

Feuille de Route 3R du secteur de la Boulangerie-Pâtisserie

Synthèse FEB

Juillet 2023

Objectif de cette présentation



- Ceci est une **synthèse de la Feuille de Route 3R** (Réduction, Réemploi, Recyclage) du secteur Boulangerie Viennoiserie Pâtisserie (BVP). Si vous souhaitez plus de détails, vous pouvez vous référer au rapport complet.
- La feuille de route 3R est un plan d'action pour **accompagner le secteur à sortir du plastique à usage unique** et **proposer des alternatives et des solutions pertinentes** pour viser la fin du plastique à usage unique en BVP.
- Cette synthèse est divisée en **deux parties, une dédiée aux industriels (production et transport de produits de BVP), une autre aux points de vente.**

Pourquoi et comment sortir du plastique à usage unique ?



Les plastiques à usage unique, bien que pratiques et peu chers, ont des **impacts nocifs sur de multiples aspects.**

1) Sur la santé

Rejet de produits chimiques et toxiques (incinération) ; contamination de la chaîne alimentaire (microplastiques) ...

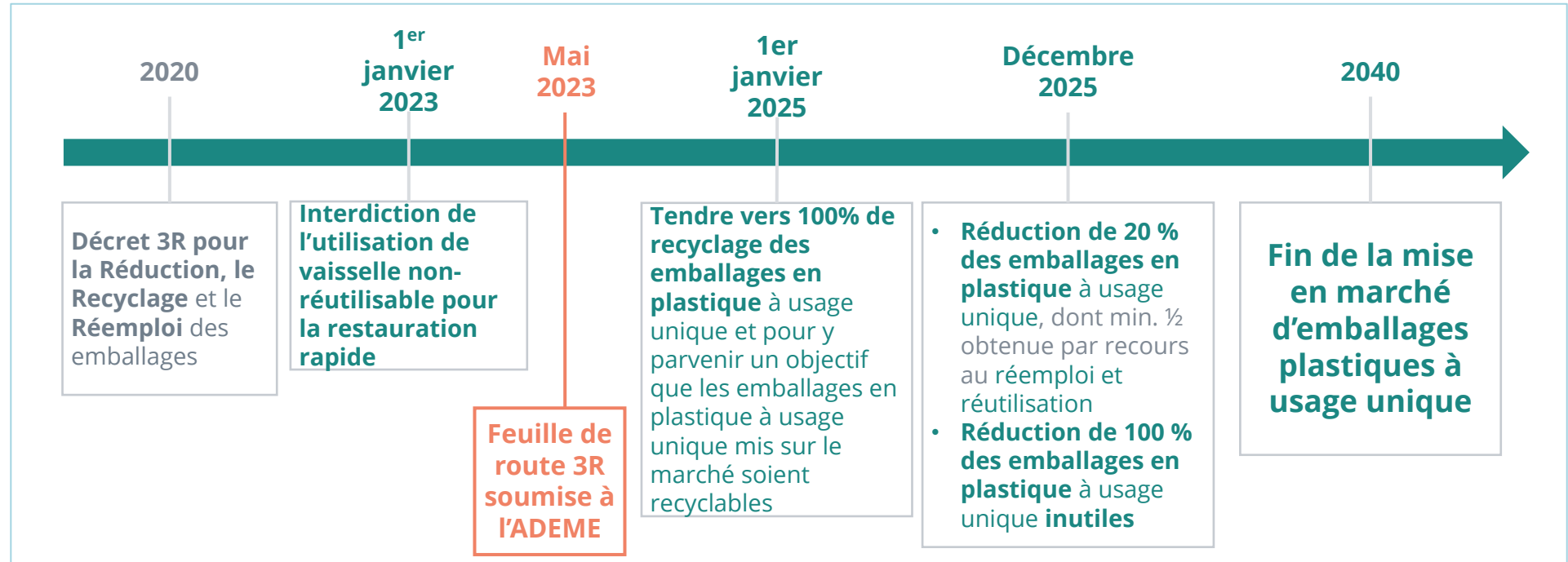
2) Sur l'environnement

Contamination des sols, de l'eau ; émissions de gaz à effet de serre ; érosion de la biodiversité ...

