

FAIRE PROGRESSER LA SOCIÉTÉ DU RECYCLAGE

Pour faire progresser le taux de recyclage, la condition première est que le maximum d'emballages usagés soit captable et collecté sélectivement. Cela suppose d'ouvrir la collecte le plus largement possible. C'est pourquoi notre consigne de tri sélectif est élémentaire : «Tous les emballages papier-carton* vont dans le conteneur ad hoc». Un message unique et facile à diffuser à tous les consommateurs-citoyens.

C'est ainsi qu'une quantité maximale d'emballages pourra être collectée. Cette ouverture limite à la fois les refus de collecte et les refus de tri, des refus qui accroissent les coûts du système et nuisent à son efficacité.

Dans cette logique, dès sa création, pour augmenter la performance de recyclage des emballages ménagers papier-carton et éviter les déperditions, Revipac a choisi de définir des prescriptions techniques assouplies avec pour seul objectif l'optimisation de l'efficacité globale du système.

MAXIMISER L'EFFICACITE DU SYSTEME

Revipac a recherché le meilleur équilibre pour chacun des acteurs, et a adapté en conséquence son cahier des charges. En effet, l'efficacité globale passe à la fois par un captage large, par la garantie de débouchés aux collectivités territoriales, par la limitation des lots refusés tant à la collecte qu'au tri, par la réalisation effective du recyclage (réutilisation de la matière), mais nécessite en contrepartie de recevoir des produits recyclables par l'industrie papetière.

Garantir régulièrement et durablement des débouchés aux collectivités territoriales et au système global implique que les produits traités correspondent à des standards reconnus, à savoir des emballages ménagers conformes aux normes. L'équilibre était à trouver entre des exigences trop contraignantes qui conduisaient à des refus, et une trop grande tolérance qui aurait compromis et mis en danger le processus de recyclage.

DES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES ADAPTEES

En conséquence, l'industrie papetière, via Revipac, a volontairement fait le choix d'admettre des dérogations aux exigences usuelles de l'industrie, et ceci dans l'objectif d'atteindre le taux de recyclage le plus élevé possible.

- Un effort qui se traduit par des adaptations et des tolérances, comme lever des restrictions qui concernent certains «produits». De fait, on peut dire de façon simpliste que dans l'emballage la ressource la plus appropriée au recyclage, ce sont les caisses en carton ondulé. Les emballages ménagers peuvent être, quant à eux, très sophistiqués. Prenons l'exemple d'une banale boîte de riz : du carton, certes, mais aussi des encres, des adhésifs, une fenêtre plastifiée, du vernis...qui réduisent l'intérêt de sa matière. Le prix de référence des lots de 5.02 est ainsi fixé à 85% du prix du 1.04 pour une question de qualité et de rendement fibreux (Pour mémoire le 1.04 est constitué d'au moins 70% de carton ondulé au sens de la norme NF EN-643). Ce prix ne constitue pas une aubaine pour le repreneur, car il aurait plutôt avantage à acheter plus cher des lots plus intéressants en termes de rendement fibreux, mais une recherche du «juste» prix dans la durée.
- Un effort qui prend en compte la réalité : la nature des produits collectés et triés est telle que l'application des exigences de la norme concernant l'humidité fixée à 10% conduirait à multiplier les réfections de tonnage. Aussi, un taux d'humidité de 12% a-t-il été choisi comme référence pour tenir compte des réalités des Collectivités Territoriales. Rappelons que la référence pour le papier neuf est de l'ordre de 7%.
- Un effort destiné à faciliter le conditionnement et la livraison, comme accepter des balles de 400 à 600 kg, alors que le standard est de 600 à 1200 kg, comme le prévoient les recommandations interprofessionnelles.

Tous ces efforts sont cohérents et reflètent notre position : construire en partenariat la société du recyclage, recycler tout ce qui peut l'être, recycler toujours davantage.

**sauf ceux ayant contenu des produits dangereux*

ASSURER LA PÉRENNITÉ DU SYSTÈME

Ce système doit être sécurisé dans sa globalité et dans sa durée. La résistance à la crise de la chaîne du recyclage des emballages ménagers papier-carton usagés est le résultat direct du respect des prescriptions techniques minimales, du choix de la solidarité et de l'engagement de reprise et de recyclage de l'industrie du papier-carton.

L'ensemble des standards et des contrôles n'a qu'un but : faire en sorte que le système fonctionne quoiqu'il arrive de l'amont jusqu'à l'aval en facilitant les relations entre partenaires, garantissant la sécurité des acteurs, optimisant les résultats de chacun et assurant la pérennité du dispositif.

