

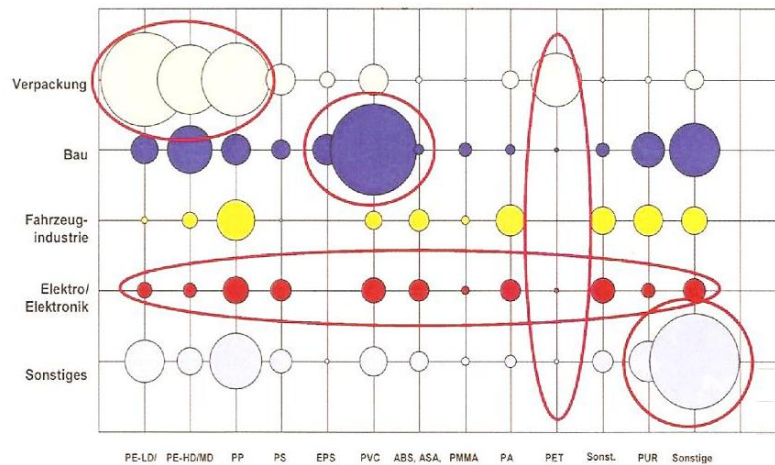
THEME:	➤ Gobelets, plateaux et autres produits de bouteilles pour boissons en non-PET
BUT:	➤ Démontrer les effets sur la valorisation des bouteilles en PET
DATE:	➤ 21.08.2008
RENSEIGNEMENTS::	➤ Geisselhardt Patrik, tél. d. 041 712 37 77, geisselhardt@prs-sk.ch ➤ Würmli Jean-Claude, tél. d. 044 344 10 91, wuermli@prs.ch
INFORMATIONS ET SOURCES COMPLEMENTAIRES	➤ Liste de contrôle conformité système, PRS ➤ Papier de position de l'OFEFP (aujourd'hui OFEV) relatif au recyclage des matières synthétiques en Suisse ➤ Design for Recycling, Guidelines European PET Bottle Platform ➤ Infos sur la matière PET, REDILO

1 Situation initiale

De plus en plus souvent on fabrique maintenant des produits tels que des gobelets, des plateaux, mais aussi des feuilles en PET et non plus comme jusqu'ici en PP, PE ou en PS. En partie, les fabricants recourent aussi à du PET recyclé (par ex. pour des plateaux). La matière synthétique PET est utilisée essentiellement pour des emballages et dans cette spécialité tout aussi majoritairement pour des bouteilles uniquement. Ceci signifie que sensiblement plus de 90 pour cent du PET devrait être utilisé pour fabriquer des bouteilles. Aucune autre matière n'est utilisée de manière aussi homogène (voir l'infographie).

La Suisse renonce tout à fait sciemment à la collecte séparée et au recyclage de certaines matières synthétiques. L'Ordonnance technique sur les déchets (OTD) définit les critères régissant une collecte séparée judicieuse. L'Office fédéral de l'environnement OFEV a par ailleurs publié un papier de position consacré au recyclage des matières synthétiques en Suisse.

Les bouteilles en PET pour boissons satisfont aux critères définis par l'OTD pour une collecte séparée. Les détails à ce sujet sont explicités dans l'Ordonnance sur les emballages pour boissons (OEB).



Source BKV et REDILO

2 Vue d'ensemble de divers types de PET/produits en PET

Quand bien même le PET est considéré comme un type de polymère unique et est numéroté en conséquence (voir à droite), il y a plusieurs types de PET.



Les différents types de PET ont des caractéristiques matérielles divergentes qui peuvent entraîner des difficultés lors du recyclage ou de la production des produits secondaires. Voici quelques explications à ce sujet:

Les bouteilles en PET sont fabriquées en mode standard en PET-A (PET amorphe).

Le PET-C (PET cristallin) est très résistant à la température et opaque, ce qui entraîne des inclusions indésirables lors du traitement de la matière, par exemple dans le circuit des bouteilles.

Le PET-G (PET modifié par glycol) a par exemple un point de fusion plus bas et entraîne la formation de patrons lors du traitement avec du PET-A.

Notamment les feuilles en PET contiennent souvent plusieurs couches, par ex. de l'EVOH ou du PA qui servent de barrière, mais qui entraînent aussi des problèmes lors du recyclage (matières non homogènes ou caractéristiques différentes).

Les gobelets, de même que les feuilles sont souvent imprimés directement, ce qui entraîne des inclusions indésirables par exemple dans le circuit des bouteilles en PET (bouteilles transparentes avec du PET recyclé).

Même s'il est probable que les plateaux sont fabriqués avec du PET-A, le fait que les plateaux doivent avoir des caractéristiques matérielles fort différentes de celles des bouteilles, il y aura des divergences au niveau de paramètres importants tels que la viscosité de fusion. Ceci cause des problèmes par exemple lors du traitement dans le circuit des bouteilles.

