwich en plastique ou avec fenêtre plastique                      | Fort  | Déjà utilisé en BVP |   |
| Sac à pain kraft                                    | Pain boule (tranché ou non)                | Sac à pain plastique (biodégradable ou non), sac à pain avec fenêtre plastique  | Fort  | Déjà utilisé en BVP |   |
| Papier mousseline                                   | Baguette, viennoiserie                     | Sac pain / viennoiserie en plastique ou avec fenêtre plastique                  | Moyen | Déjà utilisé en BVP |   |
| Serviette papier                                    | Baguette, viennoiserie                     | Sac pain / viennoiserie en plastique ou avec fenêtre plastique                  | Moyen | Déjà utilisé en BVP |   |
| Sachet viennoiserie kraft                           | Viennoiserie                               | Sachet viennoiserie plastique et sachet   | Fort  | Déjà utilisé en BVP |   |

|   |                                  | viennoiserie à fenêtre plastique                 |       |                     |
|---|----------------------------------|--|-------|---------------------|
| Bol carton (revêtement PLA = plastique) - Alternative transitoire   | Salade, soupe, traiteur, dessert | Saladier, bol en plastique, cup dessert          | Fort  | Déjà utilisé en BVP |
| Bol bagasse (et plus largement pulpe moulée)                        | Salade, soupe, traiteur, dessert | Saladier, bol en plastique, cup dessert          | Moyen | Disponible marché   |
| Boîte carton (revêtement PLA = plastique) - Alternative transitoire | Salade, soupe, traiteur, dessert | Saladier, bol en plastique, cup dessert          | Moyen | Déjà utilisé en BVP |
| Couvercle bol carton  | Salade, soupe, traiteur, dessert | Couvercle en plastique                           | Moyen | Déjà utilisé en BVP |
| Boîte carton pâtisseries  | Pâtisserie                       | Blister, boîte pâtisserie avec fenêtre plastique | Fort  | Déjà utilisé en BVP |
| Paquet monté (carton rainé + papier mousseline)                     | Pâtisserie                       | Blister, boîte pâtisserie avec fenêtre plastique | Moyen | Déjà utilisé en BVP |
| Sac en papier   | Autre                            | Sac de caisse plastique (interdit)               | Fort  | Déjà utilisé en BVP |
| Couvercle en carton avec fenêtre en papier cristal                  | Salade, soupe, traiteur, dessert | Couvercle en plastique                           | Moyen | Disponible marché   |
| Emballages carton avec enduction anti-graisse (Notpla)              | Snacking / Pâtisserie            | Saladier, bol en plastique, cup dessert          | Fort  | Disponible marché   |

### Alternatives non-priorisées :

| Nom de l'alternative (Emballage ménager)              | Type d'emballage | Produits associés | Emballages plastique remplacés | Tonnage plastique évité | Disponibilité     |
|---|------------------|-------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------------|
| Particules de calages naturelles (amidon de maïs)     | EIC              | Transport         | Papier bulle                   | Faible                  | Disponible marché |
| Particules de papier kraft                            | EIC              | Transport         | Papier bulle                   | Faible                  | Disponible marché |
| Rouleau déroulant kraft protecteur                    | EIC              | Transport         | Papier bulle                   | Faible                  | Disponible marché |
| Papier bulle à base de laine                          | EIC              | Transport         | Papier bulle                   | Faible                  | Disponible marché |
| Mousse biosourcée                                     | EIC              | Transport         | Papier bulle                   | Faible                  | Disponible marché |
| Poche à douille plastique biosourcée et biodégradable | EIC              | Production        | Poche à douille                | Faible                  | Disponible marché |

|   |     |                      |  |        |                   |
|---|-----|----------------------|--|--------|-------------------|
| Poche à douille en silicone lavable                       | EIC | Production           | Poche à douille                                    | Faible | Disponible marché |
| Ajout de la sauce lors de l'achat (par client ou vendeur) | EM  | Salade, traiteur     | Pot à sauce  | Faible | Disponible marché |
| Film comestible contenant la sauce                        | EM  | Salade, traiteur     | Pot à sauce  | Faible | Stade R&D         |
| Boîte glace en carton avec revêtement plastique           | EM  | Glace                | Boîte PS glace                                     | Faible | Disponible marché |
| Boîte / étui en carton avec revêtement sans plastique     | EM  | Chocolat             | Ballotin plastique                                 | Faible | Disponible marché |
| Boîte confiserie en carton                                | EM  | Bonbons              | Ballotin plastique                                 | Faible | Disponible marché |
| Papier aluminium  | EM  | Chocolat             | Ballotin plastique                                 | Faible | Disponible marché |
| Matière non plastique pour emballer confiserie            | EM  | Confiserie           | Ballotin plastique, emballage plastique individuel | Faible | Stade R&D         |
| Boîte métal consigné                                      | EM  | Confiserie, chocolat | Ballotin plastique                                 | Faible | Disponible marché |

### Alternatives manquantes

La spécificité des fonctions assurées par certains types d'emballages a rendu infructueuse la recherche d'alternatives suffisamment pertinentes. Ceux-ci nécessitent donc des travaux de recherche et R&D supplémentaires. Ils sont listés ci-dessous.

#### **Le film alimentaire**

Son utilisation dans le cadre de la production de produits de BVP chez les artisans est très répandue et représente un gisement plastique important. Il remplit des fonctions multiples : de conservation des aliments, de protection de produits intermédiaires, de conservation et de tenue des produits finis (tenue de sandwiches ou conservation de financiers par exemple). C'est justement cette multiplicité des utilisations du film alimentaire en boulangerie qui rend complexe l'identification d'une ou plusieurs alternatives pertinentes déjà existantes. Des solutions visant à planifier la sortie de son utilisation sont toutefois détaillées dans le plan d'action 3R du secteur (Objectif F – Rechercher des alternatives aux films alimentaires en vente et en production).

#### **Les sachets plastiques colorés des burgers pour la restauration rapide**

Ce type de sachet est coloré afin de permettre une reconnaissance facilitée des produits dans les chaînes de restauration rapide, ce qui complexifie son recyclage. Cette spécificité de l'emballage est difficilement remplaçable, et aucune alternative réellement pertinente n'a été identifiée dans cette feuille de route. Des études plus poussées sont donc à prévoir.

#### **Les sachets plastiques imprimés des burgers pour la GSA**

La spécificité de la vente en GSA et l'importance du marketing imprimé sur les emballages vendus en GSA n'ont été que peu traités dans cette étude, du fait de la prédominance des points de vente spécialisés pour le secteur de la BVP. Aucune alternative réellement pertinente n'a été identifiée dans cette feuille de route. Des études plus poussées sont donc également à prévoir, en s'appuyant sur les feuilles de route 3R réalisés par les autres secteurs.



## 2.2. Fiches alternatives détaillées

Les fiches alternatives suivantes sont détaillées ci-après :

1. Les emballages de palettisation réemployables ;
2. La réduction et le recyclage des emballages de palettisation ;
3. Les emballages de cuisson et moules réemployables ;
4. Les moules en matière recyclée ou recyclable ;
5. Les emballages de transport papier / carton aptes au contact alimentaire ;
6. Les caisses en plastique réemployables ;
7. La vente en vrac : le consommateur amène son emballage ;
8. Les mécanismes d'incitation au retour : l'emballage appartient au professionnel ;
9. Les emballages ménagers en papier / carton.

# 1 Les emballages de palettisation réemployables

## Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : film de palettisation



Produits concernés : tous

Réduction

**Réemploi**

Recyclage

### Alternatives disponibles



#### Réemploi de coiffes sanglées

*Fonctionnement* : deux sangles pouvant être réglées et attachées à un couvercle maintiennent les charges  
*Coût moyen à l'achat* : 165 €



#### Réemploi de housses pour palettes

*Fonctionnement* : housse glissée sur les charges pour les maintenir  
*Coût moyen à l'achat* : 140 €



#### Réemploi de bâches sur rolls

*Fonctionnement* : rolls ou bâches glissées sur les charges pour les maintenir  
*Coût moyen à l'achat* : 141 €



#### Réemploi des filets de transport

*Fonctionnement* : filet glissé sur les charges pour les maintenir  
*Coût moyen à l'achat* : 24€

### Acteurs concernés, acteurs ressources

- Industriels** : utilisation pour le transport de marchandises. D'après la Fondation Ellen MacArthur, en 2017, c'était le cas d'Aldi, Universal, AkzoNobel, Budweiser, Coca-Cola, PepsiCo, Verizon et Microsoft (plus d'informations : [The New Plastics Economy: Catalysing action.pdf\(thirdlight.com\)](#))
- Fabricants d'alternatives** : coiffes sanglées (Unipart, Loadhog), housses pour palettes (Reusa-wraps, Envirowrapper, Dehnco, Mettcover, Isoform pour des housses isothermes), rolls et bâches (Isoform pour des housses isothermes), filets de transport (NNZ, Cenpac, Net World Sports,

### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|                                       | Coiffes sanglées | Housses pour palettes | Rolls et bâches | Filet de transport |
|---------------------------------------|------------------|-----------------------|-----------------|--------------------|
| Maintien des charges                  | ✓                | ✓                     | ✓               | ✓                  |
| Protection humidité, graisse, liquide | ✗                | ✓                     | ✓               | ✗                  |
| Protection contre la saleté           | ✗                | ✓                     | ✓               | ✗                  |
| Protection contre les vols            | ✓                | ✓                     | ✓               | ✓                  |
| Possible isothermie                   | ✗                | ✓                     | ✓               | ✗                  |

✓ : réponse technique assurée

✗ : réponse technique non assurée

### Impacts logistiques et de processus



#### Caractère automatisé des processus

Les industriels ne sont pas équipés pour l'utilisation d'EIC réutilisables. Le film plastique est actuellement utilisé de manière automatique, à la fois pour la palettisation et la dépalettisation. Plus de main d'œuvre sera nécessaire pour utiliser ce type d'emballages dans un premier temps, ainsi qu'un changement du parc de machines. A terme, si un système automatisé voit le jour pour les alternatives présentées, les industriels pourraient cependant gagner du temps grâce à leur utilisation.



#### Gestion des flux d'emballages

La gestion des flux est complexe du fait de la multitude d'acteurs et de lieux par lesquels passent les palettes avant d'arriver chez le client, et des spécificités potentielles des transporteurs (par exemple, tous ne permettent pas l'utilisation de rolls). La logistique retour des emballages est donc compliquée à assurer. Cette gestion est facilitée pour les échanges internes, ou dans le cas où l'industriel possède sa propre flotte de véhicules. Par ailleurs, associer les housses aux palettes qui, elles, sont déjà réemployées à l'échelle pourrait apporter une réponse à cette complexité.

### Impacts économiques

- Si les options réemployables du film plastique s'avèrent à l'achat plus coûteuses qu'une bobine de film classique, ce coût peut être plus ou moins amorti selon le nombre de rotations de l'emballage. Les filets de transport sont moins chers que les autres alternatives, mais sont moins résistants dans le temps, et protègent moins les produits fragiles.
- La mise en place d'une gestion logistique efficace de ces derniers pourrait avoir un coût non négligeable (main d'œuvre non automatisée...).
- Un équilibre économique pourrait potentiellement être retrouvé rapidement : si les films de palettes utilisés actuellement coûtent peu cher, ces derniers risquent de le devenir du fait de la nouvelle Responsabilité Élargie du Producteur mise en place sur les EIC, qui aboutira à la mise en place d'une nouvelle écocontribution. Par ailleurs, le prix des housses pour palettes pourrait significativement baisser si elles étaient produites à plus grande échelle.

### Impacts environnementaux

Le passage des films de palettisation à des emballages réutilisables permettra d'éliminer une grande quantité de plastique à usage unique puisqu'à eux seuls, les films de palettes représentent 7% du volume total des emballages en plastiques d'après une étude de la fondation Ellen MacArthur ([The New Plastics Economy: Catalysing action.pdf\(thirdlight.com\)](#)).

Toutefois, les impacts sur l'environnement (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) des emballages réutilisables (comparés aux films à usage unique), restent à être évalués précisément.



#### Sky x Unipart logistics

Afin d'éliminer les plastiques à usage unique de l'ensemble de sa chaîne logistique, la société de télécommunications britannique Sky s'est associée à Unipart Logistics, entreprise spécialisée dans l'approvisionnement et le transport logistique. Pour remplacer les films de palettisation, le groupe s'est tourné vers l'utilisation de coiffes sanglées.

Cette alternative permet à Sky d'éliminer 10,2 tonnes de film plastique par an, soit l'équivalent de deux millions de mètres.

