

FEUILLE DE ROUTE 3R (Réduction, Réemploi, Recyclage) pour les emballages en plastique à usage unique

Secteur des articles à usage unique pour l'hygiène, la santé et l'essuyage

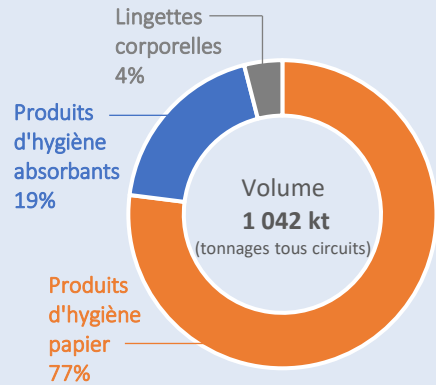
Présentation synthétique publique – 31 mai 2023

Le syndicat professionnel GROUP'HYGIENE, a décidé de définir la feuille de route 3R de son secteur pour les emballages des produits couverts par le syndicat. Cette feuille de route sectorielle GROUP'HYGIENE a été établie avec la participation des membres du syndicat et sera mise en œuvre dans le respect des règles du droit de la concurrence. Elle ne comporte pas de caractère contraignant pour les entreprises du secteur.

Étude soutenue par l'ADEME dans le cadre de l'appel à projet « Aides à l'élaboration de feuilles de route sectorielles 3R pour les emballages en plastique à usage unique ». Contrat n°22RPD0049

Périmètre du secteur

Produits à usage unique pour l'hygiène, la santé et l'essuyage, essentiels au quotidien, à tous les âges de la vie :



- **Produits d'hygiène papier :** (papier toilette, essuie-tout, mouchoirs, serviettes de table, essuie-mains...),
- **Produits d'hygiène absorbants** (couches bébés, protections féminines, protections pour incontinence, etc.),
- **Lingettes pour l'hygiène personnelle :** (lingettes bébé, lingettes démaquillantes, lingettes incontinence).

Volume de produits d'hygiène à usage unique mis sur le marché français (source : sorties de caisse/GROUP'HYGIENE/COPACEL/EUROSTAT)

Tendances de consommation

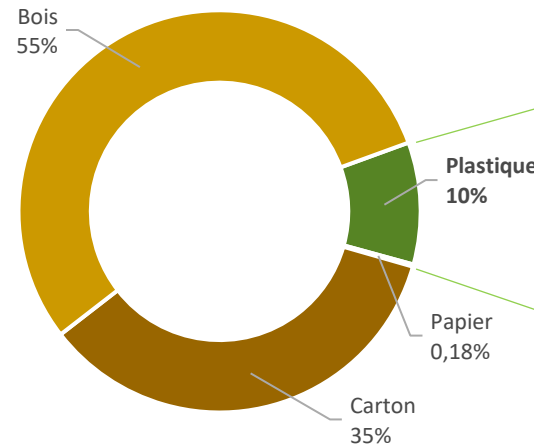
- Des produits ayant un rôle clé en matière sanitaire et de santé publique.
- Une consommation étroitement liée à l'évolution démographique.
- Une consommation des produits d'hygiène absorbants qui dépend des catégories de population spécifiques.
- Une consommation des produits d'hygiène papier continue et stable : en moyenne 12 kg/an/habitant dont 50 % de papier-toilette.

Spécificités du marché

- GROUP'HYGIENE représentent des industriels qui fabriquent en France ou en Europe.
- Le marché français est particulièrement concentré. Il est représenté par des marques fabricants et distributeurs, et sur tous les circuits de distribution.
- Le circuit grand public représente 70% du marché en volume, tous circuits confondus.