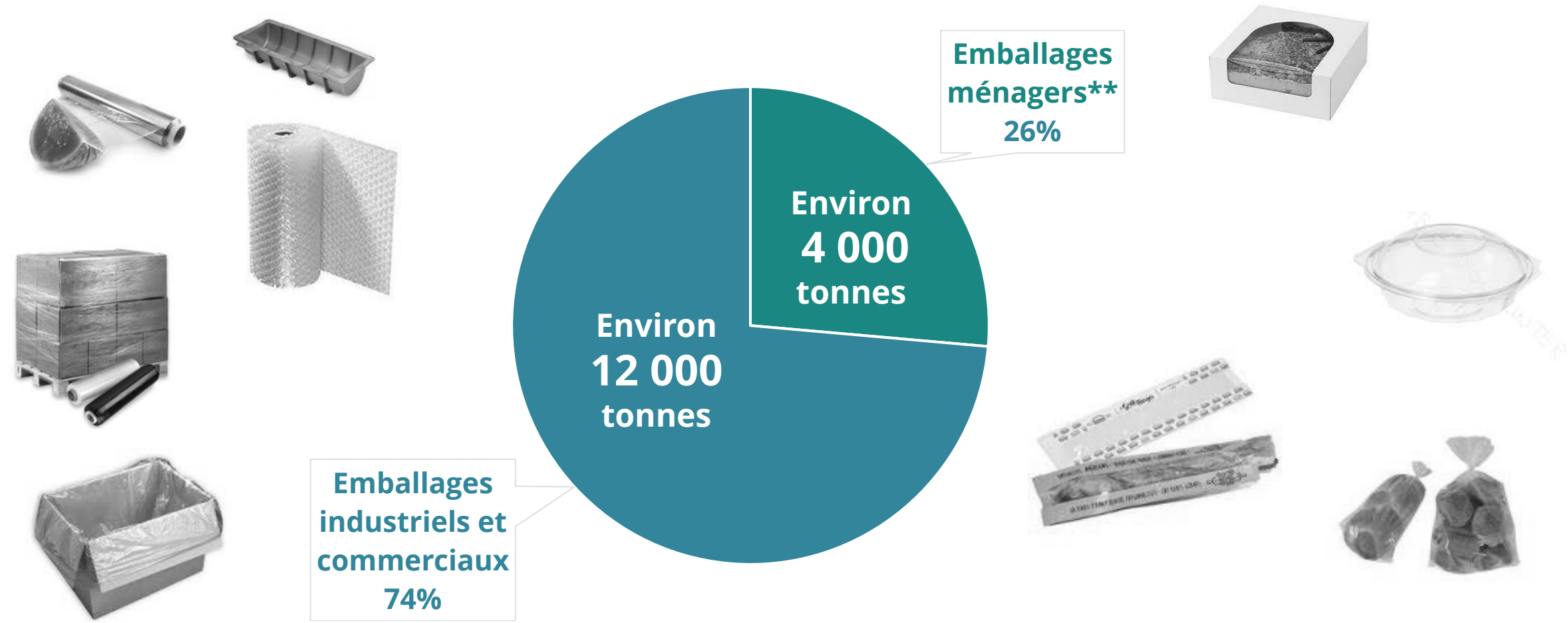
3) Sur l'économie

Coûts de transport, coût d'élimination, pertes économiques pour les industries piscicoles ...

Afin de stopper ces impacts, la France s'est fixée comme objectif d'**atteindre la fin de la mise sur le marché d'emballages en plastique à usage unique d'ici à 2040.** Pour ce faire, des objectifs de court terme ont été définis en 2020 par le décret 3R (2021-2025) – **la Feuille de Route 3R en fait partie.**



Plus de 16 000 tonnes de plastique à usage unique sont utilisées annuellement par le secteur de la BVP*



*Les volumes présentés ci-dessus sont issus d'une liste non-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 présentés comme peu significatifs par rapport au gisement global. Par ailleurs, ces données reposent sur un échantillon de répondant limité dont la représentativité peut présenter des limites. Plus de détails sur les chiffres sont fournis dans le rapport Feuille de route 3R.