Plus d'informations : [Sky & Unipart Logistics - Loadhog](#)

## 2 La réduction et le recyclage des emballages de palettisation

Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : film de palettisation



Produits concernés : tous

Réduction

Réemploi

Recyclage

### Alternatives disponibles



#### Système de collage des cartons

Fonctionnement : cartons collés entre eux afin d'être maintenus  
Coût : sur devis



#### Films en papier

Coût moyen d'une bobine : 35 €



#### Films en plastique préétiré

Fonctionnement : même système que le film classique, avec une épaisseur moindre de plastique  
Coût moyen d'une bobine : 13 €



#### Alternatives transitoires\*



#### Films en plastique issu de matière recyclée

Coût moyen d'une bobine : 15 €



#### Cerclage des palettes

Fonctionnement : attaches en plastique à usage unique maintiennent les charges  
Coût moyen d'un kit de cerclage : 500 €

\*Alternatives en plastique à usage unique, permettant une réduction à court terme mais ne devant pas constituer une solution à long terme

### Acteurs concernés, acteurs ressources

- **Industriels** : utilisation pour le transport de marchandises.
- **Fabricants d'alternatives** : système de collage des cartons (Robatech avec le système *AntiSlip Gluing*, Bostik, Azedpack...), films en papier (Advantage StretchWrap, Mondi et Acmi...), films en plastique préétiré (Raja, Cenpac, Getra, Bulteau Systems, bba emballages...), films en plastique issu de matière recyclée (Signode...), cerclage des palettes (Embaleo, Facilemb@l...)

### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

#### Collage des cartons

- Transport des produits efficace, en maintenant les charges et les protégeant du vol. Toutefois quelques différences par rapport au film plastique dans leur utilisation : le film papier n'est étirable que dans un sens, le système de collage des cartons utilise de la chaleur et n'est donc pas adapté pour les produits surgelés ou sensibles à la température (se pose également la question du décollage des cartons à leur réception).
- Manque de protection des produits contre l'humidité, les graisses et le liquide : les charges (souvent, des cartons), sont à l'air libre et peuvent donc être abîmées facilement (sauf dans le cas du film préétiré ou issu de matière recyclée)
- Manque de protection contre la saleté : les entrepôts ont souvent beaucoup de poussière, dont les charges ne sont pas protégées par ces alternatives (sauf dans le cas du film préétiré ou issu de matière recyclée)
- Le cerclage des cartons doit rester une alternative transitoire : elle permet la réduction de l'utilisation de plastique à usage unique, mais n'est ni recyclable (absence de filière dédiée) ni réemployable.

#### Film plastique peu épais

- Assurent les mêmes fonctions que le film plastique à usage unique traditionnel
- **Ces alternatives doivent rester transitoires** puisqu'elles permettent seulement de réduire l'utilisation de plastique à usage unique.

#### Film issu de matière recyclé

### Impacts logistiques et économiques



#### Caractère automatisé des processus

Les acteurs qui utilisent actuellement du film de palettisation classique ne sont pas équipés pour palettiser et dépalettiser de manière automatisée avec les alternatives présentées. Ainsi, dans un premier temps, davantage de main d'œuvre sera nécessaire pour utiliser ce type d'emballages, causant de potentiels impacts économiques et logistiques sur la chaîne de valeur.

Des investissements sont nécessaires pour la mise en place de systèmes automatisés de palettisation et dépalettisation :

- Pour les films en papier et les films plastiques préétirés : nécessité de changer de filmeuse ;
- Pour le collage des cartons : investissement dans une nouvelle machine spécialisée dans le collage des cartons ;
- Cerclage des palettes : cerclage manuel, sans investissement en machines

### Impacts environnementaux

La réduction ou suppression des films de palettisation en plastique au profit de solutions de remplacement notamment recyclables permettra d'éliminer une grande quantité de plastique à usage unique puisqu'à eux seuls, les films de palettisation représentent 7% du volume total des emballages en plastiques d'après une étude de la fondation Ellen MacArthur ([The New Plastics Economy: Catalysing action.pdf \(thirdlight.com\)](https://www.ellenmacarthurfoundation.org/the-new-plastics-economy-catalysing-action.pdf)).

Afin de minimiser l'impact de ces solutions alternatives, les leviers suivants peuvent être mobilisés :

- Favoriser les emballages en fibres recyclées et non traitées ;
- Éviter les autocollants ou certaines encres qui complexifient le recyclage par la suite ;
- Privilégier les labels garantissant une gestion des forêts durable comme le FSC (Forest Stewardship Council) ou le PEFC (Programme for the Endorsment of Forest Certification Schemes) lorsque le choix d'un emballage recyclé n'est pas possible ;
- Veiller à optimiser le remplissage des cartons ou autres contenants sur la palette, afin d'utiliser le moins possible de film ou autre emballage de palettisation ;
- Effectuer le tri des emballages de palettisation une fois utilisés pour permettre leur recyclage et inciter ses clients (s'ils sont en charge des emballages de palettisation par la suite) à faire de même.

### 3 Les emballages de cuisson et moules réemployables

Emballages industriels et commerciaux

Réduction

Réemploi

Recyclage

#### Alternatives disponibles



##### Réemploi des tapis de cuisson

- **Matière** : silicone réutilisable
- **Emballage remplacé** : papier cuisson
- **Produits** : produits de pâtisserie et snacking
- **Coût moyen** : 19 €



##### Réemploi des moules

- **Matières** : silicone, inox
- **Emballage remplacé** : moules en plastique à usage unique
- **Produits** : produits de pâtisserie
- **Coût moyen** : 88€ (grande plaque silicone), 12€ (petite plaque inox)



##### Réemploi des moules à charnière antiadhésifs

- **Matière** : inox
- **Emballage remplacé** : rhodoïd (lorsque ce dernier n'est utilisé que dans un objectif de protection du produit et de facilitation de son démoulage. Le moule à charnière ne peut pas assurer la fonction de maintien et d'exposition du produit assurée par le rhodoïd).
- **Produits** : produits de pâtisserie à partager
- **Coût moyen** : 14€

#### Acteurs concernés, acteurs ressources

- **Industriels et artisans** : utilisation pour la congélation ou la cuisson des produits.
- **Fabricants d'alternatives** : tapis de cuisson (Mafter, De Buyer, Ikea, Lékué, Guy Demarle, Eurolam...), moules (De Buyer, La Toque d'Or, Colichief, Mathon...), moules à charnières antiadhésifs (FourniResto, Lusini, Boutique De Chef, AutourDuChef...).

#### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|                                      | Tapis de cuisson   | Moules silicone  | Moules inox   | Charnières antiadhésifs   |
|--------------------------------------|--|--|---|---|
| <b>Cuisson des produits</b>          | Oui, mais conviennent mieux à certains produits car la conduction de chaleur permise n'est pas optimale<br>Questionnements sanitaires (migration du plastique) | Oui, jusqu'à 260°C en fonction des fournisseurs<br>Questionnements sanitaires (migration du plastique) | Oui, jusqu'à 300°C maximum                                  | Oui, jusqu'à 300°C en fonction des fournisseurs   |
| <b>Congélation des produits</b>      | n/a  | Oui, jusqu'à -60°C en fonction des fournisseurs  | Oui, selon les fournisseurs                                 | Oui, selon les fournisseurs   |
| <b>Support de vente des produits</b> | n/a  | Non, les produits doivent être démoulés avant d'être vendus  | Non, les produits doivent être démoulés avant d'être vendus | Non, les produits doivent être démoulés avant d'être vendus. Pour maintenir le produit et faciliter son démoulage sans rhodoïd, un biscuit peut être placé autour du gâteau (aucun liquide ne doit passer entre le biscuit et le moule) |

#### Impacts logistiques et économiques



##### Gestion des flux d'emballages :

- Afin de permettre une utilisation en continue malgré les emballages en cours de lavage ou leur renouvellement (emballages abîmés), un stock important d'emballages réutilisables doit être acquis par l'utilisateur, nécessitant des investissements importants. Un espace de stockage doit par ailleurs être dédié dans cet objectif.
- Dans le cas où les produits changent de forme de manière saisonnières, les emballages qui ne sont plus utilisés doivent pouvoir être stockés voire détruits. Le changement régulier de la forme des emballages peut ainsi être un frein à l'équilibre économique ou à la rentabilité du modèle.



##### Entretien des emballages : afin de pouvoir être réutilisés, les emballages ramenés doivent être lavés par le professionnel. Pour ce faire, ce dernier peut :

- Internaliser le lavage, ce qui peut s'avérer relativement simple à mettre en place pour les artisans du fait d'un système de la présence d'une plonge dans la plupart des points de vente existants (malgré un coût de main d'œuvre supplémentaire);
- Externaliser le lavage (exemples d'entreprises de lavage : Uzaje, Options Solutions, Eternity Systems...), ce qui est généralement recommandé dans le cas où la capacité de lavage n'est pas disponible sur le site.



##### Fin de vie des emballages :

- **Inox** : les moules ont tendances à se déformer dans le temps et au fil des utilisations
- **Silicones** : les moules et tapis de cuisson s'usent et peuvent se percer

#### Impacts environnementaux et sanitaires

Les moules et emballages réutilisables permettront de réduire de façon significative la consommation de matière.

Toutefois, les impacts sur l'environnement (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) des moules ou emballages de cuisson réutilisables, comparés aux moules ou emballages à usage unique, n'ont pas été évalués, et devront l'être.



## Alternatives disponibles



## Moules en plastique recyclé et/ou recyclable

Coût moyen : 0,5€



## Moules en papier recyclé et/ou recyclable

Coût moyen d'un moule rectangulaire : 0,7€






## Moules en aluminium recyclé et/ou recyclable

Coût moyen d'un moule rectangulaire : 0,3€

## Acteurs concernés

- **Industriels et artisans** : utilisation pour la congélation ou la cuisson des produits.
- **Fabricants d'alternatives** : moules en plastique (boutique petit...), moules en papier carton (Lusini, Louis Tellier, Raja, Pap Star...), moules en aluminium (Lusini, CSJ emballages...)

## Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|   | Moules plastiques   | Moules papier  | Moules aluminium                            |
|---|---|--|---|
|  <b>Cuisson des produits</b>           | Pas de cuisson possible : risque de migration du plastique dans les produits. | Jusqu'à 240°C maximum en fonction des fournisseurs. Dans le cas où le papier est imprimé, la température maximale atteinte peut baisser. | Jusqu'à 380°C en fonction des fournisseurs  |
|  <b>Congélation des produits</b>       | Jusqu'à -40°C selon les résines   | Jusqu'à -40°C  | Jusqu'à -40°C                               |
|  <b>Support de vente des produits</b> | Possible mais risque de casse de l'emballage                                  | Utilisation comme support de vente possible  | Utilisation comme support de vente possible |

## Impacts logistiques et de processus



**Lavage des emballages avant envoi en filière de recyclage** : pour les moules en plastique, nécessité de trouver un moyen de les nettoyer avant de les envoyer en recyclage.

**Recyclage :**

- Absence de filières de recyclage pour les moules en plastique
- Filières de recyclage existantes pour l'aluminium et le papier/carton

## Impacts économiques

- **Filières de recyclage existantes pour le papier et l'aluminium** : aucun surcoût à prévoir pour la création d'une filière, contrairement au plastique. Toutefois, le passage du moule en papier au four dégrade sa recyclabilité.
- **Coût des emballages à l'achat** : coût plus élevé des emballages en papier et en aluminium, en comparaison avec les moules en plastique.

## Impacts environnementaux et sanitaires

Le passage des moules en plastique à des moules en aluminium ou en papier/carton permettra d'éviter une quantité de plastique importante. Afin de minimiser l'impact de ces emballages alternatifs, certains leviers sont à considérer :

- Favoriser les emballages en fibres recyclés et non traités ;
- Pour les emballages en papier / carton, privilégier les labels garantissant une gestion des forêts durable comme le FSC (Forest Stewardship Council) ou le PEFC (Programme for the Endorsment of Forest Certification Schemes) lorsque le choix d'un emballage recyclé n'est pas possible ;
- Recycler au maximum les emballages une fois utilisés, et inciter les clients à le faire si le moule est également un support de vente, en installant des îlots de tri en points de vente par exemple.