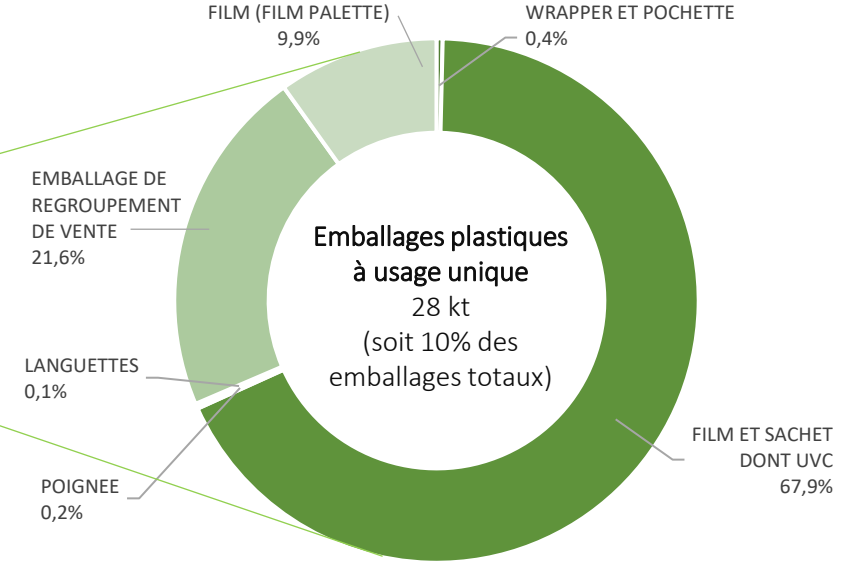
Emballages : typologie, ventilation et matériaux

Les emballages du secteur (primaires, secondaires et tertiaires) représentent environ 287 kt d'après les estimations réalisées, dont **10% d'emballages plastiques.**



Répartition des quantités d'emballage du secteur selon le matériau constitutif (en pourcentage du tonnage total d'emballage), pour tous circuits (source : GROUP'HYGIENE/CITEO/IEIC)

71 couples produit-emballages ont été identifiés pour ce secteur.



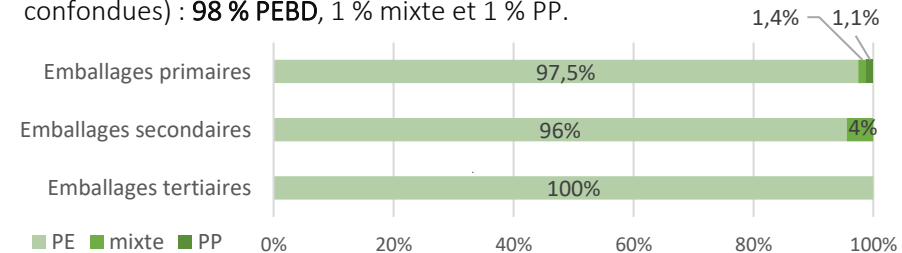
Répartition des volumes d'emballages plastiques par type d'emballage (en pourcentage du tonnage plastique total), tous circuits (source : GROUP'HYGIENE/CITEO/IEIC)

Emballages : fonctionnalités


- Préservation des propriétés hygiéniques des produits à des fins de sécurité du consommateur
- Protection physique et microbiologique, contre l'humidité ou l'assèchement du produit
- Compactage des produits
- Support à l'information générale/légale
- Aide à l'utilisation des produits afin de garantir les conditions d'hygiène lors de l'utilisation

Part des résines dans les emballages plastiques à usage unique

Sur le total du volume des emballages plastiques (toutes strates confondues) : **98 % PEBD**, 1 % mixte et 1 % PP.



Synthèse des potentiels et principaux besoins en innovation et R&D, en investissement et en analyse de cycle de vie (ACV)

Potentiel de Réduction 

D'après la méthodologie de la Stratégie Nationale 3R, le potentiel de réduction comprend la suppression des emballages inutiles, la limitation des emballages excessifs, la réduction des poids unitaires et la substitution vers des matériaux autres que plastiques.

→ Le potentiel total de réduction est estimé autour de **75 à 80 %** sur la période 2018-2040.

SUPPRESSION : solutions envisagées

- Suppression de certains emballages : emballages de regroupement de vente, poignées, contours d'ouverture en plastique sur les boîtes de mouchoirs
- Vente en plus grand format (plus de produits par unité)
- Compactage des produits
- Baisse de l'épaisseur de l'emballage jusqu'à la limite de la préservation de l'intégrité de l'emballage
- Vente de produits (en rouleau à l'unité ou plié au poids) sans emballage de vente

Principaux besoins

- Études de faisabilité, Études des risques
- Adaptation de la chaîne de production
- Investissement pour la réalisation des études, adaptation des procédés de production...