La sécurité financière du système ne peut être assurée qu'à travers la conformité et l'identification des produits.

- La traçabilité est essentielle. Pouvoir suivre la vie de l'emballage jusqu'à ce que sa matière soit réutilisée constitue la base fiable et indispensable d'une attribution sûre des soutiens financiers : les tonnages repris et effectivement recyclés doivent être équivalents aux tonnages soutenus dans le cadre du système. Le choix des standards et la traçabilité permettent d'éviter des opérations intermédiaires, de recycler effectivement les emballages tels qu'ils sont issus du tri sélectif et d'utiliser les produits en l'état, sans perte, sans confusion des filières produits.

- Le respect des standards est aussi un des fondements du système car il n'est pas possible de généraliser ce qui peut éventuellement fonctionner à petite échelle. Les sortes «à façon», ou non conformes à la norme, sont notamment un exemple de ce qu'il ne faut pas faire : si l'industriel repreneur disparaissait, la collectivité territoriale risquerait de se retrouver sans débouchés pour ses papiers et cartons d'emballage issus du tri sélectif. Ce risque a jusqu'à présent été écarté grâce à des efforts de solidarité.

- Autre socle de la pérennité du système : la mutualisation. La filière emballage papier-carton garantit l'écoulement des produits collectés et triés et la réalité de leur recyclage. Même si dans la conjoncture actuelle les débouchés des produits du recyclage peuvent se réduire, notre engagement est clair : tout reprendre et tout recycler. Nous partageons l'ambition collective de tendre vers un maximum d'emballages ménagers usagés collectés, triés et recyclés. Cela prime sur la logique économique de court terme.

La démarche incontournable d'aller vers une société du recyclage intègre naturellement le moyen et long terme, le durable, le généralisable et non le particulier, et ne saurait se satisfaire d'un profit immédiat.

MOBILISER ET RESPONSABILISER

Le succès doit se fonder en amont sur la mobilisation et la responsabilisation de tous. Cela implique que les citoyens comprennent le dispositif, mais aussi qu'ils en perçoivent la réalité et mesurent les bénéfices de leur comportement citoyen (le geste de tri) et de leur contribution financière. En ce sens, Revipac a fait un choix concret : favoriser le recyclage de proximité. La proximité permet d'accroître la visibilité du système, de réduire l'impact environnemental en minimisant le transport, de créer des emplois et de participer au développement économique local.

LES PRESCRIPTIONS TECHNIQUES MINIMALES (PTM) L'ESSENTIEL

À RETENIR PAR LES CENTRES DE TRI

- Séparer les journaux, magazines et imprimés publicitaires des emballages : produits différents, ils sont traités à part et entrent dans un autre système de responsabilité élargie du producteur avec des soutiens différents
- Ne présenter que des emballages issus du tri sélectif : les emballages issus des ordures brutes, les emballages contenant des restes d'aliments ou de produits dangereux, les papiers et cartons traités ne sont pas recyclables
- Séparer en deux catégories les briques alimentaires et les autres emballages ménagers : leurs circuits de recyclage sont différents
- Maitriser le taux d'humidité en deçà de 12% : le papier et le carton peuvent absorber beaucoup d'eau, moisissures et pourritures les rendent impropres au recyclage
- Conditionner les emballages en balles de 600 à 1200 kg (400 kg à 600 kg par dérogation) : ce format est fondamental pour la sécurité et l'efficacité de la manutention et du stockage
- Utiliser du fil de fer non croisé : les feuillards métalliques ou les liens plastiques compromettent le processus de recyclage
- Etiqueter les produits récupérés afin d'assurer la traçabilité : l'identification des produits est nécessaire pour garantir un recyclage effectif et la sécurité financière du dispositif.

POURQUOI Y A-T-IL DIFFÉRENTES CATÉGORIES DE «PRODUITS» : PROHIBÉS, REFUSÉS, TOLERÉS ET ACCEPTÉS

Les produits générés par la consommation des ménages ne sont pas homogènes du fait du caractère varié des emballages eux-mêmes. Le produit de la collecte et du tri ne l'est pas davantage. Aucun tri n'est parfait. Aux emballages papier-carton vont se trouver mélangés des éléments exogènes non fibreux : des bouteilles et des sacs plastiques, des éléments de calage en polystyrène, voire des produits prohibés qui rendent l'ensemble du lot impropre au recyclage. Bien entendu, les produits susceptibles de mettre en danger le processus et la qualité du recyclage doivent être exclus. L'élimination des matières ayant échappé au tri représente une manutention et un coût pour l'usine qui les a de surcroît payés et ne peut pas les utiliser, et qui, en outre, n'a pas à prendre en charge des matériaux en dehors de sa filière.