## 5 Les emballages de transport papier/carton aptes au contact alimentaire

Emballages industriels et commerciaux



Emballage à remplacer : saches bleues (non recyclable)



Produits concernés : Produits secs (dont surgelés)

Réduction

Réemploi

Recyclage

### Alternatives disponibles



**Carton en fibres vierges apte au contact alimentaire**  
Produits en vrac sans sachet bleu.



**Carton en fibres recyclées apte au contact alimentaire**  
Produits en vrac sans sachet bleu



**Sac kraft de regroupement** en remplacement de la sachet bleu, à placer dans un carton ou une caisse réemployable

### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

NB. **Les produits surgelés peuvent être considérés comme des produits secs** vis-à-vis de l'emballage carton à condition qu'ils soient surgelés avant la mise en emballage et décongelés après la sortie de l'emballage.

|                           | Carton en fibres vierges | Carton en fibres recyclées | Sac kraft de regroupement |
|---------------------------|--------------------------|----------------------------|---------------------------|
| Protection des produits   | ✓                        | ✓                          | ✓X                        |
| Transport des produits    | ✓                        | ✓                          | ✓                         |
| Maintien de l'herméticité | X                        | X                          | X                         |
| Aération des produits     | ✓                        | ✓                          | ✓                         |
| Surgélation               | ✓                        | ✓                          | ✓                         |

### Impacts logistiques et de processus

#### Réalisation de test techniques

Des tests techniques sont à réaliser par les industriels pour vérifier la non-migration de composants ou de transfert de goût. Revipac et le CTP ont démontré la non-migration de substances nocives du carton vers les aliments contenus et sont ouverts à la réalisation d'études communes avec la boulangerie. Le Club MCAS (Matériaux Contact Alimentaire santé) fédère notamment des acteurs de l'emballage et des industriels sur ces problématiques



#### Impacts sur les clients professionnels (RHD, GSA, Artisans)

La sortie des saches bleues pourrait provoquer un **sentiment de perte de sécurité sanitaire** chez les clients (un sentiment qui n'est pas justifié étant donné que le plastique des saches bleues est perméable aux bactéries). La sachet bleu apporte **une praticité** car le client peut la sortir du carton et la placer avec les produits directement dans le laboratoire/congélateur ce qui n'est pas possible avec un carton, susceptible d'être porteur d'agents contaminants via ses faces extérieures. Solution : Remplacer la sachet bleu par une sachet en papier kraft.

### Impacts économiques

Pas de différence notable sur les prix entre les cartons classiques, les cartons en fibres vierges aptes au contact alimentaire et les cartons en fibres recyclés aptes au contact alimentaire. En effet, le prix du carton est déterminé par un mécanisme prix de marché plus que par le coût de fabrication du produit et est sujet à des évolutions de prix fréquentes.

### Impacts environnementaux

Le passage à des cartons aptes au contact alimentaire afin de permettre la suppression des saches bleues permettra une réduction de l'utilisation de plastique à usage unique importante. Toutefois, ce passage pourrait entraîner des effets rebonds ayant des impacts environnementaux, comme une utilisation plus grande des cartons à base de fibres vierges, plus facilement aptes au contact alimentaire.

Certains leviers sont à considérer afin de diminuer au maximum ces impacts :

- Choisir et favoriser des cartons en fibres recyclés aptes au contact alimentaire (plus rare mais la filière est en développement);
- Si le passage au carton recyclé apte au contact alimentaire est trop complexe, privilégier les labels garantissant une gestion des forêts durable comme le FSC (Forest Stewardship Council) ou le PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes);
- Veiller à optimiser le remplissage des cartons afin d'en utiliser le moins possible;
- Effectuer le tri des cartons une fois utilisés pour permettre leur recyclage et inciter ses clients (s'ils sont en charge des cartons par la suite) à faire de même.

### Réduction des saches bleues pour Mademoiselle Dessert



L'entreprise de pâtisseries industrielles Mademoiselle Dessert travaille actuellement à la réduction de son utilisation de saches plastiques bleues. Pour cela, elle collabore avec un fabricant de cartons en fibres recyclés aptes au contact alimentaire afin de permettre de passer une de ses lignes produit surgelée dans ce type d'emballage. Les premiers tests ont montré l'absence de migrations à la fois de substances et de goût vers les produits et le passage devrait se faire sous peu.



Emballage à remplacer : saches bleues



Produits concernés : tous

Réduction

Réemploi

Recyclage

## Alternative disponible

Réemploi de caisses en plastique réutilisables **appartenant au professionnel**Réemploi de caisses en plastique réutilisables **mises à disposition par un loueur d'emballage**




## Acteurs concernés, acteurs ressources

- **Industriel** : utilisation pour le transport des produits
- **Fabricants d'alternatives** : Arca Systems, Gamma-Wopla...
- **Loueurs de caisses en plastiques réutilisables** : IFCO, Brambles...
- **Groupements d'acteurs visant à faciliter les échanges de caisses** (exemple pour la filière fruits et légumes en Suède : <https://www.retursystem.se/en/>).

## Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|                     | Saches bleues  | Caisses appartenant aux professionnels             | Caisses mises à disposition par un loueur |
|---------------------|--|--|---|
| <b>Conservation</b> | Emballage hermétique permettant de maintenir l'humidité des produits | Emballage ajouré permettant au produit de respirer |   |
| <b>Surgélation</b>  | ✓  |  | ✓   |
| <b>Transport</b>    | ✓  |  | ✓   |

## Impacts logistiques et économiques

|  | Caisses appartenant aux professionnels   | Caisses mises à disposition par un loueur  |
|--|--|--|
| <br><b>Gestion des flux d'emballages</b> | Gestion complexe du fait de la multitude d'acteurs et de lieux par lesquels passent les palettes avant d'arriver chez le client. Logistique retour et traçage des emballages compliqué à assurer.<br>Gestion facilitée : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lorsqu'il y a une maîtrise des flux et que les échanges sont réguliers : entre les sites de l'entreprise (en interne), auprès des clients réguliers ou dans le cas où elle possède sa propre flotte de véhicules;</li> <li>• Lors de la création d'un groupement regroupant plusieurs acteurs d'une même filière pour faciliter les échanges de caisses</li> </ul> | Gestion assurée par le loueur d'emballages, donc facilitée pour l'industriel. Prestations assurées par le loueur : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Livraison des producteurs avec les caisses vides et propres;</li> <li>• Récupération des caisses utilisées auprès des distributeurs;</li> <li>• Lavage et entretien des caisses avant leur nouvelle livraison</li> </ul> |
| <br><b>Entretien des emballages</b>     | Mise en place d'un système de lavage internalisé ou externalisation du lavage  | Lavage et remise en état des emballages assuré par le loueur d'emballages  |
| <br><b>Coûts</b>                        | Coût de la caisse à l'achat : rentabilité augmente avec le nombre de rotations.<br><br>Coûts logistiques : baissent en fonction de la régularité des échanges, et de la quantité d'emballages échangés. Par exemple, si les échanges sont hebdomadaires avec un client, la mise en place d'un système de logistique inverse peut diminuer les coûts (les emballages pleins sont déposés, et les emballages vides récupérés pour être ramenés sur site).  | Coût de la consigne : qui est transmise du client (industriel ou artisan), à son propre client lors du déplacement des caisses.<br><br>Coût de la location : sur devis.<br><br>Une location statique (le client conserve et gère les caisses pendant un temps déterminé) est possible chez certains loueurs (ex. IFCO)   |

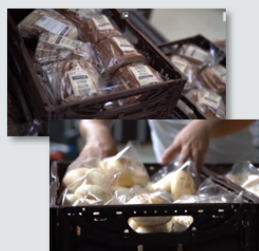
## Impacts environnementaux

Les caisses plastiques permettent de diminuer l'utilisation de saches plastiques à usage unique et d'emballages carton. De plus, elles sont plus solides ce qui limite la perte de produits en cas d'écrasement ou de chocs et permet un cerclage efficace.

Des loueurs de caisse ont publié des analyses du cycle de vie très en faveur des caisses réutilisables, comparé aux caisses à usage unique.

Toutefois, les impacts sur l'environnement (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) des caisses réutilisables varient beaucoup suivant les modalités de mise en œuvre (nombre de rotations, lavage ou non, location ou non, schéma logistique pour la collecte, etc.). Une fois les modalités retenues, la réalisation d'une analyse du cycle de vie sera probablement nécessaire.

## IFCO x Fischer Brot



Fischer Brot est une entreprise autrichienne de production de produits de la boulangerie. Depuis 2006, l'entreprise collabore avec IFCO pour le transport de ses produits de boulangerie, aussi bien crus que cuits, les caisses supportant des températures allant de -30°C à +50°C. Dans ce cadre, Fischer Brot utilisent entre 7,5 et 8 millions de caisses réutilisables par an.

Plus d'informations : <https://www.ifco.com/fr/solutions-pour-la-alimentation/pain/>



## 7 La vente en vrac : le consommateur amène son emballage

Emballages ménagers

Réduction

Réemploi

Recyclage

### Réglementation :

- « La vente au consommateur de produits présentés sans emballage, en quantité choisie par le consommateur, dans des contenants réemployables ou réutilisables »
- « Tout produit de consommation courante peut être vendu en vrac, sauf exceptions dûment justifiées par des raisons de santé publique »

### Alternatives disponibles

Tout emballage réemployable vendu ou donné par le professionnel, et ramené par le consommateur :



**Réemploi d'emballages en tissu ou plastique réutilisable : tote bag, sac à baguette, sac à pain, bee wrap, sacs à pain en plastique réutilisable**

Produits concernés : produits de boulangerie et viennoiseries



**Réemploi d'emballages en verre / plastique réutilisable : bols, pots, etc.**

Produits concernés : produits de snacking (salades, desserts...)

### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|              | Tissu  | Plastique réutilisable                             | Verre  |
|--------------|--|--|--|
| Transparence | Non  | Selon les emballages                               | Oui  |
| Transport    | Léger  | Léger  | Lourd  |
| Entretien    | Lavage en machine classique                        | Résistant mais difficile à faire sécher            | Risque de casse                                    |
| Conservation | Identique aux emballages plastiques à usage unique | Identique aux emballages plastiques à usage unique | Identique aux emballages plastiques à usage unique |

### Impacts logistiques et économiques

#### Réemploi d'emballages en tissu ou plastique réutilisable (boulangerie, viennoiserie)



Mise en marché

**Vente assistée en point de vente** : peu d'impacts sur la logistique, les produits de boulangerie et viennoiserie étant systématiquement emballés à la commande

**Vente en libre service en GSA** : nécessité de prévoir des espaces / étagères permettant la vente en vrac. A savoir : d'ici à 2030, 20% de la surface de vente des GSA de plus de 400m<sup>2</sup> devra être consacrée à la vente en vrac (loi Climat et résilience du 22 août 2021)



Gestion des emballages

**Impact pour le consommateur** : doit apporter son emballage à chaque passage en caisse, puis en assurer le lavage (possible découragement), un acte en contradiction avec l'acte spontané d'achat des produits du secteur



Impact économique

**Impact pour le consommateur** : achat de l'emballage, coût et temps du lavage

**Leviers metteurs en marché** : mise en place d'un système d'incitation financière (exemple : carte de fidélité permettant de cumuler des points à chaque achat en vrac), dons d'emballages à certaines périodes de l'année (permettant de fidéliser la clientèle)

Réguliers appels à manifestation d'intérêt de CITEO et Adelphe sur le sujet du réemploi, permettant d'obtenir des financements pour développer son projet.

Plus d'informations : [Financer le développement du réemploi | CITEO](#)

#### Réemploi d'emballages en verre / plastique réutilisable : bols, pots, etc. (snacking)

**Vente assistée en point de vente** : lourd impact, les produits concernés étant normalement préemballés par les industriels ou directement sur le point de vente. La mise en emballage à la commande implique un besoin de main d'œuvre supplémentaire lors des périodes de fortes affluences (le midi, par exemple). Cela impacte également le pré-agencement de produits comme les salades, dont la présentation est imaginée avant mise sous emballage. Enfin, si les commerçants sont en droit de refuser un contenant pour des raisons sanitaires (contenant sale, par exemple), ce geste de refus peut être compliqué à assurer face au client.

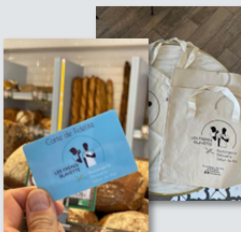
### Impacts environnementaux

Les impacts sur l'environnement (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) d'un emballage réutilisable varient beaucoup suivant les pratiques des consommateurs.

L'impact environnemental de la vente en vrac peut être réduit si :

- Le consommateur ne lave pas de façon excessive les emballages.
- Le nombre de rotations est élevé.

### La boulangerie des frères Blavette



Située dans le 14<sup>ème</sup> arrondissement de Paris, la boulangerie des frères Blavette a mis en place un système de carte de fidélité créditant les consommateurs amenant leurs propres emballages à chaque passage en caisse. Ce système permet d'inciter la clientèle à réaliser une démarche d'achat en vrac, tout en la fidélisant.

Plus d'informations : [Zéro déchet - La Boulangerie des Frères Blavette - Boulangerie Bio à Paris \(freresblavette.fr\)](#)



**Définition** : le réemploi des emballages désigne toute opération par laquelle ces derniers sont utilisés de nouveau « pour un usage identique à celui pour lequel ils avaient été conçus ».