SUBSTITUTION : solutions envisagées

- Substitution des protections sous opercule en plastique des boîtes de mouchoir par du papier
- Substitution des UVC plastiques en UVC papier pour les produits d'hygiène absorbants et/ou les produits d'hygiène papier
- Substitution des emballages individuels en plastique par du papier
- Alternatives autres que le papier pour emballage individuel

Principaux besoins

- Étude de faisabilité technique (étirabilité, compatibilité avec des zones adhésives ...)
- Achat de nouvelles machines de production
- Financement des études
- Évaluation environnementale

Potentiel de Réemploi 

Le caractère hygiénique des produits empêche la possibilité de déploiement d'emballages primaires réemployables. De même les emballages plastiques tertiaires sont utilisés pour leur propriété d'étirabilité, après usage cette propriété est perdue.



→ Le potentiel de réemploi est ainsi considéré comme nul sur la période 2018-2040.

Solutions envisagées

- Utilisation de housses de palettes en textile en substitution des films de palettisation
- Réemploi des emballages plastiques de regroupement de vente

Principaux besoins

- Adaptation des housses à chaque colis palettisé
- Investissement dans des housses en textile
- Changement de système de palettisation
- Fabrication d'emballages adaptés au réemploi

Potentiel de Recyclage  

99 % des emballages plastiques sont en mono-résine dont 98 % en PEBD. L'incorporation de MPR est utilisée à échelle variable pour certains éléments d'emballages.

→ Le potentiel de **recyclabilité** est estimé **entre 0,5 et 1 %** et le potentiel de **réincorporation de matière recyclée** est estimé à environ **25 à 30 %** sur la période 2018-2040.

Solutions envisagées


- Utilisation exclusive de mono-résine
- Poursuite de l'utilisation de PEBD (qui dispose d'une filière de recyclage)
- Réduction de l'utilisation de résine vierge : utilisation de résine PEBD contenant du PER


Principaux besoins


- Passage au stade « mature » de la filière de recyclage du PE souple
- Développement des centres de tri par les autres acteurs (collectivités...)
- Études de faisabilité et travail sur les propriétés techniques (résistance, élasticité...) auprès des fournisseurs
- Traçabilité de la matière

Forces


→ **Seulement 10% des emballages du secteur contiennent du plastique. Lorsque la matière plastique est utilisée, elle est déjà optimisée par le compactage et/ou l'ajustement au produit.**


 **Réduction** : des alternatives aux emballages plastiques à usage unique ont déjà été adoptées (emballage papier, suppression d'éléments d'emballages, etc.) par certains acteurs avec des retours d'expérience positifs, démontrant leur faisabilité.


 **Recyclage** : les emballages plastiques à usage unique des produits du secteur sont majoritairement en monomatériaux et plus particulièrement en PEBD. Ces emballages ont des filières de recyclage développées.

 **Recyclage** : l'intégration de PER dans les films plastiques est largement entamée.


Opportunités


 **Réduction**: rendre visible l'engagement sectoriel concrétisé par les actions des entreprises auprès des utilisateurs.


 **Recyclage** : la résine plastique majoritairement utilisée (PEBD) dispose d'une filière de recyclage en développement permettant leur valorisation.




 **Réduction** : changements de réglementation en faveur de l'adoption de solutions alternatives aux emballages plastiques à usage unique.




Faiblesses

 **Réduction** : les équipements actuellement utilisés pour la production d'emballages plastiques et ne sont pas adaptés à l'utilisation de matériaux alternatifs.


 **Réduction** : contraintes sanitaires et hygiéniques importantes pour les produits nécessitant des emballages aux performances protectrices significatives, en particulier pour les produits d'hygiène absorbants.



 **Réemploi** : le caractère hygiénique des produits du secteur limite la possibilité de déploiement d'emballages primaires réemployables.