Le recyclage va régénérer la fibre de cellulose, matière première du papier et du carton, afin de la réutiliser dans un produit neuf. La fibre issue du recyclage doit être aussi sûre que la fibre vierge, aucune contamination n'est acceptable.

PROHIBÉS : Ils présentent un danger majeur de contamination et des risques pour le personnel. Ce sont les emballages relevant du point 3 des «recommandations interprofessionnelles applicables à la filière récupération-recyclage des papiers-cartons» françaises et/ou européennes: les papiers spéciaux (carbone, photographique, autocopiant, thermocopiant, ou encore brûlés) ainsi que les produits dangereux et leurs emballages (au sens des différentes législations concernées : huiles, graisses ainsi que leurs filtres, peintures, vernis, laques, encres, adhésifs et résines, solvants, acide avec pH inférieur à 2, alcalis avec pH supérieur à 11,5, produits chimiques de photographie, médicaments, aiguilles et seringues, pesticides, peroxyde d'hydrogène et produits de blanchiment. Sont aussi prohibés les déchets faisant l'objet d'une réglementation particulière concernant leur collecte et leur traitement (ex.piles, déchets d'activités de soins...).

REFUSÉS : ils compromettent la qualité et l'efficacité du recyclage. La présence d'un seul de ces produits entraîne le refus de la totalité du lot. En conformité avec la norme NF EN-643, ce sont les emballages papier-carton issus d'une collecte ou d'un tri sur ordures brutes, ceux qui contiennent des débris ou des restes d'aliments ou matières putrescibles ou produits dangereux qu'ils auraient pu contenir, tous les emballages pour liquides autres qu'alimentaires (pour les balles de 5.03), les emballages armés ou traités au bitume, et les sacs de collecte ou autres remplis fermés ou ouverts.

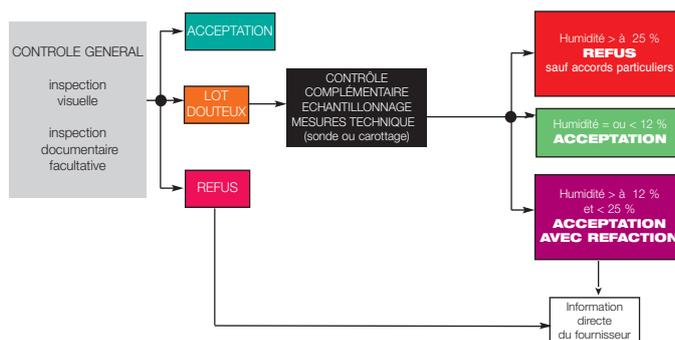
TOLÉRÉS : les produits non emballages et/ou non fibreux résultant d'un tri «normal» (ex. journaux et magazines), en petite proportion seulement, inférieure à 5% car leurs encres et la qualité de leur fibres demandent un autre processus dont les coûts et la mise en œuvre ne relèvent pas de la filière emballage papier-carton.

ACCEPTÉS : les emballages papier-carton comprenant au moins 50% en poids de matériau papier-carton dont la fonction est de protéger les produits qu'ils contiennent et/ou qu'ils regroupent lors du transport ou du stockage ainsi que ceux dont la fonction et la présentation à la vente, en distinguant les emballages complexes pour liquides alimentaires et assimilés (les «briques», catégorie 5.03), et les autres emballages papier-carton (catégorie 5.02). Ils ne présentent pas de risque de contamination.

LE TAUX D'HUMIDITÉ : POURQUOI ET COMMENT EST-IL CONTRÔLÉ ?

Le papier et le carton neufs contiennent normalement de l'ordre de 7% d'humidité. Mais ils y sont sensibles et peuvent absorber de l'eau. Il est donc nécessaire que cette humidité soit mesurée pour connaître le poids réel du lot en fonction du référentiel. Un taux supérieur aux 12% de référence donne lieu à réfaction, c'est-à-dire à un ajustement du poids qui sera pris en compte pour le calcul de la valeur du lot, valeur qui correspond à la seule valeur de la fibre qu'il contient.

SCHÉMA DE LA PROCÉDURE DE CONTRÔLE DE LA TENEUR EN HUMIDITÉ



Au delà d'un taux d'humidité de 25%, le lot, qui a pu être stocké ou transporté dans des conditions non satisfaisantes, est refusé. L'humidité peut provoquer des dégradations, moisissures et pourritures, rendant le lot impropre au recyclage : leur présence conduit au refus du lot.