**Réglementation** : d'ici 2027, 7% des emballages mis en marché devront être réemployés.

**Emballages concernés** : emballages en verre ou plastique réutilisable : bols, pots, etc.

**Produits concernés** : produits de snacking (salades, desserts...)



### Alternatives disponibles

**Système de réemploi internalisé, via un système de consigne / caution**

**Système de réemploi externalisé, via un système de consigne / caution**



### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|                     | Plastique réutilisable   | Verre  |
|---------------------|--|--|
| <b>Transparence</b> | Selon les emballages   | Oui  |
| <b>Transport</b>    | Léger  | Lourd  |
| <b>Entretien</b>    | Résistant mais difficile à faire sécher. Matériau à privilégier dans le cas d'une sous-traitance du lavage et/ou d'un système de collecte mutualisé. | Risque de casse. Matériau à privilégier dans le cas d'une internalisation du lavage et/ou d'un système de collecte individuel (le consommateur ramène l'emballage sur place) |

### Impacts logistiques, de processus et économiques



**Mise en marché des produits** : les produits doivent être emballés dans des emballages réemployables :

- Cela implique que deux types d'emballages soient remplis pour un même produit, si le metteur en marché souhaite conserver une possibilité d'achat en emballage jetable pour les consommateurs le préférant.
- Pour les industriels de la boulangerie, ce processus a un impact sur l'amont de la chaîne de valeur (intégration du réemploi dans les processus).
- Il est conseillé de sous dimensionner les demandes en réemploi lors du remplissage des emballages afin que les excès de stocks ne soient que dans des emballages jetables.



**Collecte des emballages** : une fois utilisés, les emballages doivent être retournés au professionnel par le consommateur.

- Pour assurer un taux de retour élevé des emballages, le réemploi peut faire l'objet d'incitation auprès des consommateurs via :
  - Un système de **consigne**, « pour lequel l'acheteur verse une somme d'argent, la consigne, qui lui est rendue lorsqu'il retourne l'emballage afin que celui-ci soit réemployé ». Des entreprises comme Reconcil et Bibak proposent des solutions de facilitation de mise en place de systèmes de consigne.
  - Un système de **caution**, pour lequel l'utilisateur ne paie que s'il ne retourne pas l'emballage. Ce système a pour avantage de ne pas augmenter le prix facial des produits, contrairement à la consigne. Des entreprises comme Vytal, Pyxo et Bibak proposent des solutions de facilitation de mise en place de systèmes de consigne.
- Afin de faciliter le retour des emballages, notamment pour les professionnels exerçant en milieux touristiques et où la consommation des produits se fait souvent loin du lieu d'achat, une réflexion inter-enseignes de standardisation et de collecte mutualisée (par exemple, via un système de *reverse vending machine*) peut être envisagée. Les entreprises de facilitation de la consigne/caution précédemment citées permettent également de rejoindre des réseaux de collecte inter-enseignes.

Acteurs associatifs ressources



**Entretien des emballages** : afin de pouvoir être réutilisés, les emballages ramenés par le consommateur doivent être lavés par le professionnel, avant re-remplissage. Pour ce faire, ce dernier peut :

- Internaliser le lavage, ce qui peut s'avérer relativement simple à mettre en place du fait d'un système de la présence d'une plonge dans la plupart des points de vente existants (malgré un coût de main d'œuvre supplémentaire);
- Externaliser le lavage (exemples d'entreprises de lavage : Uzaje, Options Solutions, Eternity Systems...), ce qui est généralement recommandé dans le cas où la capacité de lavage n'est pas disponible sur le site.



**Stockage des emballages** : Afin de permettre une utilisation en continue malgré les emballages en cours de lavage ou de renouvellement (emballages abîmés), un stock important d'emballages réutilisables doit être acquis par l'utilisateur, nécessitant des investissements importants. Un espace de stockage dédié doit par ailleurs être imaginé dans cet objectif.

### Impacts environnementaux

Les impacts sur l'environnement (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) d'un emballage réutilisable varient beaucoup suivant les modalités de mise en œuvre du réemploi (nombre de rotations, externalisation du lavage, densité du réseau de collecte, etc.).

L'impact environnemental des emballages réutilisables peut être réduit si :

- Le consommateur ne voyage pas spécifiquement pour retourner ses emballages.
- Le nombre de rotation est élevé.
- Le transport est optimisé et décarboné.

NB. La plupart des analyses du cycle de vie existantes sont commanditées par des organisations en faveur des emballages à usage unique (European Paper Packaging Association, Industrie du papier, McDonald), et souvent insuffisamment transparentes, et doivent donc être considérées avec discernement. Il est nécessaire d'en conduire de nouvelles, plus transparentes.

### Pyxo



Pyxo est une entreprise française créée en 2013, proposant une solution de réemploi des emballages aux entreprises de la restauration (dont les boulangeries / pâtisseries) via un système de caution (le consommateur ne paie l'emballage que si ce dernier n'est pas retourné) permettant un taux de retour de plus de 90% des emballages.

Plus d'informations : [Pyxo - Accueil](#)

## 9 Les emballages ménagers en papier / carton

Emballages ménagers



Produits concernés : tous

Réduction

Réemploi

Recyclage

### Alternatives disponibles

#### Emballages en papier/carton sans plastique

Viennoiseries (0,01€)



Caisse (0,15€)



Sandwichs (0,02€)

Pâtisserie (0,2€)



Pains (0,02€)

#### Emballages en papier non fermés

Pâtisserie (paquet monté : carton rainé - 0,04€ + papier mousseline)



Pains (serviette papier, papier mousseline) - 0,01€



#### Emballages en papier/carton traités (résistance graisse/eau)

- Revêtement **plastique** PLA/PE
- Traitement **ingraissable** dans la matière
- Enduction (verniss) à base de **plastique**
- Enduction non-plastique (ex. Notpla)



Salades / plats chauds / dessert (bol + couvercle) Entre 0,30€ et 0,50€

#### Emballages en papier kraft / carton / bagasse avec fenêtre papier cristal



Pains, viennoiseries 0,04€

En développement : 2 technologies barrières non-plastiques (mise sur le marché à court terme d'après CITEO) à partir de cellulose et entièrement recyclables : La **chromatogénie** (hydrophobe) et la **lamination microfibrilles** (anti-graisse)

### Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

|   | Emballages sans fenêtre | Emballages avec fenêtre | Emballages non fermés | Emballages traités |
|---|-------------------------|-------------------------|-----------------------|--------------------|
| Transparence                            | X                       | ✓                       | ✓                     | X                  |
| Barrière à l'humidité, liquide, graisse | X                       | X                       | X                     | ✓                  |
| Préserver l'intégrité du produit        | ✓                       | ✓                       | ✓X                    | ✓                  |
| Conserver l'humidité (ex. brioche)      | X                       | X                       | X                     | X                  |

✓ : réponse technique assurée

X : réponse technique non assurée

✓X : réponse technique partiellement assurée

### Impacts logistiques et de processus

Le passage au papier/carton peut induire **une perte de transparence** (absence de fenêtre, couvercle de salade ou dessert opaque) et ainsi **freiner le geste d'achat** (en particulier pour les achats « plaisir » comme la pâtisserie, les desserts et les salades).

**Solutions** : Exposer le produit sous cloche ou dans des étagères de vrac transparentes en libre service (pour les produits de viennoiseries). La transparence peut également être partiellement conservée grâce à des fenêtres en papier cristal. Les sandwichs peuvent être conservés sans emballage en vitrine, garniture visible pour le consommateur - ce qui permet de surcroît au pain de ne pas se ramollir dans le sachet - et emballés dans un sac kraft au moment de la vente (un geste supplémentaire pour les forces de vente, à anticiper aux horaires de forte affluence en magasin)

La **réalisation de paquet monté nécessite plus de temps** au moment du passage en caisse par rapport à l'utilisation d'une boîte à gâteau. Une formation des équipes au geste est également à prévoir. Toutefois, c'est un savoir-faire valorisant pour l'image de la boulangerie.

### Impacts économiques

#### Comparaison prix :

- Sachet kraft sans fenêtre < Sachet kraft avec fenêtre plastique < Sachet kraft fenêtre papier cristal
- Revêtement film plastique < Enduit plastique < Enduit naturel biodégradable non-plastique
- Paquet monté (papier mousseline + carton rainé) < Boîte à gâteau carton
- Prix chromatogénie et lamination microfibrille non disponibles à l'heure actuelle

### Impacts environnementaux

Le passage à des emballages ménagers en papier/carton permettra d'éviter une quantité de plastique importante. Afin de minimiser l'impact de ces emballages, certains leviers sont à considérer :

- Éviter l'emballage au maximum quand il n'est pas nécessaire et optimiser l'arrangement des produits afin d'utiliser le moins d'emballage possible ;
- Favoriser les emballages en fibres recyclés, non traités et plastifiés (si les caractéristiques du produit le permettent) ;
- Éviter les autocollants ou certaines encres qui complexifient le recyclage par la suite ;
- Privilégier les labels garantissant une gestion des forêts durable comme le FSC (Forest Stewardship Council) ou le PEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes) lorsque le choix d'un emballage recyclé n'est pas possible ;
- Inciter ses clients à trier les emballages, en installant des îlots de tri en points de vente par exemple.

#### Notpla



Notpla est une start-up britannique créée en 2014, spécialisée en emballages biodégradables à base d'algues de culture. Elle propose notamment des solutions d'emballages pour la vente à emporter, biodégradables naturellement en moins d'un an et collabore actuellement avec un acteur majeur de la boulangerie anglaise. Elle est également connue pour ses pods, poches d'eau comestibles distribuées lors de marathon et travaille en ce moment sur des films transparents biodégradables et des contenants de sauce. Plus d'informations : [We make packaging disappear - Notpla](https://www.wemakepackagingdisappear.com/)

### 3. Évaluation des potentiels 3R du secteur

#### 3.1. Réponses 3R des alternatives identifiées

Les industriels, les artisans et les distributeurs ont déjà conduit de nombreuses recherches et expérimentations qui permettent de qualifier plus facilement le potentiel des solutions existantes et à venir.

Le tableau ci-après, évalue le potentiel 3R (faible, moyen ou élevé) des différentes alternatives identifiées aux emballages en plastique à usage unique.

|   | Catégorie d'alternatives                                     | 2025   | 2040  |
|---|--|--|---|
| 1 | Les emballages de palettisation réemployables                | <p><b>Faible</b></p> <p>Le déploiement de solutions d'emballages réutilisables nécessite d'adapter les opérations de la chaîne logistique (standardisation des emballages réutilisables, automatisation de la palettisation et de la dépalettisation, mise en place d'un système d'échange ou de location d'emballage, etc.).+ système de retour</p> <p>De premières expérimentations instructives pourraient toutefois être mises en œuvre sur des flux spécifiques (intersites, etc.).</p> | <p><b>Élevé</b></p> <p>Un projet de réglementation européenne prévoit un taux de réemploi de 30% en 2040.</p> <p>Dans l'hypothèse où les solutions de réemplois sont déployées et économiques, les obstacles sont limités.</p> <p>L'utilisation d'emballages réemployables sera non faisable pour les expéditions à l'export.</p> |
| 2 | La réduction et le recyclage des emballages de palettisation | <p><b>Élevé</b></p> <p>Sous réserve qu'ils soient harmonisés en matière (polyéthylène basse densité) et en couleur (transparent), les films de palettisation peuvent être facilement recyclés (beaucoup sont déjà triés et envoyés au recyclage par la grande distribution).</p> <p>Avec des infrastructures de recyclage existantes, il reste à renforcer la filière de collecte.</p> <p>Le recyclage des emballages destinés à l'exportation est plus difficile à garantir.</p>            |   |
| 3 | Les moules et emballages de cuisson réemployables            | <p><b>Faible</b></p> <p>Les obstacles actuels (coût du lavage, etc.) seront probablement difficiles à résoudre à court terme.</p> <p>De premières expérimentations instructives pourraient toutefois être faciles à mettre en œuvre.</p>   | <p><b>Moyen à élevé</b></p> <p>Des investissements plus importants en R&amp;D permettront probablement d'identifier des matériaux et/ou solutions adaptées.</p>   |
| 4 | Les moules en matière recyclée ou recyclable                 | <p><b>Faible à moyen</b></p> <p>Selon un industriel, l'absence d'un gisement suffisant est le principal obstacle au recyclage des moules en plastique.</p> <p>Une collaboration entre les différents industriels pour la mise place d'une filière de recyclage devrait permettre de franchir cet obstacle.</p>   |   |

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| 5 | Les emballages de transport papier/carton aptes au contact alimentaire          | <p><b>Moyen</b></p> <p>Le remplacement des emballages en carton protégés par un film en plastique bleu par des emballages en carton aptes au contact alimentaire a déjà été mis en œuvre et s'avère prometteur, en dépit de quelques limites (protection contre l'humidité par exemple). Les obstacles à un déploiement à plus grande échelle semblent limités.</p> |   |
| 6 | Les caisses en plastique réemployables  | <p><b>Faible à moyen</b></p> <p>Le déploiement de solutions d'emballages réutilisables nécessite d'adapter les opérations de toute la chaîne logistique. Toutefois des solutions sont déjà disponibles et répondent à certains besoins. Par ailleurs des industriels utilisent déjà des caisses réutilisables.</p>  | <p><b>Moyen à élevé</b></p> <p>Un projet de réglementation européenne prévoit un taux de réemploi de 90% en 2040. Dans l'hypothèse où les solutions de réemploi sont déployées et économiques, les obstacles sont limités. L'utilisation d'emballages réemployables ne sera pas possible pour les expéditions à l'export.</p> |
| 7 | La vente en vrac : le consommateur amène son emballage                          | <p><b>Faible à moyen</b></p> <p>L'incitation des consommateurs à utiliser leur emballage (en rendant les emballages à usage unique payant) et le respect des règles sanitaires (communication, réglementation) peuvent accélérer la vente en vrac pour certaines catégories de produits.</p>  | <p><b>Élevé</b></p> <p>La phase d'acculturation des consommateurs à la vente en vrac sera largement dépassée.</p>   |
| 8 | Les mécanismes d'incitation au retour : l'emballage appartient au professionnel | <p><b>Faible à moyen</b></p> <p>Les solutions d'emballage réutilisables ont des impacts importants pour les points de vente (gestion d'un parc d'emballages, gestion des retours, etc.). La réalisation d'expérimentations instructives pourrait toutefois être poursuivie.</p>   | <p><b>Élevé</b></p> <p>L'existence de réseaux de centres de lavage et de collecte, la standardisation des emballages, la généralisation des emballages réutilisables dans de nombreux secteurs devraient faciliter un déploiement à grande échelle des emballages réutilisables.</p>  |
| 9 | Les emballages ménagers en papier / carton                                      | <p><b>Moyen à élevé</b></p> <p>Les nouvelles fonctionnalités des emballages en carton (barrière à l'humidité, barrière à l'eau, etc.) permettront de remplacer de nombreux emballages à usage unique en plastique. Le manque de transparence, à court terme, un coût quelquefois plus élevé, sont probablement les deux obstacles à un déploiement très rapide.</p> |   |

### Illustration quantitative du potentiel des alternatives à horizon 2025 (hors GSA)

Cette illustration chiffrée ne constitue pas des engagements de la part des Fédérations, mais seulement des hypothèses pour illustrer le potentiel des alternatives identifiées.