**Emballages destinés au client final

Sortir du plastique à usage unique grâce aux 3R : Réduction, Réemploi & Recyclage



Afin de **minimiser l'impact de l'utilisation du plastique à usage unique**, 3 solutions sont à **privilégier**, dans l'ordre suivant :



éduction

Réduire les emballages plastiques nécessite d'une part de **diminuer le nombre d'emballages en plastique à usage unique utilisés**, pour cela : les « emballages inutiles » sont à supprimer et une réflexion sur les fonctionnalités nécessaires d'un emballage est à mettre en place. D'autre part, un second levier d'action est de **diminuer le grammage de ces emballages**.



éemploi

Le **réemploi** d'emballages peut être effectué **par le professionnel** (le consommateur retourne l'emballage vide et la logistique de réemploi, notamment le lavage, est gérée dans un circuit professionnel) – **dans le cadre d'un dispositif de consigne** ou **par le consommateur - dans le cadre de la vente en vrac**, ou de dispositifs de recharge, par exemple.



ecyclage

Lorsque la réduction et le réemploi sont impossibles, il est important de **privilégier des résines plastiques qui disposent déjà de filières de recyclage opérationnelles**, ou sur lesquelles des travaux de développement sont en cours et d'adopter des pratiques qui permettent d'augmenter le volume collecté.

Des freins compliquent la sortie du plastique à usage unique aujourd'hui, mais sans être bloquants pour autant



Freins techniques

La **transparence**, centrale dans la vente des produits, est **complexe à retrouver avec d'autres matériaux** (autre que le verre, souvent lourd et cassant).

Les caractéristiques du **film plastique, transparent et étirable**, sont pour l'instant difficilement remplaçables.



Freins sanitaires

Grâce à son caractère **étanche, le plastique assure une protection du produit efficace** ainsi qu'une barrière à l'humidité. Lors du transport par exemple, le plastique situé entre le produit et le carton permet de **filtrer les possibles contaminations du produit**.



Freins financiers

Les solutions de réduction ou de réemploi demandent de **nouveaux investissements**. Le **réemploi a un coût non négligeable en raison de la logistique qu'il requiert**. En effet, l'entreprise doit prévoir un système de lavage, voire de transport dans le cas d'une sous-traitance.



Freins liés au consommateur

Le consommateur est souvent perçu comme **réticent à complexifier son geste d'achat et de tri**, ce qui freine le développement d'initiatives de réemploi.



Freins logistiques

Les actions de réemploi demandent bien souvent une **modification de l'ensemble de la chaîne de valeur, en intégrant un système de transport, de lavage et de retour des emballages**.

De plus, celui-ci requiert un **espace de stockage** qui manque souvent aux points de vente.

Les conditions de réussite de sortie du plastique à usage unique pour le secteur de la BVP



Ces conditions doivent être prises en compte à l'échelle du secteur pour permettre une transition souhaitable sur les emballages.

De plus, l'étude souligne que chaque entreprise est une situation différente. Une prise en compte des spécificités individuelles est donc nécessaire face à l'enjeu de sortie du plastique à usage unique.



La priorité à la **sécurité sanitaire**



La prise en compte des **contraintes économiques** pour les consommateurs et les professionnels.



La prise en compte des **spécificités logistiques**



La **sensibilisation et la pédagogie** dans toutes les démarches est essentielle



Un développement parallèle des **filières de collecte et de recyclage** adaptées



Un **bilan environnemental** de la solution **positif**

Sortir du plastique à usage unique chez les **acteurs industriels de la production et du transport de produits de BVP**

Les acteurs concernés :

- *Producteurs (et transporteurs) de produits de BVP*
- *Les grandes surfaces alimentaires*

Les emballages de production et transport de produits de BVP

Ces emballages sont les **emballages en plastique à usage unique les plus fréquemment utilisés chez les industriels de la production et du transport de produits de BVP.**

Emballages de production

Poche à douille



Moule jetable



Papier cuisson (siliconé)



Calage entremet



Probabilité de recyclage*



Forte



Moyenne



Faible



Nulle

Emballages de transport



Film de palettisation



Papier bulle



Sache bleu fond de caisse



Types de résines :

- 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
- Bio : plastique biodégradable

*Voir Annexe 1 pour plus de détails sur la recyclabilité des résines plastiques utilisées en BVP.