3 Effets dans la chaîne de valeur ajoutée du PET

Collecte:

La collecte du PET, telle qu'elle se pratique aujourd'hui, est réglée dans l'Ordonnance sur les emballages pour boissons (OEB) et elle est de ce fait totalement axée sur les bouteilles en PET pour boissons.

Une collecte par type de produit (par ex. le PET) est peu judicieuse, dans la mesure où de nombreux produits ne sont pas étiquetés et où la distinction des différentes matières synthétiques dépasse ce que l'on peut demander au consommateur.

Ainsi, de nombreux plateaux sont fabriqués en PP, certains en PET. Une fraction de collecte trop large est difficile à communiquer, produit des dépôts erronés et entraîne une collecte mixte non désirable.

Tri:

Les centres de tri actuels et leur haute technologie sont en mesure de retirer automatiquement les fractions autres que des bouteilles. C'est-à-dire que les feuilles, les plateaux, les gobelets sont triés et éliminés en tant que matières perturbatrices avec les déchets. Cette opération s'effectue au moyen de tamis, de tambours ou par triage à vent.

Vue d'ensemble du processus de tri:
<i>Livraison / Stockage intermédiaire</i>
<i>Séparation / Nettoyage préalable</i>
<i>Tri électronique</i> > Matière > Couleur
<i>Contrôle de qualité</i>
<i>Compactage</i>
<i>Stockage intermédiaire</i>
<i>Livraison Recyclage</i>

Recyclage:

Les feuilles et les plateaux étant d'habitude moins épais que des bouteilles en PET, ceux-ci sont happés par le cyclone du stade préliminaire et dirigés vers les déchets en tant que matière perturbatrice. Les gobelets imprimés sont retirés au cours du stade ultérieur par un «flakes sorter».

Vue d'ensemble du processus de recyclage :
Stade préliminaire du recyclage :
<i>Contrôle d'entrée / Stockage intermédiaire</i>
<i>Prise en charge / Séparation</i>
<i>Pré-lavage (chaud / froid, bouteilles / flakes)</i>
<i>Moudre (à sec / humide)</i>
<i>Lavage chaud (colle)</i>
<i>Séchage</i>
<i>Elimination des éléments tiers</i>
Stade principal du recyclage : PROCÉDE B2B à proprement parler
Stade ultérieur du recyclage :
<i>Contrôle de l'output (par ex. flakes sorter)</i>
<i>Remplir les contenants</i>
<i>Stockage intermédiaire</i>
<i>Livraison Preformer</i>

Conclusion au niveau de la chaîne de valeur ajoutée:

Dans les processus existants, les produits non-bouteilles en PET constituent des matières perturbatrices qui sont éliminées automatiquement et qui terminent leur parcours dans les déchets.

4 Évaluation de la conformité système du PET

Définition: *Conformité système signifie qu'une bouteille en PET suit toute la chaîne de valeur ajoutée (collecte, tri et recyclage) – sans causer de frais supplémentaires – et peut finalement subir le recyclage matériel.*

Ainsi qu'il a été expliqué au chapitre 3, les produits non-bouteilles en PET constituent des matières perturbatrices au cours du tri et du recyclage. Par ailleurs, tous les types de PET (voir chapitre 2) ne sont pas compatibles avec les canaux de commercialisation pour le PET recyclé, c'est-à-dire que la collecte de ces produits avec les bouteilles en PET n'a aucun sens.

5 Recommandation aux partenaires commerciaux

Il faut faire en sorte que les produits non-bouteilles en PET, tels que gobelets, feuilles ou plateaux, ne mettent pas en danger le système de recyclage du PET qui fonctionne bien en Suisse. Il faut exclure la possibilité d'une influence négative exercée sur le circuit des bouteilles.

A l'instar de ce qui se passe dans d'autres pays, le système de recyclage de PET Recycling Schweiz est axé sur les bouteilles, c'est-à-dire que d'autres contenants et emballages ne peuvent pas être valorisés et tombent au rebut, puis vont à l'usine d'incinération. De ce fait:

- ➔ Déposer exclusivement des bouteilles en PET dans les conteneurs bleus et jaunes prévus à cet effet.
- ➔ Les autres produits en PET – gobelets, feuilles, plateaux, etc. – doivent être éliminés avec les déchets.
- ➔ Les bouteilles d'huile et de vinaigre ne se prêtent pas non plus au recyclage matériel et doivent donc être déposées dans les sacs à ordures.

6 Suite des opérations / Perspectives

QUOI	QUI	QUAND
➤ Mise en consultation de la feuille de données au sein du groupe spécialisé SK	gp	30 sept. 2008
➤ Communication de la feuille de données (Internet, partie publique)	PRS-SK	À partir d'oct. 2008
➤ Réévaluation de la situation (nouvelles connaissances / analyses, état de la substitution)	PRS-SK	4e trimestre 2009