Selon l'analyse des freins et des leviers explicités dans l'état des lieux, les alternatives identifiées pourraient avoir le potentiel de transformation suivant pour 2025 pour les industriels et les artisans BVP (hors GSA) :

- Diminution possible de 65% du tonnage de la partie plastique des emballages ménagers à usage unique, hors GSA (50% de substitution vers des emballages alternatifs et 15% de réemploi)
- Diminution possible de 20% du tonnage de la partie plastique des EIC à usage unique (10% de substitution vers des emballages alternatifs ou des pratiques de réduction et 10% de réemploi).
- Au global : diminution de 30% du tonnage de la partie plastique des emballages à usage unique dont 10% de réemploi (hors GSA)

Hypothèses prises pour réaliser cette illustration quantitative :

- Emballage ménager pour produits secs dont confiserie : 50% substitution vers le papier/carton, 30% de réemploi (notamment par le vrac)
- Emballage ménager pour produits de BVP avec propriétés graisse/humidité : 50% de substitution et 10% de réemploi (notamment par le vrac)
- Emballage ménager pour produits de snacking : 20% de substitution et 10% de réemploi (notamment par le vrac)
- EIC : film alimentaire (10% de substitution et réduction avec emballages réutilisables et pratiques raisonnées) ; film de palettisation (10% de substitution et 3% de réemploi) ; sachet plastique et moule en plastique (10% de substitution et 15% de réemploi) ;

Ces estimations sont illustratives. Le gisement total sur lequel est calculée la diminution n'inclut pas :

- Les volumes de GSA dont la part d'emballage sur laquelle l'estimation de volume a pu être réalisée est trop parcellaire mener cette projection ;
- Certains emballages dont les volumes sont difficiles à estimer, et dont l'étude n'a pas été priorisée car pressentie comme peu significative par rapport au gisement global (ex : emballage à glace, petits pots à sauce pour le snacking).

## 3.2. Les critères essentiels pour la réalisation du potentiel sur le secteur

Le déploiement effectif des alternatives aux emballages plastique à usage unique identifiées et présentées ci-dessus est soumis à diverses contraintes logistiques, économiques ou encore techniques. Aussi, dans les travaux de construction de la feuille de route, certains critères sont apparus essentiels pour le bon déploiement des alternatives et des solutions chez les acteurs de la BVP.

- La **priorité à la sécurité sanitaire** des emballages et des pratiques autour des emballages. Aussi, les travaux de recherche et les clarifications réglementaires sur l'alimentarité et la responsabilisation en cas de contamination sont des conditions essentielles à tous les niveaux de la feuille de route.
- La **prise en compte des contraintes économiques** fortes des acteurs de la BVP, qui travaillent souvent sur des produits à faibles marges. La pertinence économique des solutions pour les consommateurs autant que pour les entreprises et les artisans doit être au cœur des solutions.



- **La prise en compte des spécificités logistiques** des acteurs BVP, notamment sur les enjeux de stockage, de volumes hétérogènes selon les acteurs et de diversité des produits adressés.
- **Le bilan environnemental de la solution doit être positif.** Les alternatives ne sont pas toujours gagnantes d'un point de vue environnemental selon les conditions de mises en œuvre. La confirmation des conditions adéquates pour garantir la valeur environnementale des changements est nécessaire.
- **La sensibilisation et la pédagogie dans toutes les démarches est essentielle.** Les acteurs de la BVP sont nombreux et très variables en termes de taille et de ressources. Pour encourager les changements sur l'ensemble du réseau, la sensibilisation aux enjeux des 3R et la pédagogie pour convaincre seront décisives.
- Le **développement parallèle des filières de collecte et de recyclage adaptées** aux spécificités de la BVP.

Aussi, pour cette transition, le secteur de la BVP pourra s'appuyer sur deux de ses atouts clés : d'abord la grande **diversité des acteurs et sa multiplicité** au sein du secteur sont des accélérateurs pour **stimuler l'innovation** ; et ensuite, **l'ancrage social et territorial unique** du secteur permet aux acteurs **une proximité forte aux consommateurs** pour transformer les usages.

## 4. Plan d'action 3R du secteur

Pour atteindre l'objectif de sortie des emballages plastiques à usage unique d'ici 2040 pour le secteur BVP, en passant par les objectifs intermédiaires de 2025 sur le 100% recyclage et la diminution de 20% dont 10% de réduction, les actions suivantes doivent être conduites. Cette feuille de route propose **des initiatives relativement précises à court terme** pour atteindre les **objectifs 2025**. Afin d'atteindre l'objectif de 2040 de sortie des emballages plastiques à usage unique, les actions portent principalement sur **des travaux à mener à moyen terme** (envisagé ici comme l'horizon 2030).

Il est recommandé d'appréhender ce plan d'action au regard des fiches alternatives présentées en partie 2., qui font état des différents freins potentiels de mise en œuvre.

### 4.1. Ambitions, actions et conditions de réussites

| N°  | Action   | 3R                    | Délais                    |
|---|--|-----------------------|---------------------------|
| Objectif A – Définir et mettre en place une gouvernance sectorielle sur le sujet des 3R             |  |                       |                           |
| A1  | Créer une synergie sectorielle afin de permettre une mise en œuvre de la feuille de route  | Tous                  | Court terme               |
| A2  | Coordonner la réalisation d'expérimentations et d'études économiques et environnementales permettant une mise en œuvre optimale de la feuille de route                   | Tous                  | Court terme               |
| Objectif B – Réduire la mise en marché d'emballages ménagers en plastique à usage unique            |  |                       |                           |
| B1  | Optimiser l'utilisation de solutions de remplacement du plastique à usage unique en papier carton  | Réduction, recyclage  | Court terme               |
| B2  | Développer puis généraliser la vente en vrac sur les produits de panification frais (non surgelés), et effectuer des tests de déploiement sur d'autres types de produits | Réemploi              | Court terme à moyen terme |
| B3  | Développer les systèmes de réemploi sur les produits préemballés   | Réemploi              | Court terme à moyen terme |
| B4  | Développer des plans d'action communs pour les emballages BVP vendus en GSA pour la longue conservation d'une part et les produits surgelés d'autre part                 | Tous                  | Court terme               |
| Objectif C – Réduire puis supprimer les moules et emballages de cuisson en plastique à usage unique |  |                       |                           |
| C1  | Améliorer la réduction et le recyclage des moules et emballages de cuisson en plastique à usage unique   | Recyclage             | Court terme               |
| C2  | Généraliser les moules et emballages de cuisson réemployables  | Réemploi              | Court terme à moyen terme |
| Objectif D – Réduire puis supprimer les films de palettisation à usage unique                       |  |                       |                           |
| D1  | Optimiser les solutions de réduction et recyclage du film de palettisation   | Réduction/r recyclage | Court terme               |

|   |  |           |                              |
|---|--|-----------|------------------------------|
| D2  | Développer et déployer des solutions de palettisation réemployables  | Réemploi  | Moyen terme<br>Long terme    |
| Objectif E – Réduire puis supprimer l’usage des sacs bleus à usage unique                           |  |           |                              |
| E1  | Mettre en place des filières de collecte et de recyclage des sacs bleus utilisés par les industriels   | Recyclage | Court terme                  |
| E2  | Utiliser des cartons aptes au contact alimentaire  | Réduction | Court terme à<br>moyen terme |
| E3  | Généraliser les solutions d’emballages réutilisables   | Réemploi  | Moyen terme<br>Long terme    |
| Objectif F – Réduire puis supprimer les films alimentaires à usage unique en vente et en production |  |           |                              |
| F1  | Généraliser une utilisation raisonnée du film alimentaire en production  | Réduction | Court terme                  |
| F2  | Identifier et développer des alternatives au film alimentaire  | Tous      | Moyen terme                  |
| Objectif G – Améliorer la collecte et le tri des emballages en point de vente                       |  |           |                              |
| G1  | Identifier et résoudre les freins à la collecte et au tri des emballages (fausses croyances, infrastructures, formation, etc.) dans les points de vente en général et pour les artisans en particulier | Recyclage | Court terme                  |

## Objectif A – Définir et mettre en place une gouvernance sectorielle sur le sujet des 3R

### A1 – Créer une synergie sectorielle afin de permettre une mise en œuvre de la feuille de route

**Acteurs concernés :** industriels, artisans, fédérations, éco-organismes, et inclusion ad hoc des professionnels des emballages et de fédérations partenaires hors BVP

**Mise en place :** à court terme (dès la fin de 2023), à alimenter et faire évoluer au fil des années pour devenir pérenne.

**Description de l’action :** La réussite de la feuille de route 3R passera par une mutualisation des pistes de solution : investissements, adaptation des process de la profession, partage des bonnes pratiques, retours d’expérience et points d’étape intermédiaires. Chaque acteur ne pourra pas, isolément, atteindre ces objectifs. Une instance de pilotage de la feuille de route devra être mise en place pour impulser et suivre les actions prévues, puis adapter et communiquer sur l’évolution de la trajectoire. Cette instance devra représenter l’ensemble des acteurs de la filière et faciliter les partages intersectoriels, et notamment avec les fabricants d’emballages et leurs fédérations, afin de piloter les actions communes nécessaires comme la conduite de travaux...



Ce groupe de travail pourrait se réunir à échéances régulières afin d'échanger et partager sur la mise en place et l'avancée d'actions pour la transition 3R. Il s'agira notamment de :

- Promouvoir les partenariats et les échanges intersectoriels,
- Faciliter le mélange des expertises et savoir-faire,
- Inciter à la mutualisation de travaux avec des acteurs institutionnels, ou des professionnels des emballages,
- Partager les bonnes pratiques,
- Partager une veille sur les avancées technologiques et réglementaires en lien avec cette thématique
- ...

Des séances peuvent être prévues au sein d'une même fédération (par exemple, deux fois par an), mais aussi inter fédérations afin que les industriels et les artisans du secteur puissent échanger sur leurs problématiques et trouver des synergies dans les actions à mettre en œuvre (par exemple, une fois par an).

#### **Conditions de réussite :**

- Dans le cadre de ce groupe, un enjeu principal sera la coordination d'actions communes, notamment par le biais de partenariats inter acteurs pour la recherche et les tests opérationnels par exemple. La formalisation d'un cadre de confidentialité et de respect des droits à la concurrence sera un préalable essentiel à la construction de cette instance de pilotage pour garantir la confiance des acteurs et stimuler leur investissement dans la feuille de route ;
- La mobilisation des éco-organismes (pour les emballages ménagers dans un premier temps, et pour les EIC et la restauration lorsque les REP seront déployées) sera essentielle afin d'accompagner les acteurs effectuant des tests et de s'assurer de l'intersectorialité des innovations proposées par le secteur ;
- L'investissement des adhérents des fédérations sur le sujet des 3R sera clé pour appuyer les avancées et bonnes pratiques sur le sujet ;
- Il s'agira d'organiser régulièrement des temps d'échanges afin de permettre aux adhérents de créer un lien et d'impulser un rythme soutenu pour la mise en œuvre des actions ;
- La feuille de route devra être actualisée régulièrement au regard des avancées réelles des acteurs partagées lors des groupes de travail, des évolutions réglementaires et de changements significatifs sur le panorama des alternatives. Il est à noter que des réflexions devront être engagées afin de permettre une mesure réelle de ces avancées, passant par exemple par une comptabilisation sectorielle côté fabricants d'emballages.