Comment sortir du plastique à usage unique chez les industriels (production et transport) de BVP ?



Les actions à mettre en place en priorité et leur temporalité

Objectif*	Actions	Levier 3R	Temporalité		
			C	M	L
A – Définir et mettre en place une gouvernance sectorielle 3R	A1 - Créer une synergie sectorielle pour accompagner la mise en œuvre de la feuille de route		■		
	A2 - Coordonner la réalisation d'expérimentations et d'études économiques et environnementales		■		
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		■		
	C2 - Généraliser les moules et emballages de cuisson réemployables		■	■	
D – Réduire puis supprimer les films de palettisation à usage unique	D1 - Optimiser les solutions de réduction et recyclage du film de palettisation		■		
	D2 - Développer et déployer des solutions de palettisation réemployables afin de réduire puis supprimer les films plastique de palettisation			■	■
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		■		
	E2 - Utiliser des cartons aptes au contact alimentaire		■	■	
	E3 - Généraliser les solutions d'emballages réutilisables			■	■

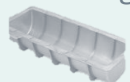
*L'ensemble des objectifs et actions sont issus du plan d'action de la stratégie 3R pour le secteur complet (industriels et artisans), voir Annexe 3 pour l'ensemble du plan d'action

Coordination
 Réduction
 Réemploi
 Recyclage
C court-terme **M** moyen-terme **L** long-terme

Action de gouvernance
 Action concernant les emballages industriels et commerciaux

Les moules en matière recyclée ou recyclable

Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : moule en plastique

Alternatives disponibles

Alternative transitoire



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€

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.

Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

Cuisson

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

Congélation

Jusqu'à -40°C selon les résines

Jusqu'à -40°C

Jusqu'à -40°C

Support de vente

Possible mais risque de casse de l'emballage

Utilisation comme support de vente possible

Utilisation comme support de vente possible

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...)



Les emballages de cuisson et moules réemployables

Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : moule en plastique

Alternatives disponibles



Tapis de cuisson

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



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)



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 du démoulage et non d'exposition du produit)
- Produits : produits de pâtisserie à partager
- Coût moyen : 14€

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 réutilisable 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


Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

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

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...).



Emballage concerné : film de palettisation  Produits concernés : tous

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

✓ : réponse technique assurée
 X : réponse technique non assurée

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

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 efficiente 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.



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](#)

Emballage concerné : film de palettisation  Produits concernés : tous

Alternatives disponibles

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

Alternatives transitoires*



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 €



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 €

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



Prod°



Vente

Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

Collage des cartons / Films en papier / Cerclage palettes

- 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 / Film issu de matière recyclée

- 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.

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...)

Emballage à remplacer : saches bleues (non recyclable)

Produits concernés : Produits secs (dont surgelés)

Alternatives disponibles



Carton en fibres vierges apte au contact alimentaire
Produits en vrac sans sache bleue.



Carton en fibres recyclées apte au contact alimentaire
Produits en vrac sans sache bleue



Sac kraft de regroupement en remplacement de la sache bleue, 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 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 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 sache bleue 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 sache bleue par une sache en papier kraft.



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 recyclées 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.

Les caisses en plastique réemployables

Emballages industriels et commerciaux

 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**

Impacts logistiques et économiques

Caisses appartenant aux professionnels

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.

Gestion facilitée :

- 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;
- Lors de la création d'un groupement regroupant plusieurs acteurs d'une même filière pour faciliter les échanges de caisses

Caisses mises à disposition par un loueur

Gestion assurée par le loueur d'emballages, donc facilitée pour l'industriel. Prestations assurées par le loueur :

- Livraison des producteurs avec les caisses vides et propres;
- Récupération des caisses utilisées auprès des distributeurs;
- Lavage et entretien des caisses avant leur nouvelle livraison

 **Gestion des flux d'emballages**

 **Entretien des emballages**

Mise en place d'un système de lavage internalisé ou externalisation du lavage

 **Coûts**

Coût de la caisse à l'achat : rentabilité augmente avec le nombre de rotations.