   **3R** : la marge de manœuvre à court-moyen terme sur les potentiels 3R est très limitée du fait des nombreuses innovations réalisées en particulier sur ces dernières années (réduction au maximum de matière plastique utilisée, utilisation de mono-résine...).




   **3R** : le rôle de certains emballages primaires dans la fonctionnalité des produits et pour la fin de vie des produits (sert à jeter le produit dans des conditions d'hygiène).

Menaces

 **Réduction** : risque de tension sur les ressources en fibres cellulosiques dans le cas d'une demande accrue de matières premières d'emballages en papier en vue d'une substitution des emballages plastiques dans les différents secteurs.

  **Réduction/Recyclé** : variabilité du coût des matériaux recyclés et/ou alternatifs due à la variation des cours qui serait renforcée par l'augmentation de la demande en matériaux alternatifs

   **3R** : le fabricant de produits n'est pas le seul décisionnaire sur le choix des emballages primaires, secondaires et tertiaires (format, matériau, texture...) : acceptabilité et attentes des consommateurs, exigences des acheteurs et des metteurs en marché (distributeur, revendeur).

   **3R** : le bilan environnemental des emballages composés de matières alternatives au plastique peut s'avérer moins favorable que l'existant.

La feuille de route 3R du secteur comprend des actions de **réduction** (suppression ou substitution), de **recyclage** (recyclabilité et incorporation de matière recyclée) et de **réemploi**. Ces actions sont présentées sur une échelle de temps, certaines ayant déjà été engagées avant 2018, d'autres devront franchir des barrières (jalon à franchir) pour voir le jour. En l'absence de potentiel de réemploi, il n'y a pas de trajectoire sur le « R » de réemploi. Les actions de réduction sont classées selon l'impact attendu à 2040.

REDUCTION (substitution)

Substituer les emballages plastiques par les alternatives identifiées (papier, carton, tissu...)

REDUCTION (suppression)

Suppression des emballages de regroupement de vente

REDUCTION (suppression)

Réduction de la quantité de matière plastique utilisée (réduction du grammage, compactage des produits, réduction du diamètre des mandrins, suppression des poignées ajoutées aux UVC ...)

REDUCTION (suppression)

Développer la vente à l'unité sans emballage UVC sous-réserve de compatibilité avec les conditions d'hygiène et sanitaires garantissant l'absence de risque microbiologique

REDUCTION (substitution)

R&D pour les emballages sans alternatives existantes

RECYCLAGE - recyclabilité

Améliorer la recyclabilité en utilisant des emballages monomatériaux en résine recyclable

RECYCLAGE - incorporation de matière recyclée

Améliorer l'incorporation de résine recyclée dans les emballages monomatériaux

2018




Mai 2023

2025


2030

2035

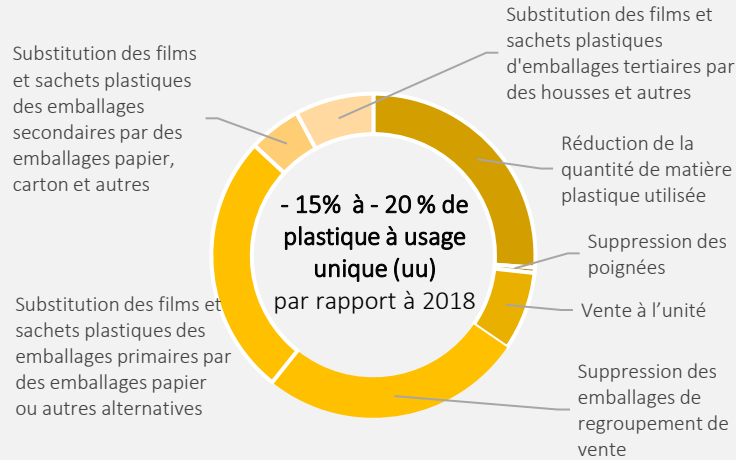
2040

Légende Réduction Réemploi Recyclage - recyclabilité Recyclage - incorporation de matière recyclée Jalon à franchir