**Indicateurs :** nombre de groupes de travail organisés par an ; avancée des actions de la feuille de route

*Besoins éventuels d'accompagnement de la part des acteurs publics : partage d'exemples de gouvernances similaires qui fonctionnent sur d'autres secteurs.*

## A2 - Coordonner la réalisation d'expérimentations et d'études économiques et environnementales permettant une mise en œuvre optimale de la feuille de route

**Acteurs concernés :** Industriels, artisans, fédérations, éco-organismes, ADEME et professionnels des emballages

**Mise en place :** Premières études à court terme (2024), à alimenter en fonction des besoins jusqu'à 2040.

**Description de l'action :** La gouvernance pilotera ou impulsera des études nécessaires à l'atteinte des objectifs de la stratégie 3R. Ces études pourront être par exemple :

- Des expérimentations et développement d'innovations pour la mise en œuvre des alternatives identifiées ou d'en identifier davantage ;
- Des études scientifiques types analyses de cycle de vie pour arbitrer entre les différentes alternatives et leurs conditions de mise en œuvre ;
- Des études économiques pour accompagner la mise en place de certaines alternatives ;

### Conditions de réussite :

- Un engagement multi entreprises pour partager les coûts et les enseignements ;
- Une mobilisation des fabricants d'emballages et des éco-organismes afin que leur expertise sur le sujet des emballages alimente les études ;
- Une garantie d'impartialité lors de la réalisation des études, qui doivent être réalisées dans un objectif de mise en œuvre maximisée de solutions alternatives au plastique à usage unique ;
- Un recroisement avec les groupes de travail susmentionnés, les études réalisées devant s'inscrire dans le cadre des échanges intra sectoriels réalisés ;
- Un partage des résultats autant que possible pour permettre à tous de progresser ;
- La formalisation d'un cadre de confidentialité et de respect des droits à la concurrence sera un point essentiel de la construction de cette gouvernance pour assurer la confiance des acteurs et la volonté d'engagement.

**Pilotage :** coordination par les fédérations du secteur avec des temps d'échange réguliers entre fédérations, avec les éco-organismes et avec les fabricants d'emballages pour mobiliser au mieux les adhérents des fédérations autour des pistes de solutions identifiées.

**Indicateurs :** nombre d'études réalisées ; degré de partage de ces études au sein du secteur (1 acteur, plusieurs acteurs, intra sectorielle, public...).

*Besoins éventuels d'accompagnement de la part des acteurs publics : fléchage simple des financements à disposition des acteurs pour la mise en place d'études de ce type ; recommandation sur les modalités de partage intersectorielles adaptées.*

## Objectif B – Réduire la mise en marché d’emballages ménagers en plastique à usage unique

### B1 – Optimiser l’utilisation de solutions de remplacement du plastique à usage unique en papier carton

**Acteurs concernés :** Industriels, artisans, fédérations, éco-organismes, fabricants d’emballages.

**Mise en place :** court terme (2025), dans un objectif de remplacement transitoire au profit de solutions réemployables ou de réduction à moyen et long terme.

**Description de l’action :** Les emballages en papier-carton sont souvent une alternative pertinente aux emballages en plastique. Ils sont la plupart du temps recyclables (le papier cristal est une exception par exemple) et largement recyclés, de plus, certaines innovations offrent de nouvelles fonctionnalités (barrière à la graisse, à l’eau, etc.). Chaque fois que cela est possible, techniquement, environnementalement et économiquement, les professionnels pourront étendre l’utilisation d’emballages en papier en remplacement des plastiques jetables.

Pour autant, ces alternatives ne sont pas encore adaptées à l’ensemble des produits, notamment pour les produits nécessitant une barrière à la graisse et l’humidité. Aussi, pour optimiser le potentiel de cette alternative, des travaux doivent continuer pour faire progresser la réponse technique à cette contrainte.

Pour tendre vers cette optimisation, le secteur pourra notamment s’appuyer sur les leviers suivants :

- Recenser et communiquer sur les bonnes pratiques et innovations mises en place pour pallier la non-transparence des emballages (frein principal à leur généralisation), notamment en GSA et sur les produits de snacking (ex : afficher un produit de démonstration...);
- Sensibiliser les consommateurs aux enjeux de la réduction des emballages plastiques et pourquoi présenter un produit différemment ou dans un emballage moins attractif ;
- Mener des initiatives communes avec les fabricants d’emballages pour réduire la différence de coûts entre un emballage plastique et un emballage papier carton résistant à l’humidité et à la graisse ;
- Alimenter les recherches concernant les nouvelles fonctionnalités techniques des emballages en papier / carton :
  - o Travailler sur la transparence des emballages sans plastique ;
  - o Travailler sur la recyclabilité des fenêtres en papier cristal ;
  - o Suivre et contribuer au développement des nouvelles technologies barrières sans plastique.
- En points de vente, inciter les consommateurs à trier les emballages utilisés en améliorant le design des poubelles de tri afin de rendre ce dernier plus attractif.

#### Conditions de réussite :

- Les fabricants d’emballages doivent pouvoir démontrer de façon robuste la pertinence technique, environnementale et économique des solutions.
- Si le changement est global, le consommateur s’habitue vite au changement sur ses pratiques de consommation. Aussi, une coopération intra et intersectorielle est essentielle.

## **B2 – Développer puis généraliser la vente en vrac sur les produits de panification, et effectuer des tests de déploiement sur d'autres types de produits**

**Acteurs concernés :** Industriels, artisans, fédérations, éco-organismes, associations et réseaux visant à faciliter le déploiement de la vente en vrac.

**Mise en place :** A court-terme (2025) développer la vente en vrac pour les produits de panification, puis à moyen-terme (2030) la généraliser pour les produits de panification et la développer pour une sélection d'autres produits.

**Description de l'action :** La vente en vrac désigne « la vente au consommateur de produits présentés sans emballage, en quantité choisie par le consommateur, dans des contenants réemployables ou réutilisables ». Lorsque cela est possible, les acteurs développeront la vente en vrac en simplifiant l'expérience client, proposant des contenants adaptés, réalisant des actions de promotion, mettant en place une tarification incitative etc. Dans le cadre de cet objectif, il s'agit de faire travailler le secteur ensemble pour trouver des solutions pour inciter le consommateur à amener son propre emballage pour les produits de panification, et faire des expérimentations pour démontrer les conditions et les clés de succès pour la mise en place du vrac sur les produits plus compliqués à transporter (snacking, pâtisseries...).

Pour impulser cette action, les acteurs pourront notamment proposer les travaux suivants :

- Cartographier l'ensemble des mesures incitatives, communiquer et partager les bonnes pratiques pour inciter et fidéliser les consommateurs sur la pratique du vrac ;
- Affiner l'analyse des manquements en termes d'emballages pour le vrac disponibles sur le marché et adaptés à la pluralité des produits BVP ;
- Initier avec les fabricants d'emballages des travaux pour le développement des solutions d'emballages vrac pour pallier les manques pré-identifiés ;
- Sur la base d'une démarche partagée, identifier les conditions et les clés de succès pour la mise en place du vrac sur des produits de snacking et les pâtisseries ;
- Identifier ou développer des solutions, notamment via des travaux avec les éditeurs de logiciels de facturation, pour adapter la facturation des clients ;
- Identifier ou développer des solutions pour communiquer aux clients la composition de certains articles (biscuits par exemple) ;
- Informer les consommateurs sur les conditions de recours au vrac chez les acteurs BVP (propreté des emballages, vérification par le personnel avant de servir...).

### **Conditions de réussite :**

- Une inversion de la logique de prix pour le consommateur (le vrac doit devenir incitatif par rapport au plastique à usage unique) ;
- Une éducation du consommateur, de sorte que l'utilisation du plastique ne soit plus une évidence lors du passage en caisse.
- Si le changement est global, le consommateur s'habitue vite au changement sur ses pratiques de consommation. Aussi, une coopération intra et intersectorielle est essentielle.

### B3 – Développer les systèmes de réemploi sur les produits préemballés

**Acteurs concernés :** Industriels, artisans, fédérations, laveurs, éco-organismes, associations et réseaux visant à faciliter le déploiement de la vente en emballages consignés.

**Mise en place :** A court terme, effectuer des tests de vente en préemballé réemployable sur une batterie de produits snacking, puis à moyen-terme, généraliser la vente en préemballé réemployable.

**Description de l'action :** La vente de produits dans des emballages réutilisables permet, à la différence du vrac, de conditionner les produits avant leur mise en rayon et de vendre plus rapidement (en période d'affluence). Le développement de systèmes de réemploi pourra porter sur la définition d'emballages standardisés, l'utilisation de services de gestion de parc d'emballages, etc.

Il s'agira dans un premier temps d'analyser les différents modèles de retour des emballages réemployables (consigne, consigne digitale, paiement si emballage non retourné...) et de lavage (internalisé, externalisé, mutualisé...) sur une sélection de produits pour la BVP (ex : salades de snacking, desserts de snacking, petites pâtisseries...) puis d'expérimenter les conditions de réussites économiques, logistiques et environnementales. Aussi, des travaux pourront être menés avec d'autres secteurs pour étudier les impacts de la standardisation des emballages pour mutualiser de façon intersectorielle les réseaux de collecte et de lavage des emballages réemployables. Enfin, des travaux pourront aussi être menés avec les fabricants d'emballages pour faciliter la polyvalence des emballages pour les produits BVP.

**Conditions de réussite :**

- Impact environnemental avéré et démontré (sinon ne sera pas mis en place)
- Une attention particulière au modèle d'incitation pour le consommateur, il s'agit de l'embarquer et non de le braquer ;
- Des discussions intersectorielles pour partager les développements, envisager des synergies.

### B4 – Développer un plan d'action commun pour les emballages de produits de longue conservation et surgelés vendus en GSA

**Acteurs concernés :** Industriels, fédérations autour des produits de la BVP, des produits surgelés et des produits de l'épicerie, acteurs de la GSA, fabricant d'emballage, éco-organismes

**Mise en place :** A court terme (2025), définir des feuilles de route communes sur les produits qui sont à l'intersection de plusieurs fédérations et des acteurs de la GSA, notamment (1) les produits dits de longue conservation à température ambiante et préemballés vendus en GSA communs entre les fédérations de la BVP et des produits de l'épicerie ; (2) les produits BVP préemballés destinés pour vente en GSA rayon surgelés.

**Description de l'action :** Ces deux catégories de produits BVP, les produits de longue conservation à température ambiante et préemballés vendus en GSA et les produits préemballés destinés pour vente en GSA rayon surgelés, sont à l'intersection d'acteurs et présentent toutes les spécificités des contextes de la GSA. Aussi, des feuilles de route communes devront être réalisées pour affiner les actions à mettre en œuvre au sein de l'écosystème sur ces emballages ménagers.

**Condition de réussite :**

- Des discussions intersectorielles pour partager les développements, envisager des synergies.

## Note complémentaire concernant un besoin de réflexion réglementaire intersectorielle pour éventuellement accélérer la transition sur les emballages ménagers

Note : la présente étude a aussi relevé trois leviers réglementaires potentiellement accélérateurs des objectifs et actions décrites ci-dessus. Néanmoins, ces leviers d'évolution réglementaire ne sont pas nécessaires à la bonne mise en œuvre du présent plan. Ces réflexions complémentaires permettraient d'accélérer et faciliter la transition sur le volet des emballages ménagers.

D'abord, plusieurs acteurs ont mentionné la mise en place d'un décret d'application mettant fin aux emballages plastiques à usage unique remis aux clients pour les commerces de bouche comme un facilitateur pour le réemploi. Malgré les difficultés initiales et les réticences des clients, le changement pourrait s'opérer rapidement, à l'instar du décret sur les sacs en plastique jetables.

Par ailleurs, l'article L120-2 du Code de la consommation, en vigueur depuis février 2020, dit : « Dans les commerces de vente au détail, le contenant réutilisable peut être fourni par le détaillant sur le lieu de vente ou être apporté par le consommateur. Tout consommateur final peut demander à être servi dans un contenant apporté par ses soins, dans la mesure où ce dernier est visiblement propre et adapté à la nature du produit acheté. Un affichage en magasin informe le consommateur final sur les règles de nettoyage et d'aptitude des contenants réutilisables. » Cependant, les artisans craignent de voir engagée leur responsabilité en cas de contamination, du fait de leur obligation de résultat sur la fourniture de denrées saines à la consommation. Une présentation aux artisans de la réglementation, des recommandations (affichage, etc.) et des retours d'expérience d'autres commerces de bouche (risques sanitaires et juridiques), ainsi qu'un travail de sensibilisation et éducation des consommateurs, permettraient probablement de rassurer et de faciliter la transition vers le réemploi pour les produits non secs, comme les produits de snacking ou pâtisserie.