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).

Lavage et remise en état des emballages assuré par le loueur d'emballages

Coût de la consigne : qui est transmise du client (industriel ou artisan), à son propre client lors du déplacement des caisses.

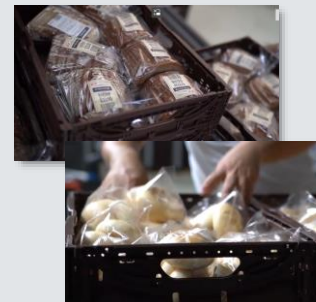
Coût de la location : sur devis.

Une location statique (le client conserve et gère les caisses pendant un temps déterminé) est possible chez certains loueurs (ex. IFCO)

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/>).

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/>

Exemples de points à prendre en compte pour améliorer l'impact environnemental du passage aux alternatives



Pour l'ensemble des alternatives

- Veiller à **optimiser le remplissage des emballages au maximum**
- Effectuer le **tri des emballages d'alternatives en fin de vie pour permettre leur recyclage** et inciter ses clients à faire de même

Pour les alternatives visant à développer le réemploi

- **Augmenter le nombre de rotations** afin d'amortir le coût d'achat et l'impact environnemental de la fabrication
- **Optimiser et décarboner le transport**
- **Réaliser des ACV complémentaires sur les impacts sur l'environnement** (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) de l'alternative réutilisable, comparée aux emballages à usage unique

Pour les alternatives en papier/carton

- **Favoriser les emballages en fibres recyclées et non traitées**
- **Eviter 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) si le choix d'un emballage recyclé n'est pas possible

Sortir du plastique à usage unique chez **les points de vente de produits de BVP**

Les acteurs concernés

- *Artisans boulangers-pâtisseries*
- *Terminaux de cuisson*
- *Grandes surfaces alimentaires*

Les emballages de production artisanale et de vente de produits de BVP



Ces emballages sont les **emballages en plastique à usage unique les plus fréquemment utilisés chez les artisans et en point de vente de produits de BVP.**

Emballages de vente

 Sac à pain tranché biodégradable (Bio, PE)	 Sachet kraft à fenêtre (pour baguette & sandwich) (PP)	 Boîte pâtissière à fenêtre (PP, PVC)	 Saladier, pot à dessert et à sauce et couvercle en plastique (PET, PP)	 Carton plastifié résistant aux graisses ou à l'eau (PLA, PE)	 Boite isotherme glace (interdit) (PSE)
 Sachet plastique viennoiserie (PE)	 Rhodoid (PVC, PE)	 Blister pour pâtisserie (PET)	 Film alimentaire (production & vente) (PE, PVC)	 Etui chocolat, sachet plastique confiserie (PVC, PP)	

Emballages de production

 Poche à douille (PE)	 Moule jetable (PS, PVC)	 Papier cuisson (siliconé) (sil)	 (PE, PVC)
-----------------------------	--------------------------------	--	---------------

Types de résines :

- 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
- Bio : plastique biodégradable

Probabilité de recyclage **

	Forte		Moyenne		Faible		Nulle
--	--------------	--	----------------	--	---------------	--	--------------

*Hors grandes surfaces alimentaires
 **Voir Annexe 1 pour plus d'informations sur la recyclabilité des matières plastiques FEB et CNBPF | Feuille de route 3R



Comment sortir du plastique à usage unique en points de vente de BVP ?