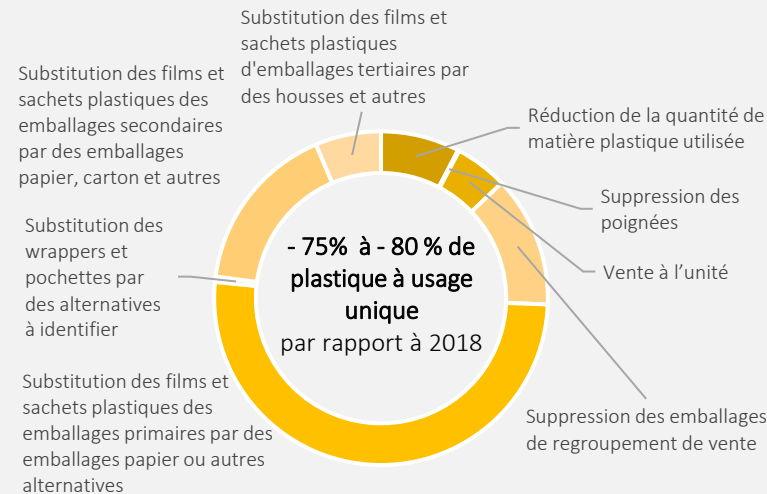
La feuille de route vise à horizon 2040 : à **réduire** la quantité d’emballages plastiques à usage unique (uu) de **75-80%**, à atteindre une **recyclabilité de 100%** (aujourd’hui à 99%) et à améliorer l’**incorporation de résine recyclée** à hauteur de **25-30 %**. Le **réemploi** est quant à lui, **techniquement et sanitaire incompatible**. - La feuille de route (i) a été établie et sera mise en œuvre dans le respect des règles du droit de la concurrence (ii) ne présente pas de caractère contraignant pour les entreprises.


REDUCTION 
Trajectoire de réduction et moyens

2025

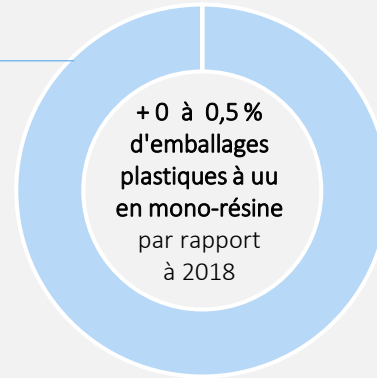


2040

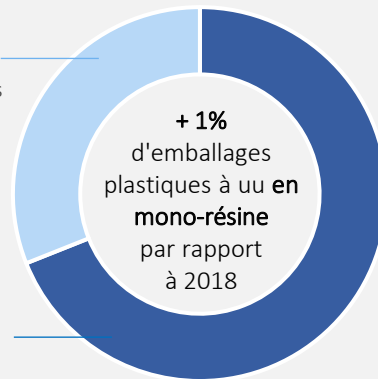


RECYCLAGE 
Trajectoire de recyclabilité et moyens

Changement de résines mixtes en résine monomatériau ou avec une filière de recyclage plus mature pour les emballages...



Changement de résines mixtes en résine monomatériau ou avec une filière de recyclage plus mature pour les emballages secondaires



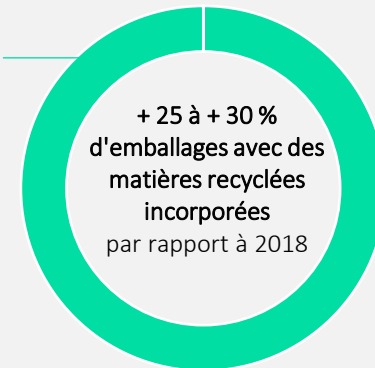
Changement de résines mixtes en résine monomatériau ou avec une filière de recyclage plus mature pour les emballages primaires

RECYCLAGE 
Trajectoire d'incorporation de matière recyclée

Incorporation de matière recyclée (15-80%) - emballages primaires, secondaires, tertiaires.



Incorporation de matière recyclée (15-80%) - emballages primaires, secondaires, tertiaires.



REEMPLOI 

+ 0%
par rapport à 2018

+ 0%
par rapport à 2018