Enfin pour faciliter la mise en place de reverse logistics pour le réemploi, la réglementation limitant la possibilité de transporter des emballages usagés, considérés comme déchets, dans les mêmes habitacles que des denrées alimentaires mériterait d'être discutée avec tous les acteurs concernés.

## Objectif C – Réduire puis supprimer les moules et emballages de cuisson en plastique à usage unique

### C1 - Améliorer la réduction et le recyclage des moules en plastique à usage unique

**Acteurs concernés :** Industriels, artisans, fédérations, collectivités territoriales, éco-organismes

**Mise en place :** Court-terme (2025)

**Description de l'action :** A court terme, les industriels qui utilisent des moules et emballages de cuisson en plastique à usage unique pourront envisager des matériaux alternatifs comme le papier (mais le papier soumis à haute température ne serait pas recyclable) ou l'aluminium (sous réserve des résultats d'une analyse du cycle de vie). L'ensemble des acteurs de la chaîne de valeur doivent travailler aussi ensemble pour étudier le développement de filières de recyclage des moules en plastique (PS) en synergie avec les travaux en cours sur les autres emballages PS tels que les yaourts.

- Rappeler les techniques traditionnelles de farinage de plaque pour inciter à la réutilisation pour plusieurs cuissons chez les artisans ;

- Analyser, en partenariat avec l'ADEME, le potentiel d'amélioration du recyclage des moules à usage unique (pratiques existantes, matériaux utilisés, freins et leviers, coûts, analyse du cycle de vie, etc.) ;
- Sélectionner la ou les solutions les plus adaptées au secteur de la boulangerie-pâtisserie ;
- En synergie avec les travaux de développement des filières de recyclage sur les emballages ménagers en PS (comme les yaourt), mettre en lumière auprès des acteurs concernés le sujet des moules en PS afin de contribuer au développement des filières de recyclage pour cette ou ces solutions.

#### **Condition de réussite :**

- Fédérer les industriels de la boulangerie-pâtisserie autour de pistes de solutions communes afin de mutualiser les volumes à recycler, les investissements dans les filières de recyclage, etc.

## **C2 – Tester puis généraliser les moules et emballages de cuisson réemployables**

**Acteurs concernés :** Industriels, fournisseurs d'emballages, éco-organismes, laveurs.

**Mise en place :** A court terme (2025), effectuer des tests d'utilisation des moules et emballages de cuisson sur une série de produits, puis à moyen-terme, généraliser l'utilisation de ces emballages pour les produits sur lesquels les tests se sont avérés fructueux.

**Description de l'action :** L'utilisation de moules et emballages de cuisson réemployables permettrait de réduire drastiquement le gisement d'emballages à usage unique utilisé pour la fabrication des produits. A court terme, des travaux de recherche et développement seront nécessaires pour concevoir des moules et emballages de cuisson facilement lavables et dont l'innocuité pour la santé peut être démontrée.

- Conduire, en partenariat avec l'ADEME ou un éco-organisme, des travaux de recherche et développement sur des moules réutilisables, facilement lavables et dont l'innocuité pour la santé est démontrée (alimentarité du silicone par exemple) et des technologies de lavage associées ;
- Une fois ces solutions identifiées, évaluer leurs impacts économiques et environnementaux ;
- Sélectionner la ou les solutions qui sont recommandées par le secteur de la boulangerie-pâtisserie et qui permettrait une plus grande mutualisation des moyens ;
- Travailler sur la définition de cahiers des charges, pour des moules adaptés pour la profession ;
- Déployer sur les sites de production des équipements de lavage ;
- Remplacer progressivement les moules à usage unique par des moules réemployables.

#### **Conditions de réussite :**

- Impact environnemental positif avéré et démontré (sinon ne sera pas mis en place) ;
- Volonté des industriels de la boulangerie-pâtisserie à utiliser des solutions communes afin de faciliter une transition plus rapide vers le réemploi.



## Objectif D – Réduire puis supprimer les films de palettisation à usage unique

### D1 - Optimiser les solutions de réduction et recyclage du film de palettisation

**Acteurs concernés :** Industriels, fabricants d’emballages, éco-organismes EIC en création, collectivités territoriales.

**Mise en place :** Court terme (2025)

**Description de l’action :** Les films de palettisation représentent un gisement de plastique à usage unique particulièrement important (7% d’après la Fondation Ellen MacArthur) et dont le recyclage effectif est faible (malgré la recyclabilité technique de certains films). La réduction de leur utilisation, l’amélioration de leur recyclage et l’incorporation de matières recyclées représentent des solutions opérationnelles à court terme déjà mises en œuvre par certains industriels. A court terme, les industriels et les distributeurs devront également utiliser des films standardisés (couleur, matière) et mettre en place des filières de collecte.

Pour cela, les acteurs pourront s’appuyer sur les leviers suivants :

- S’associer aux autres secteurs qui utilisent des films de palettisation en plastique à usage unique ;
- Supprimer les films de palettisation multicouches (PE et PP) et / ou non transparent ;
- Réduire la consommation de plastique lorsque cela est possible (changement du grammage des films, optimisation de la palettisation, utilisation de plastique recyclé, substitution du plastique par du papier étirable, etc.) ;
- Améliorer ou mettre en place les filières de collecte et de recyclage des films de palettisation (en particulier dans les points de vente) ;

**Conditions de réussite :**

- Une mobilisation des points de vente pour améliorer la collecte et le recyclage des films ;
- Une volonté de l’ensemble des industriels et distributeurs du secteur de la boulangerie-pâtisserie de standardiser les films de palettisation (résine, couleur).

### D2 - Développer et déployer des solutions de palettisation réemployables

**Acteurs concernés :** Industriels, futurs éco-organismes EIC, fabricants d’emballage, gestionnaires de parc d’emballage.

**Echéances :** A court terme (2025), effectuer des tests d’utilisation d’emballages de palettisation réemployables, puis à moyen et long -terme, généraliser progressivement l’utilisation des emballages réemployables.

**Description de l’action :** Les modifications de la chaîne logistique nécessaires à l’utilisation d’emballages réemployables sont un frein important à leur déploiement. En collaboration avec la plupart des autres secteurs, la profession devra développer, expérimenter puis déployer des solutions de palettisation réutilisables.

- Avec les autres secteurs concernés et le soutien des pouvoirs publics, définir des solutions de palettisation réemployables (solution technique, dispositif de réemploi, système d’échange ou de location, traçabilité, etc.) ;
- Étudier l’impact économique et environnemental de ces solutions ;
- Conduire des expérimentations ;



- Réaliser les investissements nécessaires (systèmes de palettisation, parc d'emballages réemployables, etc.) ;
- Déployer les solutions.

**Conditions de réussite :**

- Impact environnemental avéré et démontré (sinon ne sera pas mis en place) ;
- Conduire des travaux multisectoriels puisque la plupart des secteurs économiques utilisent à grande échelle des films de palettisation.

**Objectif E – Réduire puis supprimer l’usage des sacs bleus à usage unique**

**E1 – Mettre en place des filières de collecte et de recyclage des sacs bleus utilisés par les industriels**

**Acteurs concernés :** Industriels, éco-organismes, fabricants d'emballages, collectivités territoriales.

**Echéances :** Court terme

**Description de l’action :** Les sacs bleus utilisés en fond de caisse pour transporter les produits sont peu recyclés en raison de leur couleur (débouchés et donc valeur limités). La recyclabilité technique de ces sacs pourrait être améliorée si l’ensemble des acteurs de la chaîne travaillent ensemble pour faciliter la mise en place des filières de collecte, de recyclage et de revalorisation de ces déchets.

- S’assurer que dans les travaux de préparation de la REP EIC, en cours par l’ADEME, ces déchets soient bien pris en compte, pour inciter la chaîne de production et distribution de ces déchets à proposer des solutions qui améliorent la recyclabilité ;
- S’associer à d’autres secteurs qui utilisent également des sacs en plastique de couleur pour mettre en place des actions communes ;
- Identifier les actions permettant d’améliorer la recyclabilité technique des sacs bleus en plastique (travail sur la couleur) ;
- Proposer, avec des acteurs de la chaîne, des expérimentations pour optimiser la collecte et valoriser la matière recyclée de ces déchets ;
- Conduire des travaux de recherche et développement pour améliorer l’incorporation de plastique recyclé dans les sacs bleus.

**Condition de réussite :**

- Une forte mobilisation de l’ensemble des acteurs mettant sur le marché ces sacs aboutissant à la création de nouvelles filières de recyclage.

**E2 – Utiliser des cartons aptes au contact alimentaire**

**Acteurs concernés :** Industriels, points de vente, artisans, fabricants d'emballages en papier/carton apte au contact alimentaire.

**Echéance :** Court à moyen-terme.

**Description de l’action :** Des industriels ont déjà remplacé leurs emballages carton + sac en plastique bleu par des emballages en carton aptes au contact alimentaire. Chaque fois que possible, les industriels pourraient étudier la faisabilité puis déployer une telle alternative.

- Etudier, l'impact économique et environnemental de l'utilisation de carton apte au contact alimentaire sans sac en plastique bleu ;
- Étudier l'impact technique (risque de dessèchement, charge de travail plus élevée du point de vente qui doit transvaser le contenu du carton dans une caisse, etc.) ;
- Conduire des expérimentations pour valider la faisabilité ;
- Généraliser l'utilisation d'emballages en carton aptes au contact alimentaire pour les produits chaque fois que possible.

#### Conditions de réussite :

- Une volonté des industriels à partager les résultats de leurs expérimentations ;
- Une démonstration de la valeur environnementale par rapport à l'alternative en plastique ;
- Un approfondissement de la réglementation sur le sujet de l'alimentarité du carton, notamment sur les fibres recyclées.

### E3 – Généraliser les solutions d'emballages réutilisables

**Acteurs concernés :** Industriels, points de vente, loueurs de caisses en plastique réemployables, fabricants de caisses en plastiques réemployables.

**Echéances :** À court terme, effectuer des tests d'utilisation de caisses en plastique réemployables, puis entre le moyen à long-terme, généraliser progressivement l'utilisation de ces emballages.

**Description de l'action :** Quelques industriels utilisent déjà des caisses en plastique réutilisables. Les acteurs du secteur pourraient, ensemble, définir des cahiers des charges d'emballages pour les produits qui pourraient être concernés par cette alternatives (tous ne le seront pas étant donnée la grande variété de produits du secteur), puis mettre en place des solutions de réutilisation (emballage consigné par un industriel, emballage échangé à l'image des palettes EPAL, emballage géré par un loueur comme IFCO). Une telle démarche a déjà été mise en œuvre dans d'autres secteurs (fruits et légumes, etc.) et dans d'autres pays (IFCO en Allemagne).

- Mettre en place un groupe de travail qui regroupe les industriels, les distributeurs intéressés (les distributeurs qui ont déjà déployé des solutions de réemploi pour les fruits et légumes, la viande et le poisson, sont probablement à privilégier) ;
- Analyser les solutions existantes (comme l'utilisation en boucle fermée de l'entreprise BPA ou la solution Brown Lift Lock d'IFCO) ;
- Recenser et étudier chaque solution (utilisation en boucle fermée, échange, location) d'un point de vue technique, économique et environnemental ;
- Choisir une ou plusieurs solutions et les périmètres associées ;
- Déployer la ou les solutions.

#### Conditions de réussite :

- Impact environnemental avéré et démontré (sinon ne sera pas mis en place) ;
- Une volonté partagée des industriels et distributeurs à mettre en place une solution commune.

## Objectif F – Réduire puis supprimer les films alimentaires à usage unique en vente et en production

### F1 – Généraliser une utilisation raisonnée du film alimentaire

**Acteurs concernés :** Artisans, fédération

**Échéances :** A court terme

**Description de l'action :** L'utilisation du film alimentaire dans le cadre de la production et de la vente de produits de BVP chez les artisans est très répandue. Il remplit des fonctions multiples : pour une meilleure conservation des aliments lors de la vente au consommateur et pour une protection optimale des produits intermédiaires sur la surface et la tenue.

Pour autant, de nombreuses bonnes pratiques sont déjà en place chez les artisans pour limiter l'usage du film dès que la situation le permet (les situations dans lesquelles le filmage est utilisé en facilité, plutôt qu'en nécessité sanitaire absolue sans alternative). Néanmoins, ces bonnes pratiques sont souvent des façons de faire propre à chaque artisan et ne sont pas ou peu disséminées au-delà d'une seule entreprise.