Les actions à mettre en place en priorité et leur temporalité

Objectif	Actions	Levier 3R	Temporalité		
			C	M	L
A – Définir et mettre en place une gouvernance sectorielle 3R	A1 - Créer une synergie sectorielle pour accompagner la mise en œuvre de la feuille de route	🔍	■		
	A2 - Coordonner la réalisation d'expérimentations et d'études économiques et environnementales	🔍	■		
B – Réduire la mise en marché d'emballages ménagers en plastique à usage unique	B1 - Optimiser l'utilisation de solutions de remplacement en papier carton	⬇️ ♻️	■		
	B2 - Développer la vente en vrac sur les produits de panification (non surgelés), et tester d'autres produits	↔️	■	■	
	B3 - Développer les systèmes de réemploi sur les produits préemballés	↔️	■	■	
	B4 - Développer des plans d'action intersectoriels pour les emballages BVP vendus en GSA	🔍	■		
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	♻️	■		
	C2 - Généraliser les moules et emballages de cuisson réemployables	↔️	■	■	
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	⬇️	■		
	F2 - Identifier et développer des alternatives au film alimentaire	⬇️ ↔️ ♻️			■
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	⬇️ ↔️ ♻️	■		

Action de gouvernance
Actions concernant les emballages ménagers
Action concernant les emballages industriels et commerciaux

C court-terme **M** moyen-terme **L** long-terme 🔍 Coordination ⬇️ Réduction ↔️ Réemploi ♻️ Recyclage



La vente en vrac : le consommateur amène son emballage

Emballages ménagers

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)

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



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 400m2 devra être consacrée à la vente en vrac (loi Climat et résilience du 22 août 2021)

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 affluence (le midi, par exemple). Cela impacte également les 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.



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

La boulangerie des frères Blavette



Située dans le 14^{ème} 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 tout 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
Transparence	Selon les emballages	Oui
Transport	Léger	Lourd
Entretien	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)

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 paye 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](#)

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 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 paye 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 milieu touristique et où la consommation de 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.

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.

Alternatives disponibles

Emballages en papier/carton sans plastique

Caisse (0,15€) Sandwichs (0,02€) Pâtisserie (0,2€)

Viennoseries (0,01€) Pains (0,02€)

Emballages en papier non fermés

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

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

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, viennoseries 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 surcroit 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

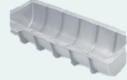
- Comparaison prix :**
- Sachet kraft sans fenêtre < Sachet kraft avec fenêtre plastique < Sachet kraft fenêtre papier cristal
 - Revêtement film plastique < Enduit plastique < Enduit naturel biodégradable non-plastique
 - Paquet monté (papier mousseline + carton rainé) < Boîte à gâteau carton
 - Prix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

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](#)

Les emballages de cuisson et moules réemployables

Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : moule en plastique

Alternatives disponibles



Tapis de cuisson

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



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)



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 du démoulage et non d'exposition du produit)
- Produits : produits de pâtisserie à partager
- Coût moyen : 14€

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 réutilisable 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

Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits

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

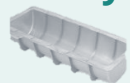
Acteurs concernés, acteurs ressources

- **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...).



Les moules en matière recyclée ou recyclable

Emballages industriels et commerciaux



Emballage concerné : moule en plastique

Réduction

Réemploi

Recyclage



Alternatives disponibles



Alternative transitoire



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€

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.

Réponse technique aux besoins fonctionnels des produits



Cuisson

Moules plastiques

Pas de cuisson possible : risque de migration du plastique dans les produits.

Moules papier

Jusqu'à 240°C maximum en fonction des fournisseurs. Dans le cas où le papier est imprimé, la température maximale atteinte peut baisser.

Moules aluminium

Jusqu'à 380°C en fonction des fournisseurs



Congélation

Jusqu'à -40°C selon les résines

Jusqu'à -40°C

Jusqu'à -40°C



Support de vente

Possible mais risque de casse de l'emballage

Utilisation comme support de vente possible

Utilisation comme support de vente possible

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...)