Pour permettre une diminution concrète de cet emballage en production et en vente, les bonnes pratiques d'utilisation raisonnée du film alimentaire pourraient être largement généralisées. Pour généraliser ces pratiques d'utilisation raisonnée, la feuille de route propose les étapes suivantes à affiner :

- Cartographier finement les différentes utilisations du film alimentaire plastique, et identifier celles qui sont réalisées par facilité plutôt que par nécessité sanitaire absolue ;
- Cartographier auprès des artisans, les bonnes pratiques mises en œuvre dans les laboratoires pour minimiser l'usage du film plastique lors des phases de production ;
- Pour la vente, informer sur les propriétés des emballages alternatifs, comme des étuis cartons ingraissables, assurant une tenue au produit ;
- Pour la production déjà mise en œuvre par des artisans, partager les bonnes pratiques pour sensibiliser et inciter au changement.

**Conditions de réussite :**

- Garantir une approche pédagogique et bienveillante pour ne pas braquer les habitudes bien ancrées, mais bien convaincre de la pertinence et de l'objectif de ces pratiques plus raisonnées ;
- Veiller au respect au droit à la confidentialité dans les échanges.

### F2 – Identifier et développer des alternatives au film alimentaire

**Acteurs concernés :** Industriels de l'emballage, points de vente, artisans

**Échéances :** A moyen terme, développer des alternatives pour permettre la sortie du film alimentaire plastique même sur les usages les plus contraints

**Description de l'action :** Le film plastique répond à des besoins de protection des produits encore irremplaçables dans certains cas. Aussi, la cartographie précise des usages en vente et en production (action F1) doit aussi nourrir des travaux sur le développement d'alternatives aux propriétés similaires. Pour mener ce développement, la feuille de route propose les étapes suivantes à affiner :

- Avec les autres secteurs concernés et le soutien des pouvoirs publics, proposer un ou des cahiers des charges précis auxquels les alternatives devront répondre ;
- Etudier l'impact économique et environnemental des solutions ;
- Conduire des expérimentations ;
- Conduire les investissements ou les formations nécessaires ;
- Déployer les solutions.

#### **Conditions de réussite :**

- Une capitalisation sur les travaux déjà en cours, notamment autour de la réduction de l'épaisseur des films alimentaires ;
- Une démarche de recherche et développement menée en lien avec d'autres secteurs, notamment pour tous les commerces de bouche ;
- Une compréhension fine de tous les cas d'usage et les contraintes opérationnelles et sanitaires auxquelles répond le film actuellement ;
- L'implication des organisations innovantes qui développent déjà des solutions qui touchent à cette problématique (ex : Notpla).

### **Objectif G – Améliorer la collecte et le tri des emballages en point de vente**

**G1** – Identifier et résoudre les freins à la collecte et au tri des emballages (fausses croyances, infrastructures, formation, etc.) dans les points de vente en général et pour les artisans en particulier

**Acteurs concernés :** Artisans et plus généralement ensemble des points de vente, collectivités

**Échéances :** Les actions d'amélioration doivent être lancées à court terme (2025)

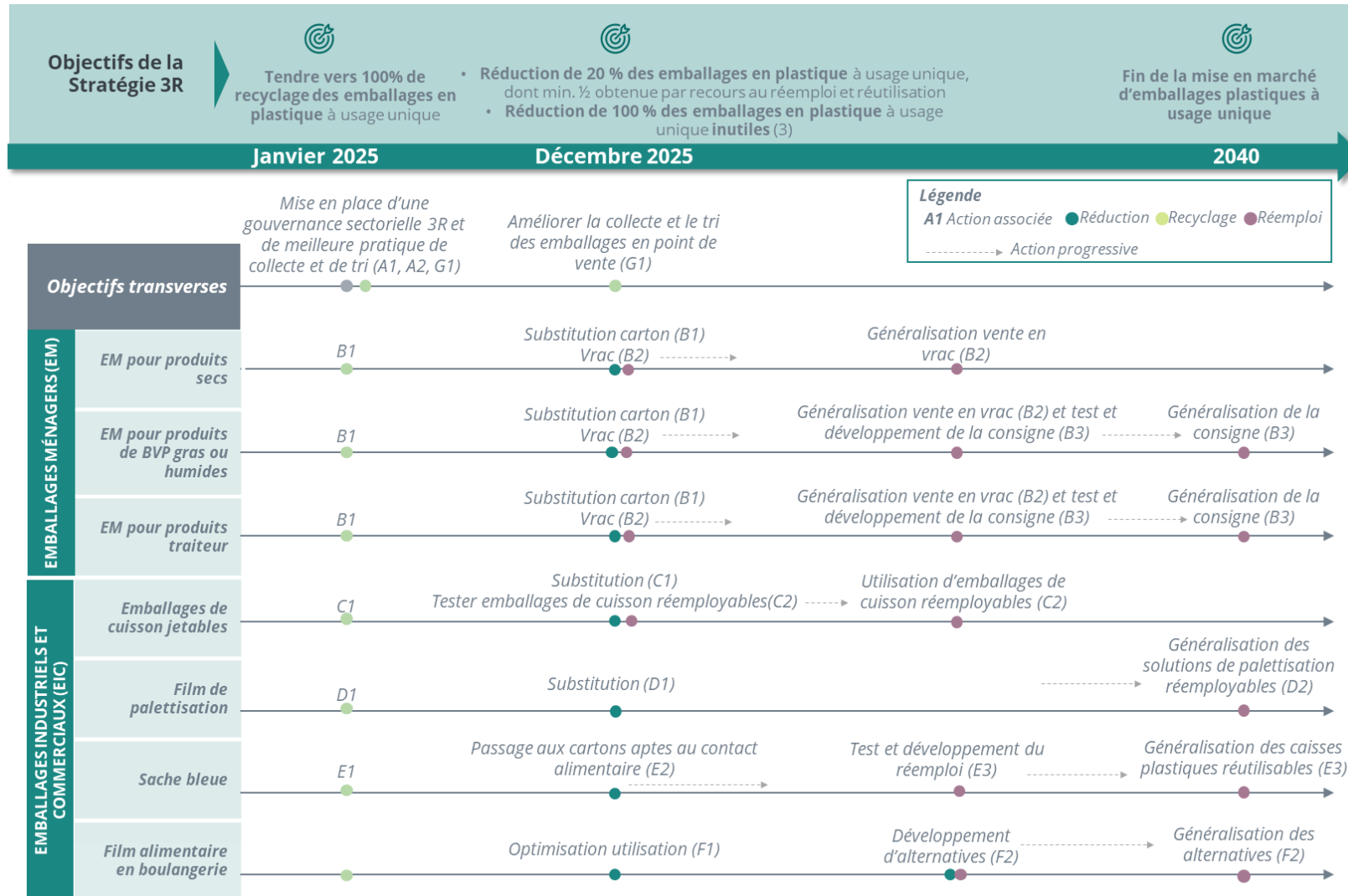
**Description de l'action :** Les artisans et les points de vente utilisent d'importantes quantités d'emballages. A la différence des consommateurs et des industriels, ils bénéficient probablement moins d'incitations et de sensibilisation. Par exemple, le plus souvent ils utilisent les infrastructures de collecte et de tri des déchets des particuliers qui ne sont pas toujours adaptées à leur besoin. Les points de vente sont aussi moins incités que les industriels, par la réglementation, à collecter et trier leurs déchets. Les fournisseurs utilisent des emballages pour lesquels les artisans ne disposent pas de filières de recyclage (les seaux en polypropylène par exemple). Les distributeurs proposent quelquefois aux artisans des emballages qui ne sont pas toujours recyclables.

- Conduire un diagnostic des pratiques actuelles ;
- Sensibiliser les artisans à l'importance de la collecte et du tri des déchets d'emballage (formation, guide de bonnes pratiques, mise à disposition de bacs de tri pour les consommateurs, etc.) ;
- Conduire des actions d'amélioration en collaboration avec les éco-organismes, les collectivités, les metteurs sur le marché, et les distributeurs.

#### **Condition de réussite :**

- Sensibilisation des artisans à la collecte et au tri des emballages.

## 4.2. Projection dans le temps



## Mot de la fin

Le secteur BVP inclut de nombreux cas de figure et de couples produits/emballages. Même si cette multiplicité implique une réelle complexité, des alternatives existent pour une partie importante des emballages étudiés et, de nombreux freins peuvent être dépassés. Même si certaines difficultés sont encore à surmonter à moyen et long terme, les objectifs 3R sur les emballages plastiques à usage unique pour ce secteur semblent réalisables. Les deux fédérations représentantes des industriels et des artisans de la boulangerie, la FEB et la CNBPF, sont mobilisées pour accompagner leurs réseaux d'entreprises adhérentes dans la réalisation de cette ambition.

Néanmoins, il y a encore des incertitudes concernant des configurations d'emballages aux réponses techniques encore difficilement remplaçables et qui vont nécessiter des développements intersectoriels en lien fort avec les fabricants d'emballages.

Enfin, les conditions de réussite essentielles pour cette feuille de route sont l'implication de l'ensemble des acteurs (industriels, artisans, distributeurs, fabricants d'emballages, éco-organismes...) et l'alignement sur un objectif commun.

## Annexe 1 - Sources

Cette étude repose sur les sources de données suivantes :

1. De la recherche bibliographique ;
2. Des entretiens ;
3. Un questionnaire auprès des adhérents des fédérations ;
4. Des visites de sites ;
5. Des ateliers de co-construction sur la feuille de route (ces ateliers n'ont pas encore eu lieu à date du rendu de ce livrable intermédiaire)

### 1. Ressources bibliographiques principales

- *Les Français et le pain : 5 ans plus tard...*, FEB, 2020
- *Étude sur l'activité hors domicile et les modes d'approvisionnement des boulangeries pâtisseries*, France Agrimer, 2022
- *Les boulangeries- pâtisseries – Conjoncture et prévisions*, Xerfi, 2022
- *La BVP industrielle – Conjoncture et prévisions*, Xerfi, 2022
- *Supermarkets and Hypermarkets in France*, Xerfi, 2022
  
- Avis 88 - Sobriété en emballages alimentaires - développement du vrac, Conseil National de l'Alimentation
- Reuse, Rethinking Packaging, Ellen MacArthur Foundation, 2019
- Stratégie 3R pour les emballages en plastique, ADEME et Ministère de la Transition Écologique, 2022
- Systèmes de collecte des emballages ménagers pour réemploi ou réutilisation en France, État des lieux, ADEME, 2016
- Pré-rapport sur la consigne, Jacques Vernier, 2019
- Réemploi des emballages et alternatives aux emballages plastiques à usage unique, Etat des lieux du réemploi en France, rapport de la tâche 3, ADEME, 2022
- Les défis à relever pour sortir de l'usage unique, implications stratégiques et bonnes pratiques d'exécution opérationnelle, Institut du commerce, 2021
- Glossaire, définition de "Recyclable", Site Web de CITEO
- Code de l'environnement, Titre IV : Déchets (Articles L541-1 à L542-14) - Légifrance ([legifrance.gouv.fr](http://legifrance.gouv.fr))
- Données internes FEB
- Documents internes CNBPF
- Données adhérents FEB et CNBPF (listes d'achats d'emballages, déclarations Adelphe)

- 2. Entretiens :** 6 artisans de la CNBPF et 5 industriels de la FEB (dont des sites de production industrielle de produits de boulangerie et pâtisserie, des chaînes de boulangerie et des chaînes de terminaux de cuisson) ont été interviewés. Par ailleurs, des entretiens avec des acteurs relatifs aux alternatives ont été rencontrés : IFCO, Notpla, CITEO, Revipac, Les frères Blavette (boulangerie zéro déchet), Pyxo.

3. **Questionnaire en ligne** : 85 réponses ont été récoltées auprès des adhérents de la CNBPF et 17 auprès des adhérents de la FEB.
4. **Visites de sites** : une sur un point de vente de chaîne de terminaux de cuisson et l'autre sur un site de production industrielle de boulangerie.
5. **Co-construction** : d'abord avec 4 entreprises de la boulangerie, un atelier de co-construction de la feuille de route a permis de confronter les idées et de formuler des étapes de transition partagées entre plusieurs acteurs. Ensuite, l'atelier avec des adhérents de la CNBPF n'ayant pas pu être organisé, du fait de difficultés calendaires, 3 adhérents ont été vus individuellement pour échanger sur le plan d'action.





## Annexe 2 - Glossaire

BVP : Boulangerie Viennoiserie Pâtisserie

GSA : Grande surface alimentaire

FLS : Frais Libre-Service (rayon de grande surface alimentaire)

RHD : Restauration Hors domicile

EM : Emballage ménager

EIC : Emballage industriel et commercial

PP : Plastique polypropylène

PS : Plastique polystyrène

PE, LDPE : plastique polyéthylène et plastique polyéthylène basse densité

PET : plastique polytéréphtalate d'éthylène

PVC : plastique polychlorure de vinyle

PLA : plastique C



Confédération Nationale  
de la Boulangerie  
et Boulangerie-Pâtisserie  
Française



FÉDÉRATION DES ENTREPRISES DE BOULANGERIE



Confédération Nationale  
de la Boulangerie  
et Boulangerie-Pâtisserie  
Française



Avec le soutien financier de l'ADEME