Exemples de points à prendre en compte pour améliorer l'impact environnemental du passage aux alternatives



Pour l'ensemble des alternatives

Pour les alternatives visant à développer le réemploi

Pour les alternatives en papier/carton

- Veiller à **optimiser le remplissage des emballages au maximum**
- Effectuer le **tri des emballages d'alternatives en fin de vie pour permettre leur recyclage** et inciter ses clients à faire de même

- **Augmenter le nombre de rotations** afin d'amortir le coût d'achat et l'impact environnemental de la fabrication
- **Optimiser et décarboner le transport**
- **Réaliser des ACV complémentaires sur les impacts sur l'environnement** (émissions de gaz à effet de serre, consommation d'eau, consommation d'énergie, etc.) de l'alternative réutilisable, comparée aux emballages à usage unique

- **Favoriser les emballages en fibres recyclées et non traitées**
- **Eviter 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) si le choix d'un emballage recyclé n'est pas possible

ANNEXES

Annexe 1 - Panorama des matières d'emballages les plus fréquemment utilisées et de leur recyclabilité

Probabilité de recyclage

Nulle

PS (polystyrène)

(Barquette sushi, calages entremets, moules thermoformés bûches)

N.B. Les capacités de recyclage en développement seront probablement réservées à d'autres emballages (exemples : pots de yaourts).

PSE (polystyrène expansé)

(Boîtes isothermes pour glace)

N.B. Les capacités de recyclage du polystyrène expansé sont rares voire inexistantes.

PVC (chlorure de polyvinyle)

(Rhodoïd, film alimentaire, fenêtre plastique des boîtes pâtisseries)

N.B. Il n'existe pas de filière de collecte et de recyclage du PVC souple.

Faible

PP (polypropylène)

(Sachets pain en plastique, fenêtre plastique, sachets confiserie)

N.B. Le taux de recyclage faible en moyenne en France, hors acteurs de recyclage privé spécialisé. En France, les industriels investissent plutôt dans des unités de recyclage du PEHD dont les gisements sont plus élevés.

PE coloré (polypropylène)

N.B. Les déchets en PE colorés sont souvent éliminés en amont des filières de recyclage pour ne pas être mélangés avec le PE transparent car la matière recyclée a moins de valeur (colorée et plus fragile) que le PE transparent.

Moyenne

PE transparent (polyéthylène)

(Sachets pain en plastique, revêtement saladier carton)

N.B. Le taux de collecte et recyclage a longtemps été faible pour les films PE. L'amélioration de la collecte (pour les emballages consommateurs) et le développement des capacités de recyclage améliorent progressivement la recyclabilité sur l'ensemble du territoire.

Mélange Papier/plastique

NB. Les emballages en papier et plastique sont recyclés par les papetiers si le taux de plastique est faible.

Elevée

Papier

(Tous les emballages en papier/carton, avec revêtement ou non)

PET (polyéthylène téréphtalate)

(Blisters, saladiers plastiques, cups desserts)

N.B. Les capacités de recyclage du PET sont élevées.

Si l'alternative au plastique à usage unique n'est pas adaptée à un contexte, privilégier les résines les plus recyclables

Annexe 2 - Plan d'action 3R du secteur BVP

Objectif	Actions	Levier 3R	Temporalité		
			C	M	L
A – Définir et mettre en place une gouvernance sectorielle 3R	A1 - Créer une synergie sectorielle pour accompagner la mise en œuvre de la feuille de route				
	A2 - Coordonner la réalisation d'expérimentations et d'études économiques et environnementales				
B – Réduire la mise en marché d'emballages ménagers en plastique à usage unique	B1 - Optimiser l'utilisation de solutions de remplacement en papier carton				
	B2 - Développer la vente en vrac sur les produits de panification (non surgelés), et tester d'autres produits				
	B3 - Développer les systèmes de réemploi sur les produits préemballés				
	B4 - Développer des plans d'action intersectoriels pour les emballages BVP vendus en GSA				
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				
	C2 - Généraliser les moules et emballages de cuisson réemployables				
D – Réduire puis supprimer les films de palettisation à usage unique	D1 - Optimiser les solutions de réduction et recyclage du film de palettisation				
	D2 - Développer et déployer des solutions de palettisation réemployables				
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				
	E2 - Utiliser des cartons aptes au contact alimentaire				
	E3 - Généraliser les solutions d'emballages réutilisables				
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				
	F2 - Identifier et développer des alternatives au film alimentaire				
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				

Action de gouvernance
Actions concernant les emballages ménagers
Action concernant les emballages industriels et commerciaux

C court-terme **M** moyen-terme **L** long-terme Coordination Réduction Réemploi Recyclage